

德国进口DISKUS迪斯库斯高精度高效双端面磨床

产品名称	德国进口DISKUS迪斯库斯高精度高效双端面磨床
公司名称	苏州科玛特机电设备有限公司
价格	200.00/台
规格参数	DISKUS:高精度 立式卧式:高速 德国:单双端面
公司地址	苏州市工业园区月亮湾路11号星湖公馆2幢1902室
联系电话	0512-66316028 13372170330

产品详情

德国进口DISKUS迪斯库斯高精度双端面磨床

(1) 德国DISKUS迪斯库斯立式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DDS XR双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DHS XOZ立式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DS XOZ立式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DSR XOZ 立式双端面磨床

(2) 德国DISKUS迪斯库斯卧式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DDW XR卧式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DDW XL系列卧式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DDW P系列卧式双端面磨床

-德国DISKUS迪斯库斯DW XOZ系列卧式双端面磨床

德国DISKUS迪斯库斯在端面平面磨削领域内制造各种不同的磨床。将相关的测量技术及优化磨削过程视为工作范围内的另一重点。

还可以提供前置或后置的外围设备。将开发用于专门用途的新技术视为特别的挑战。

根据客户的具体任务和要求，也提供控制部分较小、主要采用久经考验的系列化机械结构形式的机床。

德国DISKUS迪斯库斯立式双端面磨床

(1) 德国DISKUS迪斯库斯DDS XR立式双端面磨床

德国DISKUS迪斯库斯双平面端面磨床带垂直安置的主轴。

该型号的磨床采用用钢焊接的箱座制造形式，它具有比类似的龙门机床更高的弯曲刚度。两个垂直安置的被直接驱动的电机主轴带有液体冷却功能，其功率分别为 23 kW 至 48 kW。它们安装在用滚动轴承支撑的紧凑式滑座上，借助精密螺纹传动执行所有进给和返回运动。

该磨床的为其用途所需的型式不仅可作为切入磨床，也可以作为无心磨床使用。借助预备的行星驱动装置可以通过受控的旋转同时磨削多个工件，同时它们在一个围绕着自己的轴旋转的行星中在切入过程中进给磨具。通过更换砂轮可以用同一台磨床来进行无心磨削。

特点

带有阻尼材料的床身

恒温电机主轴

数字式驱动装置

预紧的线性轴承

Siemens CNC 840 D

IONIC 18 过程调节装置

砂轮：457mm, 600mm 或 750mm

磨料：刚玉，CBN 或钻石

磨削方式

右侧无心磨削- DDS 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件先后穿过砂轮。无心切入磨削 - DDS 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件穿过砂轮。每个工件都被单独切入。连续切入磨削- DDS 型采用这一磨削工艺时，一个输送盘携带工件多次穿过砂轮。每次通过时都被切入，直至达到终尺寸。

加工工件

冲压件 冲压件 刀刃 印刷电路板 印刷电路板 压力垫圈 压紧件 型材(硬质金属) 密封片 小轴承 环平土铲刀 挡圈 控制盘 曲线环 曲线环 法兰 法兰 活塞环 离合器体 离合器片 离合器片 翼翼螺母 转子 转子 转子外壳 转子外壳 轴承 连杆 连杆 铁氧体盘 铁氧体盘 阀瓣 齿轮

相关行业

传动机构制造

冲压厂，精密切割厂

汽车行业及其零配件供应商

液压行业 / 泵或电机行业

滚动轴承行业

粉末冶金业(烧结业)

钟表行业

(2) 德国DISKUS迪斯库斯DHS XOZ立式双端面磨床

德国DISKUS迪斯库斯平面端面磨床带可移式垂直安置的主轴。

对于这种型号的机床，电机磨削主轴是垂直安置的。工件被夹紧在根据工件来设计的夹紧工装上并被磨削。工装被固定在床身上。其上安装有电机主轴的十字滑座被用作进给、修整和摆动滑座。

利用一个自动装料和卸料系统来输送毛坯件和成品件，可以为不同方向的工作流程将该系统与机床平行安装。用根据工件来设计的夹紧工装来夹紧工件。

机床有2个夹紧工装和一把磨具。当个工件在“ A ”工位被磨削时，同时卸载第二个工件，并重新装载一个新工件。随后，该工件在下一个节拍中在“ B ”工位被磨削，同时个工件被甩出，并重新装载一个新工件。在这个节拍进行时，为保护操作员，湿磨削区被封锁。

用安装的测量系统可以在程序的流程中高度精确地测量工件。必要时，可以将测量结果用于修正机床的尺寸。

特点

数字式驱动装置，可选直线电动机

十字滑座连同可移的磨削主轴

可以进行往复式加工

过程调节装置

砂轮：457mm

工件：1000 x 350mm

磨料：刚玉，CBN 或钻石

磨削方式

切入磨削(带摆动) – DHS

型采用这一磨削工艺，一个装载单元将工件送到可移式砂轮底下。当工件位于砂轮下面时进行摆动式切入。

发动机缸体连杆连杆

(3) 德国DISKUS迪斯库斯DS XOZ立式双端面磨床

德国DISKUS迪斯库斯平面端面磨床带固定式垂直安置的主轴。

对于这种机床型号，电机磨削主轴是固定式垂直安置的。工件在夹紧状态下被十字滑座和夹紧工装送至磨具处。磨削过程本身可以在切入磨削法或摆动式切入磨削法中进行，在此，由Z轴来实现垂直进给运动以及由X轴来实现摆动运动。用一个额外装配在十字滑座上的修整工具来修正磨具。

毛坯件的输入和成品件的继续传输通过一根输入/输出带来完成。现有的十字滑座同时用作为 Pick up 单元，用它来将工件送入工作室或重新送到输送带上。

您也可以作为选购件购得用于输入/输出带的分拣模块，如用于两面加工的转向工位。

根据工件的大小以及平整度和平行度公差，可以将双夹紧工装，或者还有旋转夹紧工装安装在十字滑座上。

十字滑座 / pick up 原理

固定的磨削主轴

工件：400mm

工件：1000 x 350mm

切入磨削(带摆动) – DS 型上部采用这一磨削工艺时，一个导向装置将工件送到砂轮底下。每个工件都在砂轮摆动时被单独切入。切入磨削(带摆动) – DS 型下部采用这一磨削工艺时，一个导向装置将工件送到砂轮上。每个工件都在它摆动时被单独切入。

相关工件

冲压件 冲压件笼型绕组齿轮

相关的行业

(4) 德国DISKUS迪斯库斯DSR XOZ 立式双端面磨床(2根垂直的主轴)

德国DISKUS迪斯库斯端面磨床-圆台带可移式垂直安置的主轴。该型号的磨床是在DS制造系列的基础上继续开发而成的。它是几十年来知名的DSR型磨床的后继磨床。其床身是采用箱床身制造形式的焊接钢结构，在DS制造系列中被用作pick-up机床Maschine"。它有两根垂直安置的电机磨削主轴，它们分别被安装在一个十字滑座上，它们由此可以在工作范围内被任意定位。磨具的工作面朝下。在磨具下和床身上有一个用于支撑工件夹紧工装的圆台。在床身的背面有一个通过法兰连接的配电柜。控制器采用的是一台SIEMENS 840D。特殊夹紧工装、磁卡盘、导向罩或夹紧卡盘可以用于加工完全不同的工件。可以为多级式单面或双面加工装备磨床。由此可以在一个循环中进行磨削和电刷式去毛刺。从而使机床可以地用于对称或不对称地加工分级的或同样厚度的工件。

无心切入磨削 - DSR2 型采用这一磨削工艺时，输送盘将工件送到砂轮底下。每一对工件都被单独切入。其特点是，可以在此以不同的高度(等级)来加工工件。

制动块密封片连杆连杆阀瓣齿轮

德国DISKUS迪斯库斯卧式双端面磨床(水平主轴)

(1) 德国DISKUS迪斯库斯DDW XR卧式双端面磨床

该制造系列中可供选购的机床型号：

德国DISKUS迪斯库斯DDW 400 XR卧式双端面磨床 - 工件：80 x 20mm

德国DISKUS迪斯库斯DDW 600 XR卧式双端面磨床 - 工件：80 x 30mm

德国DISKUS迪斯库斯DDW 900 XR卧式双端面磨床 - 工件：150 x 50mm

该型号的磨床采用的是一种钢箱床身焊接结构，带有两根面对面和同轴的水平磨削主轴。它们是被直接驱动的液体冷却式电机主轴，其主轴驱动装置的电机功率分别为 24 kW 至 100 kW。

工件输送可以以完全不同的型式实现。根据工件的几何结构，也可以选择线性工件进给。在此，借助导轨将工件输送给磨具。在出料出用Diskus 自有的 IONIC 测量控制装置来进行的测量。

此后置过程测量控制装置的测量结果被传输给机床的控制装置，即一个 SIEMENS 840D，需要时，它们被用于自动修正。

砂轮：400mm

工件：80 x 20mm

砂轮：600mm

工件：80 x 30mm

砂轮：900mm

工件：150 x 50mm

右侧无心磨削- DDW 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件先后穿过砂轮。无心切入磨削- DDW 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件穿过砂轮。每个工件都被单独切入。

(2) 德国DISKUS迪斯库斯DDW XL系列卧式双端面磨床

德国DISKUS迪斯库斯双平面磨床带水平安置的主轴。该型号的磨床采用的是一种钢箱床身焊接结构，带有两根面对面和同轴的水平磨削主轴。它们是被直接驱动的液体冷却式电机主轴，其主轴驱动装置的电机功率分别为 24 kW 至 100 kW。工件输送可以以完全不同的型式实现。根据工件的几何结构，也可以选择线性工件进给。在此，借助导轨将工件输送给磨具。在出料出用Diskus 自有的 IONIC 测量控制装置来进行的测量。此后置过程测量控制装置的测量结果被传输给机床的控制装置，即一个 SIEMENS 840D，需要时，它们被用于自动修正。

左侧无心磨削- DDW 型采用这一磨削工艺时，工件不经过临时室被直接先后携带直线穿过砂轮。

冲压件中压件刀刃垫片垫片导轨小轴承环板材式片法兰法兰活塞环离合器体离合器片离合器片齿条

(3) 德国DISKUS迪斯库斯DDW P系列卧式双端面磨床

右侧无心磨削- DDW 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件先后穿过砂轮。无心切入磨削 - DDW 型采用这一磨削工艺时，输送盘携带工件穿过砂轮。每个工件都被单独切入。

(4) 德国DISKUS迪斯库斯DW XOZ系列卧式双端面磨床
德国DISKUS迪斯库斯水平磨床带固定式水平安置的主轴。

对于这种机床型号，电机磨削主轴是固定式水平安置的。工件在夹紧状态下被十字滑座和夹紧工装送至磨具处。十字滑座用预夹紧的滚动导轨来输送。所有进给运动都借助滚珠丝杆传动装置和直接通过法兰连接的数字式伺服电机来进行。磨削过程本身可以在采用切入磨削法或摆动式切入磨削法时进行，在此，进给或摆动轴可以自由选择。用一个额外装配在十字滑座上的修整工具来修整磨具。控制器采用集成有安全装置的SIEMENS 840D。

毛坯件的输入和成品件的继续传输通过一根输入/输出带来完成。现有的十字滑座同时用作为 pick 和 place 单元，用它来将工件送入工作室或重新送至输送带。可以自由选择工件流。

您也可以作为选购件购得用于输入/输出带的分拣模块，如用于两面加工的可逆式工位。

砂轮：400 mm

工件：1000 x 350 mm

切入磨削 (不带摆动) – DW

型采用这一磨削工艺时，一个导向装置将工件送到砂轮旁。每个工件都被单独切入。

切入磨削 (带摆动) – DW

型采用这一磨削工艺时，一个导向装置将工件送到砂轮旁。每个工件都在它摆动时被单独切入。

应用行业