

# 伊瓦格Ewag Insert

## Line可转位刀片周边磨削工具磨床|东莞数控工具磨床|

产品名称	伊瓦格Ewag Insert Line可转位刀片周边磨削工具磨床 东莞数控工具磨床
公司名称	东莞市大川机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇振安东路霄边路段125号
联系电话	0769-85073665

## 产品详情

伊瓦格Ewag Insert Line可转位刀片周边磨削工具磨床|东莞数控工具磨床|联系人：雷小姐（13751433276）|进口精密数控工具磨床|可转位刀片磨削能手|

机床特征简要说明（Introduction）：

适合周边磨削，可转位刀片的最佳选择

工件材料：硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、立方氮化硼、聚晶金刚石 磨削主轴功率：12KW

磨轮直径：350-500mm 机内砂轮修整 机内刀具测量 花岗岩床身 静压导轨

最大轴移动速度：30m/min 优良的磨床和上料系统人体工程学设计

紧凑的机床结构（W\*H\*D:最大3\*2\*3m） 独特的动力传动：所有轴都采用直接传动（转动轴的力矩传动和X轴与Y轴的线性电机直接驱动）保证最大精确度和磨削工艺稳定性，并且也保证了最大动力

伊瓦格专门为这款新磨床提供一种自动上下料系统。该机床采用了“Compact Line”相类似的结构紧凑的自动上下料系统，采用Fanuc 200iC

机械手。它使得装料时间能够控制在四秒之内，并且能够根据客户不同的应用进行相应的调整 在接触区产生更少的摩擦和更低的热应力：新的磨削技术在加工过程中避免了可转位刀片的过热。工件和磨轮仅产生点接触，并且从不横穿整个表面。采用此项新技术伊瓦格公司的Insert Line保证其产品具有最高的形面精度和切削刃质量。因此,C轴的中心恰好与B轴回转中心同心。CNC轴因此在插补模式下需要移动的距离显著缩短了

技术参数：

基本参数：

行程

分辨率

快速进给

线性轴：

进给Z轴：

350mm

0.0001mm

30m/min

进给X轴：	300mm	0.00001mm	30m/min	光
回转轴：				
工作主轴B轴转动：		0.0001°	18000°/min	直
工作主轴C轴转动：		0.0001°	18000°/min	直
磨削主轴驱动：				
主轴功率：	12.5kw			
砂轮直径：	max. Ø500mm			
控制系统：				
CNC控制系统：	Fanuc 310i-A			
机械手控制系统：	Fanuc 200i-C			