

德国制造瓦尔特数控刀具磨床HELITRONIC POWER

产品名称	德国制造瓦尔特数控刀具磨床HELITRONIC POWER
公司名称	东莞市大川机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:Walter/瓦尔特 重量:4600 (kg)
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

瓦尔特数控刀具磨床

(helitronic power) hp型主机描述

主机

瓦尔特helitronic power五轴数控刀具磨床，适用于修磨铣刀，钻头，阶梯钻头，阶梯刀具，木工工具，样板刀片以及成型刀具,丝锥,铰刀等。

技术说明

所有数控轴均由统一的数控交流伺服电机，通过sercos控制，进行驱动。每一个电机配备有一个绝对值系统，因此在轴上勿须硬件上的限位开关。

直线轴

x轴最大行程(纵向行程)
460 mm

z轴最大行程(横向行程)
660 mm

y轴最大行程(垂直竖柱)

320

mm

最大运行速度

15 m/min

控制分辨率

0.0001mm

旋转轴

最大旋转角度(旋转工作台)

$\pm 200^\circ$

最大运行速度

20 r.p.m

控制分辨率

0.0001 $^\circ$

工作头(a轴)

工件内锥孔

iso50

中心高(含/不含工作台)

145mm/190mm

刀具磨削时速度范围

0-60r.p.m

控制分辨率

0.0001 $^\circ$

我们不建议用此结构的主轴长时间进行外圆磨削。

最大刀具尺寸

刀具长度的测量以工作头的理论测量线为基准

完整磨削刀具长度

255mm

刀具直径

240mm

外围磨削时，最大刀具长度
350mm

端齿磨削时，最大刀具长度
280mm

最大盘形刀具直径
320mm

最大刀具尺寸取决于刀具类型，几何形状以及加工形式。

最小刀具尺寸: 3mm

适用于与装载系统一起工作和修磨

磨头

双端磨轴，并配备短锥紧密配合轴头

磨轴直径
80mm

最大砂轮直径
200mm

定位精度
0.005mm (按iso230-2标准)

重复定位精度
0.0025mm (按iso230-2标准)

通过伺服电机进行数字控制，无级驱动

峰值功率
max.11.5kw / 24kw选项

磨轴速度，无级变速 0 -
9500转/分

砂轮最大线速度
65m/s

磨轴锁定装置

3个冷却阀位于每一轴端，通过磨削程序进行自动控制

完整的湿磨空间

1个圆弧滑动门及装卸门，均为聚碳酸酯防爆透明玻璃，并配备自动门锁

内部工作空间内采用日光灯进行照明

顶部安全盖带紧急停车开关

ge fanuc series 310i model a5控制系统

hmi-计算机：pc pentium m, 1.6ghz , 1gb ram , 1gb cache, pci-总线

操作系统windows xp

-- 15"彩色显示屏带有触摸屏

-- fanuc ascii键盘

-- 40 gb硬盘

-- 4个usb 2.0端口

-- fanuc 310i控制系统

-- 2个nc通道，12个nc轴，4个轴端

-- fanuc i ' o链接外围终端

-- fanuc数据输入和输出模块

-- 数字式驱动

-- 双重检查和保护各轴和主轴

因为已经预留了2个空闲的usb接口，所以客户可以使用不同的外部硬件。

瓦尔特窗口模式(wwm)

软件包1用于磨削圆柱立铣刀

端面形式: 平头\\ 直线倒角\\ 圆弧倒角\\ 球头

槽形以及切削方向的可能性

槽形方向	切削方向
------	------

直槽	右向
----	----

直槽	左向
----	----

右旋	右向
----	----

左旋	左向
----	----

自动测量

以下集合数据可以用探针进行测量：

直径、齿数、前角、槽长、径向角、槽深、等分度、螺旋角度、轴向和径向的定位。

软件包2用于磨削锥度立铣刀

用于磨削柄部较大直径的锥度刀具(顺锥)

端面形式: 平头\\ 直线倒角\\ 圆弧倒角\\ 球头

槽形以及切削方向的可能性

槽形方向	切削方向
------	------

右旋	右向
----	----

左旋

左向

软件包3用于磨削钻头和阶梯钻

用于磨削不同的钻尖几何形状和阶梯的钻头。

通过软件进行如下操作:

1.用于加工双顶角钻头

- 钻尖

径向铲背后角(也可带来回摆动)

也可带双后顶角

平面后角的钻尖磨削

- 修横刃

裂开的钻尖

s-形的薄钻尖

常规钻尖

2.用于加工三刃钻头 - 2平面磨削

3.磨削阶梯

4. 以上钻头的制造

5. 冷却孔的定位

6. 带有专利保护的钻尖形式的修磨 hertel se钻尖

山特维克coromant delta钻尖的程序

端面上的负倒棱(k-land)

三菱钻尖的程序

- 类型:

mas(mae)型

brk型

brs型

brm型

mzs(mze)型

产权

瓦尔特机床有限公司拥有程序所有权。程序部分由以上公司提供技术机密，该程序的使用只限于修磨钻头，不包括生产上述钻头的权利。

砂轮数据库

不同的砂轮组也可以编号储存所有尺寸,并区别于每个磨轴端；

通过砂轮设置样本的图形,辅助完成砂轮的设置。

helitronic tool studio标准版(刀具成像软件)

新一代的软件用于制造圆柱铣刀、圆锥铣刀和异型刀具。

只需花很少的时间就可以编制出现在市场上较为常用的标准刀具和复合式刀具。

您所设计的刀具将在屏幕上显示出来，并可以根据操作员的要求多方位浏览，同时此软件直接与机床控制部分相连，因此当操作员对刀具进行设计、校对、模拟完毕以后，其模拟结果可以立即在机床被加工出来。

强大的所见即所得功能使刀具形状如同实际在机床上加工出来的形状一样精确的显示在屏幕上，帮助操作者在实际加工前就可以按照需要进行修改。新软件的编程向导技术能帮助编程者仅仅输入几个与所需制造刀具相关的参数后快速生成有效的加工程序。

本产品的类型是工具磨床，品牌是Walter/瓦尔特，重量是4600（kg），主电机功率是24（kw），加工精度是高精度，砂轮转速是9500（rpm），最大磨削尺寸是320（mm），控制形式是数控，适用范围是通用，适用行业是通用，布局形式是龙门式，安装形式是落地式，作用对象是刀具，产品类型是全新，是否库存是否，型号是HELITRONICPOWER，加工定制是否