

MIKROMAT

德国密科码万能螺纹磨床



MIKROMAT G-SERIES

3G

G1

5G

10G

15G 20G 30G



密科码-磨削多面手

广泛应用于螺纹、蜗杆和回转曲面的高精磨削加工
 本系列通用机型适用于单件或小批量生产加工
 本系列可接受定制化改装以适应大批量生产

密科码-万能螺纹磨床

G 系列螺纹磨床各机型配置最大磨削长度从300mm 到3000mm

- 4-7轴配置
- 大功率C轴驱动
- 砂轮A轴摆角±40° 或+90°/-60°
- 砂轮主轴BO SCH电机驱动
- NC 2轴砂轮修整器
- 砂轮自动平衡系统
- 机内工件测量找正系统
- 大流量冷却润滑系统
- 砂轮法兰盘
- 多种工件夹持单元
- 可选多种磨削工艺
- 工件交钥匙方案
- 简易编程界面来源于多年磨削经验



螺纹磨削



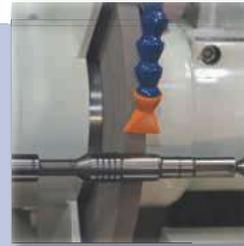
槽磨削



工具铲磨



外圆和锥面磨削



齿轮磨削



内和外轮廓

- 左旋/右轮螺纹
- 螺距渐变
- 直径渐变
- 凹凸面
- 螺杆 (米制、英制、圆柱形及其他)
- 泵轮廓, 转子泵
- 主轴螺纹
- 其他非标轮廓可选
- 蜗杆轴 (ZA, ZK, ZLZ N)
- 滚珠和行星滚柱丝杠
- 螺纹辊
- 主轴芯轴
- 齿条
- 转子轴, 螺杆泵
- 轴承滚针超精辊, 凸轮廓
- 螺纹塞规和环规

内和外轮廓

- 环形槽磨削
- 槽磨削
- 退刀槽磨削

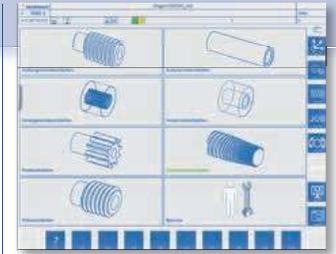
• 齿轮滚刀

- 蜗轮滚刀
- 丝锥

内和外轮廓

- 外圆磨削
- 变直径磨削
- 凹凸型面磨削

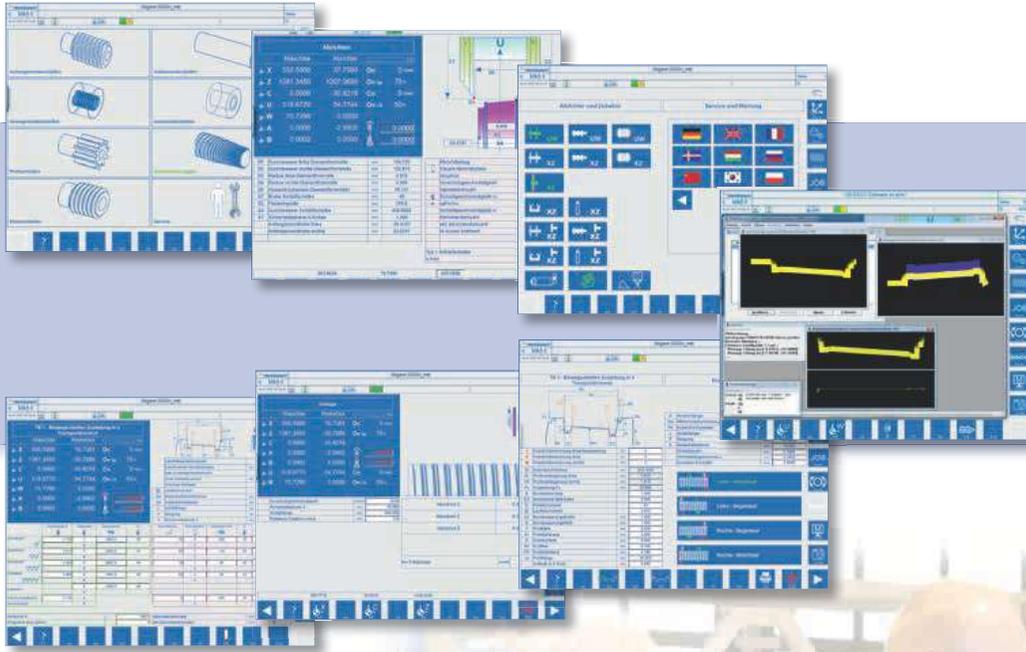
- 圆柱体外圆磨削
- 圆锥面磨削
- 非螺旋特殊型面
- 平面



- 花键轴轮廓
- 齿轮轮廓



磨削编程软件



密科码G系列螺纹磨削机床主要用于高精度，高稳定性制造行业；各种类型的蜗杆轴和螺杆主轴、螺纹工具、塞规和许多其他工具也都非常适合使用G系列机床加工。

G系列机床同样适用于加工一些特殊的零件,例如螺纹滚丝轮、无心磨床和超精机使用的超精辊,螺杆泵的主轴和齿轮泵的直齿都可以使用G系列机床加工出完美的产品。

我们同样能够提供针对带有外圆或平面以及大批量生产等需求的定制化解决方案。

砂轮修整器可选择金刚石修整笔、修整碟片或成型滚轮等。

针对批量生产需要我们可以提供自动上下料系统和自动更换砂轮,还可以配置检测程序用于质量控制。

可选附件

台式砂轮修整器



中心架



内螺纹磨削电主轴
实现一机多用



- 多种修整砂轮的应用程序
- 特殊修整需求需要的X-Z轴
- 两个修整碟片或成型滚轮 U-W 轴
- 独立驱动

- 自动跟随, 打开或关闭
- 多种直径选择

- 自动装卸料系统
- 冷却过滤系统
- 灭火设施
- 工件毛坯自动调整
- 其他适用的附件

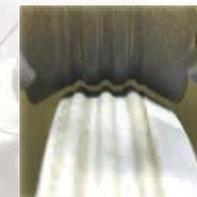
修整碟片



金刚石修整笔

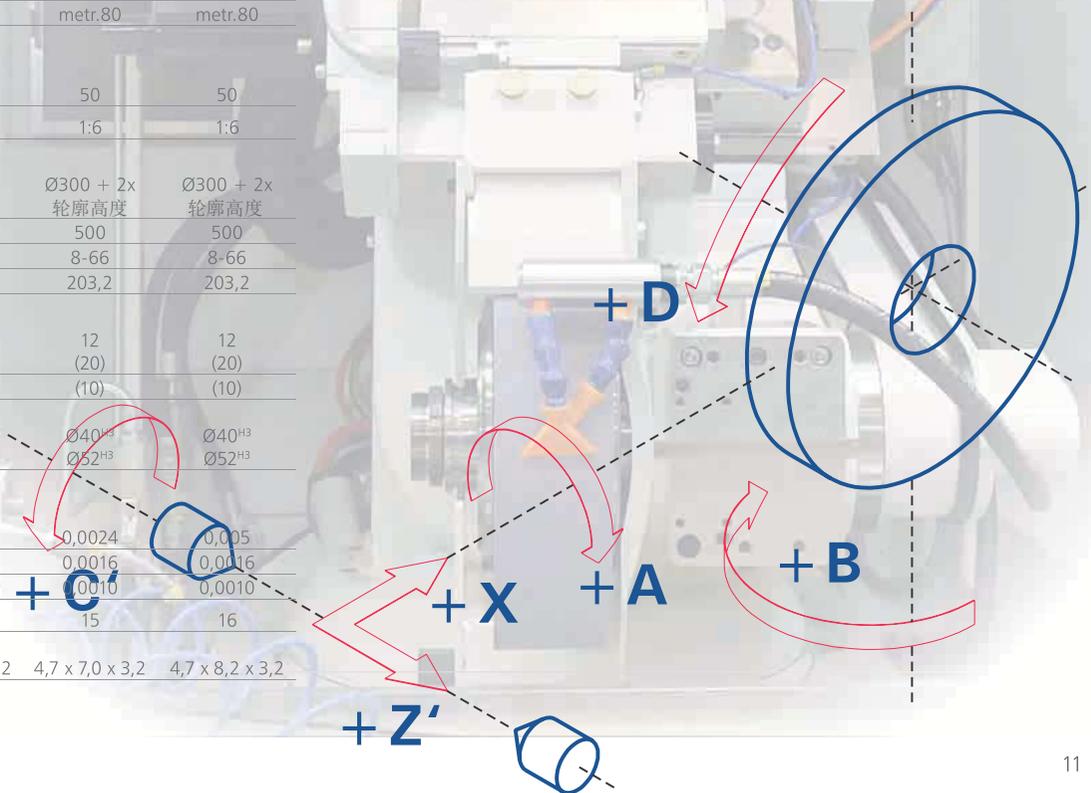


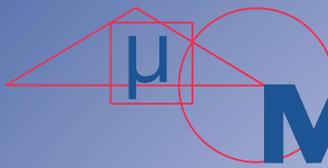
成型滚轮



技术参数		3G	GI	5G	10G	15 G	20G	30G
工作台Z轴								
工件最大直径	mm	320	300	320	320	320	320	320
磨削长度, 单一轮廓	mm	300	-	500	1000	1500	2000	3000
最大中心距	mm	450	-	750	1250	1750	2250	3250
工件重量								
顶尖	kg			160	160	160	160	160
顶尖+中心架	kg	50		160	200	300	350	400
磨削进给X轴								
最大进给行程	mm	310		265	265	265	265	265
最小进给值	mm	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001	0,001
摆动轴A轴								
最大摆动范围 (可选项)	Grad	-90/+60 (-200/+20)	-15/15	-40/+40 (-90/+60)	-40/+40 (-90/+60)	-40/+40 (-90/+60)	-40/+40 (-90/+60)	-40/+40 (-90/+60)
摆动轴B轴(选项)								
最大摆动范围	Grad		-15/+15	-15/+15	-15/+15	-15/+15	-15/+15	-15/+15
工件旋转C轴								
径向分度数量		按要求	按要求	按要求	按要求	按要求	按要求	按要求
自动分度定位	Grad	(整数)	(整数)	(整数)	(整数)	(整数)	(整数)	(整数)
工件主轴		MK4		metr.80	metr.80	metr.80	metr.80	metr.80
磨削轴驱动								
转速无极可调, 最大磨削速度	m/s	50	50	50	50	50	50	50
锥度		1 : 7,5	M14	1:6	1:6	1:6	1:6	1:6
砂轮尺寸								
最小直径	mm	Ø200 + 2x 轮廓高度		Ø300 + 2x 轮廓高度				
最大直径	mm	400		500	500	500	500	500
砂轮宽度	mm	8 - 30		8-66	8-66	8-66	8-66	8-66
砂轮安装孔	mm	127		203,2	203,2	203,2	203,2	203,2
砂轮修整器								
配有两个修整碟片(U/W) (可选项)		8		12 (20)	12 (20)	12 (20)	12 (20)	12 (20)
配有两个修整碟片(X/Z)	模块	10		(10)	(10)	(10)	(10)	(10)
金刚石成型砂轮和 碟片的内径 (可选项)	mm	Ø40 ^{H3}		Ø40 ^{H3} Ø52 ^{H3}				
机床和修整器轴的精度(VDI/DGQ 3441)								
定位精度P	mm	0,0024	0,0024	0,0024	0,0024	0,0024	0,0024	0,0025
重复定位精度P _{smax}	mm	0,0016	0,0016	0,0016	0,0016	0,0016	0,0016	0,0016
最大反向误差U _{max}	mm	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010	0,0010
重量不含冷却过滤系统	t	7,5	7,5	9	10	12	15	16
外形尺寸								
包含冷却过滤系统	LxBxH m	3,8 x 2,8 x 1,7		4,7 x 5,5 x 3,2	4,7 x 5,6 x 3,2	4,7 x 6,0 x 3,2	4,7 x 7,0 x 3,2	4,7 x 8,2 x 3,2

机床各轴配置示意图





MIKROMAT



VALUE MIKROMAT
ENGINEERING
COST ENGINEERING



MIKROMAT GmbH
Niedersedlitzer Str. 37
D - 01239 Dresden
Tel.: +49 (0) 351 2861-0
Fax.: +49 (0) 351 2861-103

中国总代理

德国·海斯安德莱公司北京办事处

地址：北京市朝阳区建外大街24号东海中心704室

邮编：100004

电话：010-65155642/65155643

传真：010-65155644

邮箱：hacobj@vip.163.com

网址：www.haco-china.com