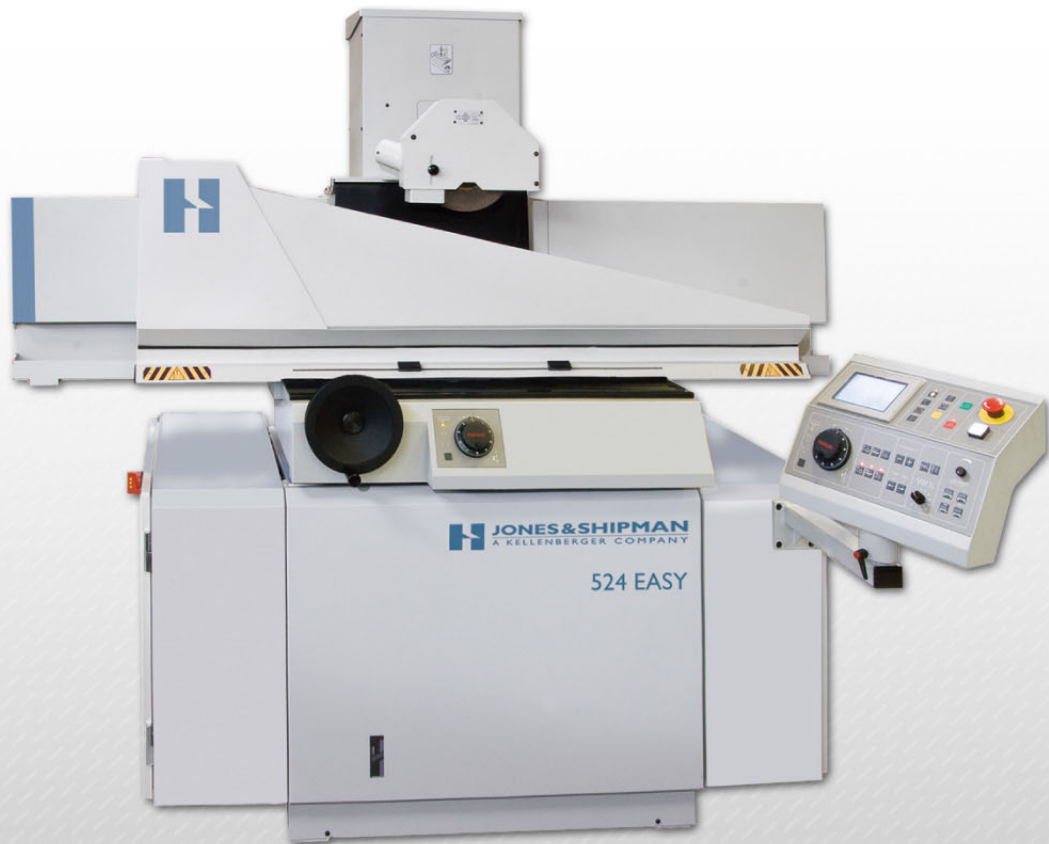


524 / 624 **Easy**

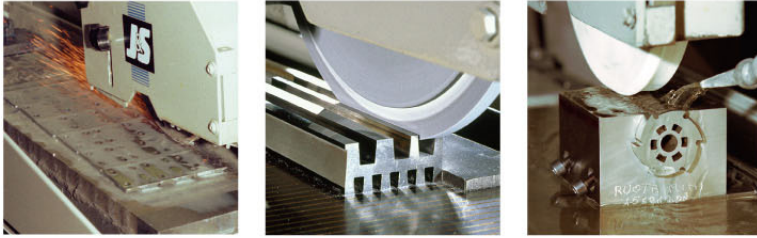
触摸屏控制
数控平面成型磨床

500 x 200mm / 600 x 200mm
工作台加工范围



524/624 Easy 触摸屏控制

平面、复合切入和平面磨削 槽磨、复合槽磨和端面磨削 成型和轮廓磨削



价格合理、技术精湛的平面磨床设置简单易用

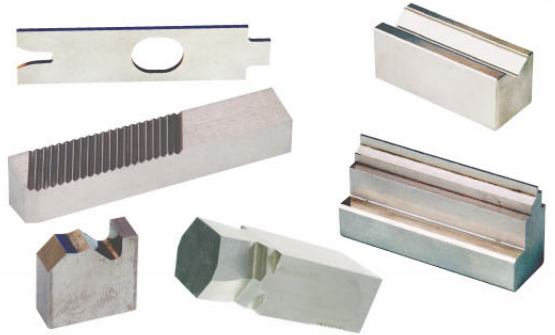
在我们极为成功的540X/1400X以及Format 5平面磨床的基础上，专门设计了全新的524/624 Easy平面-成型磨床，为用户提供了无比简单和易用的机床，并且拥有最高的生产效率和精度。

结合GE-Fanuc“触摸屏”，可以进入使用我们自主开发的简单易用的软件，再加上薄膜式按键以及电子手轮，这种“自我示教”的磨床无论是对有经验的或者是无经验的操作者来说都能够迅速提高产量。

另外机床最大的优点，修整和磨削循环完全自动，在Easy控制系统快速设置好后，便可以实现无人化操作。

功能特征

- 自动循环设置简单快捷
- 操作简易
- 磨削循环内/外砂轮修整自动补偿
- 随时修整砂轮时自动补偿
- 砂轮可修整进行直线、端面、槽以及V形形面的磨削
- 复杂型面修整简便
- 无需昂贵和复杂的修整装置
- 切入磨削、平面磨削、端面磨削、复合切入磨削、复合槽磨/平面磨削
- 轻松下载/上传程序到电脑、PDA或者网络



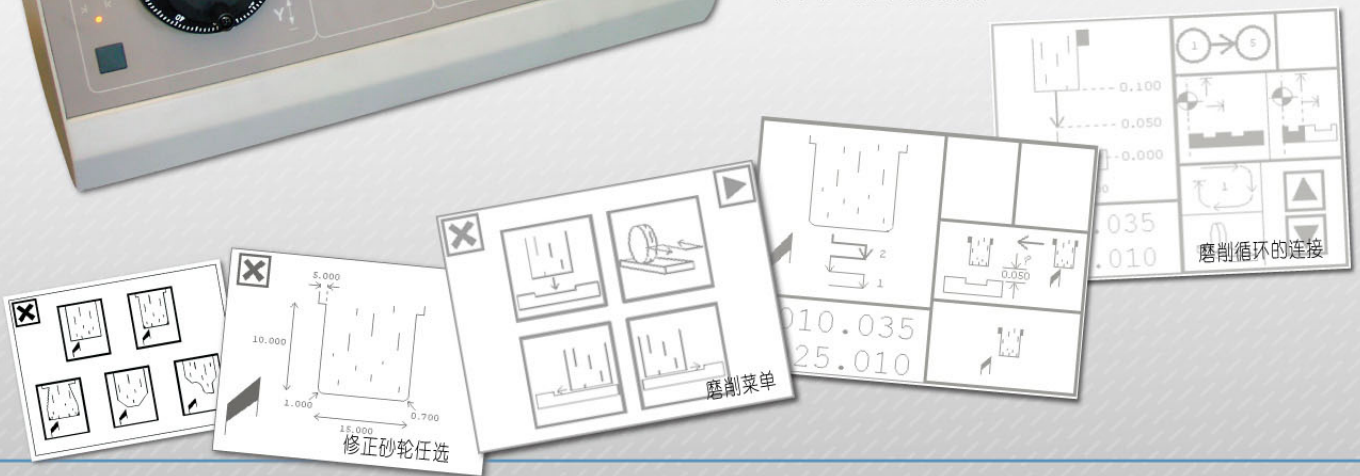
触摸屏控制系统

Easy控制系统被开发出来向操作者提供了CNC控制系统的优点而没有传统CNC系统复杂的操作。

这种简洁的触摸屏操作系统基于钟思敏图标化的软件，能实现两轴联动完成复杂型面、角度以及平面的精密磨削。

这种极其简易的操作系统可以指导操作者输入数字化的位置并生成程序而不需要任何计算机的知识。

系统为操作者提供了三种操作模式，通过薄膜式按键和触摸屏进行手动、修整或磨削操作。



刚性的结构和创新的设计

主机铸件

524/624由高质量的密烘铸铁制成，铸件结构宽大稳定、比例协调。每一个铸件包括床身、立柱、鞍座以及工作台的都具有非常优秀的刚性设计。

砂轮头架

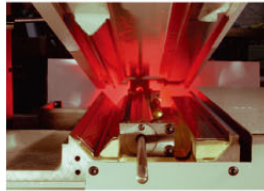
主轴经过热处理和精磨加工，由高精度角接触轴承支撑回转，轴承全密封、自润滑，终生免维护。

导轨

砂轮头架沿导轨在垂直方向移动，预紧的滚动导轨更轻便、精密并且刚性加强。工作台鞍座导轨为全手工刮研制造，然后进行Turcite覆层，令导轨能够自润滑从而降低摩擦力。

轴

Y轴和Z轴都是由GE-Fanuc数字交流伺服电机来驱动和定位，工作台由液压驱动。工作台的反向位置可以在任何时候通过一个滑动挡块轻松地进行调整。



简单快速地设置自动磨削循环

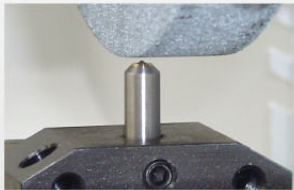
机床为操作者提供了三种操作模式：手动、修整和磨削循环模式。

在手动模式下，操作者可以视机床为一台完全手动控制的机床，手动修整砂轮不需任何设置步骤。工作速度和进给条件都通过触摸屏来进行。

修整模式下操作者有五个标准的砂轮形状可以选择，平面、槽磨、端面、V型以及完全ISO轮廓，需要一到两支金刚石笔。修整增量、速度和频率等在菜单里都可以进行设置。

磨削模式下可以运行1到20条磨削循环，根据工件命令的复杂程度决定。

对操作者友好的特征有很多，例如数字化的设置、任意时间修整以及对修整和磨削数据进行调整、还有可以对任何磨削部位进行重磨而不需要调整程序的功能等等，使“Easy”控制的机床成为了新老操作者最理想的机床。



全自动砂轮修整补偿随时修整砂轮，循环内/循环外修整

平砂轮或者成型砂轮的修整可以通过按键在任意时候进行，无论是在手动、单循环或者是多循环模式下都有这种“任意修整”的功能。

当处于磨削循环模式时，砂轮会返回到原始位置继续进行磨削。

另外，修整也可以选择磨削循环前或者磨削循环中进行，这是“循环内/外修整功能”。

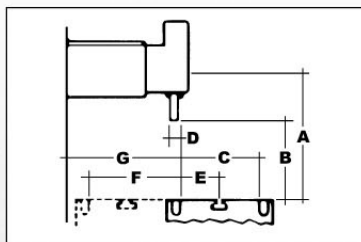
上述功能都具有修整量和金刚石圆角半径的自动补偿功能。

机床规格

524 Easy

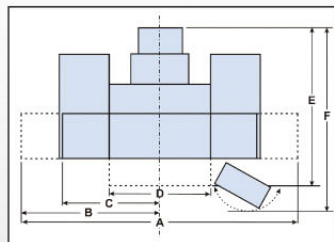
624 Easy

最大磨削长度 x 宽度	500 x 200	600 x 200	mm
砂轮到工作台面距离 (新砂轮)	380	380	mm
工作台最大负荷 (包含磁力吸盘在内, 如果使用)	160	160	kg
标准砂轮尺寸	254 x 19 x 76,2	254 x 19 x 76,2	mm
最大砂轮尺寸	254 x 32 x 76,2	254 x 32 x 76,2	mm
其他砂轮选项	170 或 200 x 32 x 31,75	170 或 200 x 32 x 31,75	mm
砂轮速度 - 50Hz	2400	2400	rpm
砂轮速度 - 60Hz	2880	2880	rpm
砂轮电机功率: 标准/选项	2.2 / 3.75	2.2 / 3.75	kW
行程/手动/液压	610 / 500	710 / 600	mm
速度范围	2 - 25	2 - 25	m/min
电子手轮每一转位移量	60	60	mm
T型槽宽度	14,4	14,4	mm
地面到工作台距离	1025	1025	mm
行程	192	192	mm
电子手轮每一刻度进给量	0,001, 0,010, 0,100	0,001, 0,010, 0,100	mm
可编程最小自动进给增量	0,0001	0,0001	mm
自动进给速率	1 - 3000	1 - 3000	mm/min
快进速率	3000	3000	mm/min
无火花磨削	0 - 99	0 - 99	
横向进给控制	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机	
反馈	Heidenhain® 50纳米绝对光栅尺	Heidenhain® 50纳米绝对光栅尺	
电子手轮每一刻度进给量	0,001, 0,010, 0,100	0,001, 0,010, 0,100	mm
可编程最小自动进给增量	0,0001	0,0001	mm
快进速率	3000	3000	mm/min
进给控制	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机	
Feedback	Heidenhain® 50纳米绝对光栅尺	Heidenhain® 50纳米绝对光栅尺	
数据传输接口	RS 232 + Easy Comm	RS 232 + Easy Comm	
机床重量, (近似)	1370	1370	kg
装运尺寸	9,85	9,85	m³



磨头与工作台相关尺寸 (mm)

A - 最大/最小	505/ 85mm
B - 使用标准新砂轮时最大	378mm
C -	200mm
D -	10mm
E -	100mm
F -	192mm
G -	240mm



磨床外形尺寸

	524 Easy	624 Easy
A -	2026mm	2126mm
B -	1080mm	1180mm
C -	750mm	750mm
D -	875mm	875mm
E -	1340mm	1340mm
F -	1675mm	1675mm
G -	2630mm	2630mm

机床高度 (两个型号) - 1850mm

机床精度

定位精度 (ISO230-2) (全程):	<0.006mm
重复定位精度 (ISO230-2) (全程):	<0.003mm
水平度:	<0.002mm/1000m

保修期

所有钟思敏公司的用户都享有12个月保用期包括损坏件及维修服务。

关于保修的进一步内容请参照公司销售条款和特定机床型号的销售合同。

本样本中包含的插图、文字说明和参数仅供参考。公司保留不事先声明而对其进行修改的权利。

读者如果需要了解关于本产品安全和技术方面的更多信息, 请与公司相关人员联系。

用户在购买机床时应以合同中的参数为准, 本样本仅供参考。

本样本版权全部归钟思敏公司所有。

钟思敏公司还提供其它大规模平面磨床, 蠕动进给强力磨床及外圆磨床, 可满足工具车间和成批生产的应用。
公司还提供各种备件和旧机床翻新等服务。



哈挺(中国)有限公司
地址: 上海浦东康桥东路1388号
电话: 86 21 38108686
传真: 86 21 38108680/38108681
邮编: 201319
网址: www.hardinge.com
www.hardinge.com.cn

北京办事处
地址: 北京建国门外大街22号赛特大厦2111室
电话: 86 10 65260761/65260762
传真: 86 10 65260610
邮编: 100004
西安办事处
地址: 陕西省西安市南二环西段86号老三届世纪星大厦5层B2室
电话: 86 29 88360410/1/2/3
传真: 86 29 88360415
邮编: 710065

重庆办事处
地址: 重庆市渝中区中山三路121号中山大厦1102室
电话: 86 23 63673522/63613087
传真: 86 23 63653075
邮编: 400015
广州办事处
地址: 广州市黄埔区李岗路828号广州机械科学研究院自编31号
电话: 86 20 82489081
传真: 86 20 82489251
邮编: 510700

沈阳办事处
地址: 沈阳市沈河区市府大路262甲号新华科技大厦1004B
电话: 86 24 24813341
传真: 86 24 82237208
邮编: 110015
宁波办事处
地址: 宁波市石梁街通理巷34幢2单元302室
电话: 86 574 87486916
传真: 86 574 87486916
邮编: 315010

济南办事处
地址: 15008787659
手机: 15008787659
成都办事处
地址: 13883750473
手机: 13883750473
厦门办事处
地址: 13900057760
手机: 13900057760