

PROGRIND **Easy**

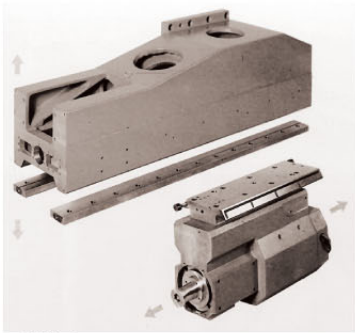
高精度高生产率
平面磨床

500 x 1000mm / 600 x 1200mm
尺寸规格



PROGRIND Easy

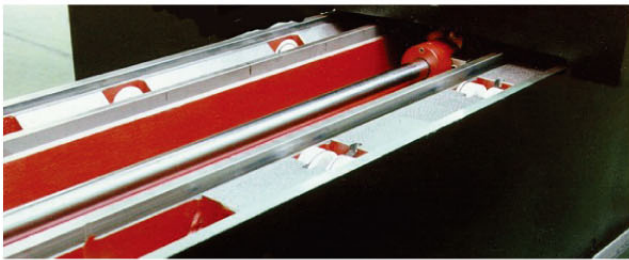
在设计中将高质量与高效率和高性能相结合，为在刚性极佳的机床上从事单件或批量生产提供了简单和快速的操作方式。工作台可选择液压或丝杠驱动，可磨出平面度极佳的工件。



可调镶条



手工刮研



专利导轨润滑系统

简单操作实现重载平面磨削

钟思敏轻松控制软件和GE-Fanuc® 触摸屏技术均应用在了ProGrind系列重载磨床上，使其通过简单操作即可高效率完成直线度、平面度和平行度要求极高的精密平面磨削。机床的“自学”功能可以让经验不足的操作者立刻实现效率飞跃。机床简单的编程技术和连接多循环的能力非常适合重型模具制造业。

另一个优势是机床具有全自动砂轮修整功能可以使ProGrind实现简单安装后无人化磨削。

按需修整、循环内/外修整时全自动补偿



在手动，单磨削循环或多磨削循环中，无论何时需要进行直线或成型的砂轮修整，只需按下面板上的按键即可。这就是“按需要修整砂轮”功能。在“自动磨削循环”模式下，砂轮在修整后会返回到原来位置并继续磨削循环。另外，通过“在磨削循环内/外修整”功能，可以选择在磨削之前或磨削中进行修整。

砂轮修整的自动补偿及金刚石笔顶端半径的自动补偿都包含在上述功能之内。

- 重磨功能
- 直接驱动式砂轮主轴
- 简单、快速完成安装设定和工件转换
- 工作台可选择液压或丝杠驱动
- 平面或成型砂轮均可按需修整
- 高效率和高刚性设计结合高质量制造
- 内置宏程序用于切入式磨削，平面磨削，多槽磨削，多次切入式磨削等工艺



精度

直线度	1000mm:	0.002mm或更少
平面度	1000 x 1000mm:	0.004mm或更少
平行度	1000 x 1000mm:	0.005mm或更少

触摸屏控制

ProGrind Easy系列磨床为操作者提供了先进的CNC数控系统的优点而又不像传统系统那样复杂。易于操作的钟灵敏图标菜单软件基于GE-Fanuc® 触摸屏控制器，能实现两轴联动来完成复杂的形状、角度及平面的精密磨削。

这种极简易的系统能帮助操作者确定各轴的数字化位置并创建加工程序而无需电脑知识。

操作者只需触摸屏上的按键既可以选择手动操作、修整砂轮和自动磨削循环三种操作。

在手动模式下，本机床可视为一台简单的手动操作磨床，包括手动修整砂轮而无需设定程序。

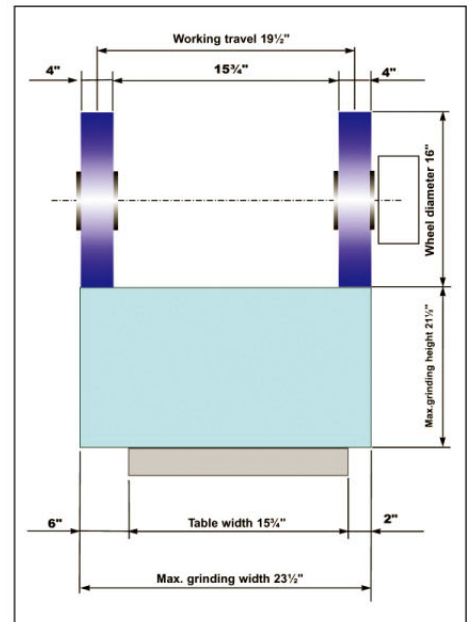
工作速度及进给量可通过触摸屏调节。

砂轮修整模式提供了5种砂轮形状的选择，既平面、槽、端面、V形和全部ISO标准形状。修整砂轮时可以根据需要采用一个或二个金刚石笔。砂轮的修整量，修整速度及修整频率可通过菜单选择。

自动磨削循环可以根据零件要求选择单一循环或直至20个磨削循环。

方便操作者的各种功能，包括设定时的数字化，随时按需修整砂轮，以及在修整过砂轮和磨削时的采集坐标位置。“再磨削”功能可以单独磨削选定部分而无需对原程序作出任何调整。上述性能使ProGrind Easy磨床无论对新手还是熟练的操作者来说都是理想的磨床。

磨床规格

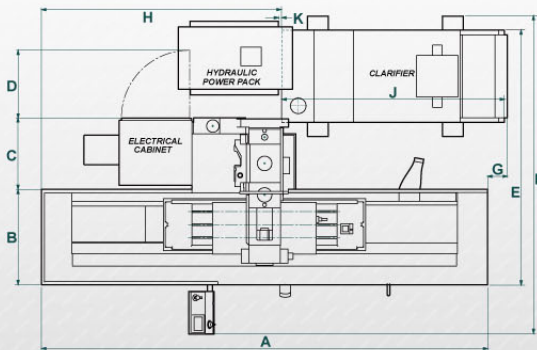


磨床规格

1045 Easy

1267 Easy

加工范围			
最大磨削长度 × 宽度 (配标准砂轮时)	1000 × 500	1200 × 600	mm
最大磨削长度 × 宽度 (配100毫米宽砂轮时, 见内页图)	1000 × 580	1200 × 850	mm
砂轮至工作台的最大距离 (新砂轮)	550	735	mm
工作台最大负荷 (不包含夹具)	1200	1696	kg
磨头 (直接驱动)			
垂直运动距离	600	800	mm
标准砂轮的尺寸 标准	406 × 80 × 内孔 152,4	457 × 100 × 内孔 203,2	mm
标准砂轮的尺寸 可选	406 × 100 × 内孔 152,4	可选件适合各种应用	mm
砂轮轴转速 - 50Hz	1400	1400	rpm
砂轮轴转速 - 60Hz	1680	1680	rpm
砂轮轴电机功率:	11	22	kW
工作台			
工作台面尺寸	1000 × 400	1200 × 600	mm
配标准吸盘时	1000 × 500	1200 × 600	mm
最大行程 手动/液压	1340 / 1220	1610 / 1420	mm
工作台行程速度	1 - 25	1 - 18	m/min
工作台T形槽宽度	3 × 14,4	3 × 14,4	mm
从地面到工作台面的距离	1030	1030	mm
横向进给			
最大横向行程量	530	750	mm
电子手轮每一刻度的进给量	0,001, 0,010, 0,100	0,001, 0,010, 0,100	mm
自动进给最小可编程增量	0,0001	0,0001	mm
自动进给速率	1 - 3000	1 - 3000	mm
快速移动速度	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		
反馈	Heidenhain® 绝对光栅尺		
砂轮进给			
电子手轮每一刻度的进给量	0,001, 0,010, 0,100	0,001, 0,010, 0,100	mm
自动进给最小可编程增量	0,0001	0,0001	mm
快进速度	3000	3000	mm
垂直进给控制	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机		
反馈	Heidenhain® 绝对光栅尺		
数据转换接口	RS 232 + Easy通讯		
磨床尺寸 (仅主机)			
磨床重量 (大约)	6700	11800	kg
装船尺寸 (大约)	20	39	m ³



外形尺寸

ProGrind 1045

- A - 4300mm
- B - 920mm
- C - 688mm
- D - 652mm
- E - 2455mm
- F - 3063mm
- G - 190mm
- H - 2345mm
- J - 2145mm
- K - 100mm
- 机床高度 - 2840mm

ProGrind 1267

- A - 6202mm
- B - 1152mm
- C - 780mm
- D - 1200mm
- E - 3280mm
- F - 3737mm
- G - 315mm
- H - 4067mm
- J - 2450mm
- K - 100mm
- 机床高度 - 3255mm

保修期

所有购置公司的用户都享有12个月保用期包式损坏件及维修服务。

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。

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, 样本仅供参考。

样本版权全部归仲思敏公司所有。

仲思敏公司还提供其它大规格平面磨床, 强力蠕动磨床及外圆磨床, 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88号老三届世纪星大厦5层B座
 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 63673522/63613067
 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: 沈阳浑南新区市府大路262甲号新华科技大厦1004B
 电话: 86 24 24813341
 传真: 86 24 62237208
 邮编: 110015
宁波办事处
 地址: 宁波市石梁街清源里34幢2单元202室
 电话: 86 574 87486916
 传真: 86 574 87486916
 邮编: 315100



济南办事处
 地址: 济南历下区经二路10号
 电话: 86 531 82613341
 传真: 86 531 82613341
 邮编: 250012
成都办事处
 地址: 成都高新区天府大道中段138号
 电话: 86 28 85341334
 传真: 86 28 85341334
 邮编: 610015
厦门办事处
 地址: 厦门市湖里区湖里大道138号
 电话: 86 592 85341334
 传真: 86 592 85341334
 邮编: 361015