

TECHMASTER **Easy**

触摸屏控制
数控平面成型磨床

600 x 300mm / 800 x 400mm
工作台加工范围



TECHMASTER 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



功能特征

- 刚性的结构确保了金属去除率
- 简单并快速地设置自动循环
- 操作简单
- 磨削循环中/外砂轮修整全自动补偿
- 随时修整砂轮时全自动补偿
- 砂轮可修整磨削直线、平面、槽或V型面
- 复杂型面的修整也很简单
- 无需昂贵和复杂的修整器
- 可进行切入、端面、平面、复合切入、复合槽磨、复合平面等各种磨削
- 轻松下载/上传程序到PC、PDA以及网络上

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524Easy平面磨床的基础上，专门设计了全新的634/844Easy平面-成型磨床，工作台规格分别为600x300mm和800x400mm。为用户提供了无比简单和易用的机床，并且达到了最高的生产效率和精度。

配置了GE-Fanuc“触摸屏”系统，结合使用我们自主开发的简单易用的软件，以及薄膜式按键和电子手轮，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地提高生产效率。

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



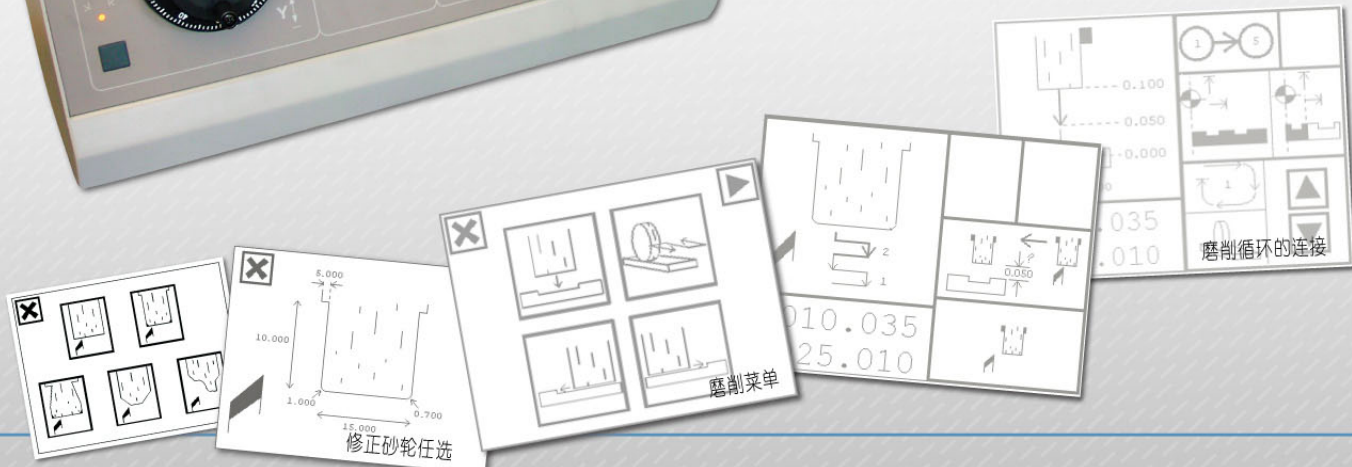
触摸屏控制系统

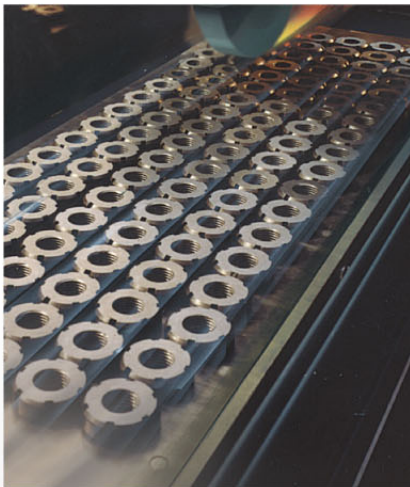
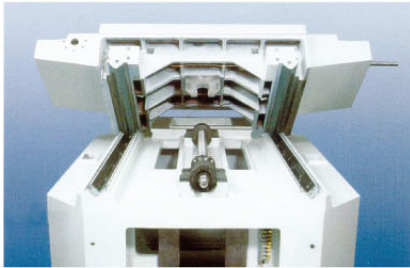
Easy控制系统被开发出来向操作者提供了CNC控制系统的优点而没有传统CNC系统复杂的操作。

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

机床主机铸造件

TechMaster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

直驱结构的砂轮头架，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，宽大的导轨上做了Turcite覆层处理，让导轨更轻便、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。

轴系

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。

循环内/外或任意修整时全自动补偿

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下时，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。

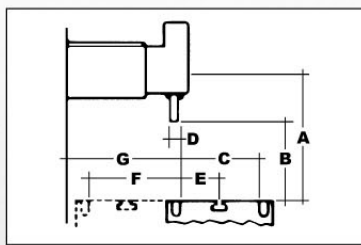


磨床规格

634 Easy

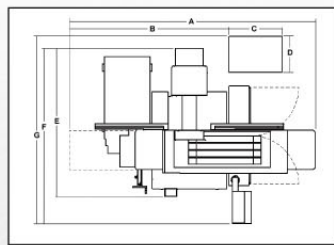
844 Easy

加工范围	634 Easy	844 Easy	
最大磨削 长度 × 宽度	600 × 300	800 × 400	mm
砂轮最大移动量	400	390	mm
工作台最大承载 (包括磁力吸盘)	500	500	kg
标准磁力吸盘尺寸	600 × 300	800 × 400	mm
砂轮头架			
工作台到砂轮距离 (新砂轮)	360	355	mm
砂轮尺寸: 最大	355 × 51 × 127	355 × 51 × 127	mm
砂轮速度 - 50Hz	1425	1425	rpm
砂轮速度 - 60Hz	1710	1710	rpm
砂轮主轴电机	3,7 (5,5 kW 选项)	5,5	kW
工作台			
工作面积	600 × 300	800 × 400	mm
最大纵向行程, 手动/液压	710 / 650	960 / 920	mm
移动速度	3 - 25	3 - 25	m/min
手轮每转一圈行程量	85	85	mm
T型槽宽度	14,4	14,4	mm
横向进给			
横向进给行程	300	400	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
最小可编程自动进给增量	0,0001	0,0001	mm
进给速率	0,0001 - 3000	0,0001 - 3000	mm/min
快进速度	3000	3000	mm/min
无火花磨削	0 - 9 (& 无限)	0 - 9 (& 无限)	
横向进给控制	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机		
反馈	旋转编码器 (选项: Heidenhain® '绝对' 直线光栅尺)		
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
最小可编程自动进给增量	0,0001	0,0001	mm
快进速度	3000	3000	mm
砂轮进给控制	GE-Fanuc® 数字交流伺服电机		
反馈	Heidenhain® '绝对' 直线光栅尺		
数据传输接口	RS 232 + Easy Comm		
机床尺寸			
机床净重 (近似)	2800	3700	kg
装运尺寸 (主机)	10,42	18	m ³



磨头与工作台相关尺寸 (mm)

	634 Easy	844 Easy
A -	538mm	538mm
B -	360mm	360mm
C -	300mm	400mm
D -	25mm	27mm
E -	404mm	567mm
F -	150mm	200mm
G -	300mm	400mm



磨床外形尺寸

	634 Easy	844 Easy
A -	2980mm	3450mm
B -	954mm	2245mm
C -	744mm	744mm
D -	500mm	500mm
E -	1740mm	2080mm
F -	2118mm	2458mm
G -	2630mm	2630mm

机床高度 (两个型号) - 2590毫米

机床精度

定位精度:	0.006mm
重复定位精度:	0.003mm

钟思敏公司还提供其他大规格的平面磨床、强力缓进给磨床以及内外圆磨床。可以满足从工具车间到批量生产等不同应用的需求。

保修期

所有钟思敏公司的用户都享有12个月保修期包括损坏件及维修服务。

Copyright Jones & Shipman Precision Limited 2007. All rights reserved.



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 24811341
 传真: 86 24 62237208
 邮编: 110015

宁波办事处
 地址: 宁波市石梁街通理里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
 手机: 15098787659

成都办事处
 手机: 13883750473

厦门办事处
 手机: 13906057760