



精雕五轴高速磨削中心



JDGRMG200

JDGRMG200适用于玻璃、陶瓷、硅等非金属脆硬材料及高硬金属材料的五轴精密磨削加工。

- + 具有稳定的微米级加工能力，可实现“0.1微米进给、1微米切削和纳米级的表面效果”。
- + 配置 $\Phi 135$ UP级高精电主轴，具有高转速低振动的特点，满足精密磨头的使用要求。
- + 配置北京精雕在机检测系统，对工件、刀具、机床状态进行在机检测与修正，降低关键要素“固有偏差”对零件精度的影响。
- + 配置磨削专用防护结构，有效保护导轨、丝杠等精密部件。
- + 配置专业的磨削过滤系统，可有效保证供液清洁度。
- + 可配置不同的附件与软件，实现孔、柱、轮廓、光学球面镜片、光学非球面镜片等特征或产品的精密磨削。



JDGRMG200

技术参数

项目	标准值	
X/Y/Z轴运动定位精度	0.002/0.002/0.002mm	
B/C轴运动定位精度	5"/5"	
X/Y/Z轴重复定位精度	0.0018/0.0018/0.0018mm	
B/C轴重复定位精度	3"/3"	
X/Y/Z轴工作行程	500/280/300mm	
B/C轴回转角度	-120° ~ 90°/360°	
工作台直径	Φ260mm	
最大工作负重	50kg	
主轴最高转速	32000rpm	24000rpm
刀柄规格	HSK-E32	BT30
刀库容量	37 (链式刀库)	
X/Y/Z轴快速移动速度	15m/min	
B/C轴快速旋转速度	60/100rpm	
X/Y/Z轴最高切削进给速度	10m/min	
B/C轴最高切削进给速度	60/100rpm	
驱动系统	交流伺服	
工作电压	三相380V/50Hz	
气源压力	0.55-0.65MPa	
机床总重量	6000kg	

+ 上述位置参数参照国际标准ISO230-2标定

标准配置

- + 精雕JD50数控系统
- + 精雕CAM软件JDSoft SurfMill
- + 五轴铣磨复合数控功能高级配置包
- + 主轴及转台制冷机
- + 冷干机
- + 接触式对刀仪
- + 激光对刀仪
- + 接触式测头
- + 标准球
- + 环规
- + 砂轮修整器
- + 油雾收集器
- + 清洁刀柄装置

可选配置

非金属磨削

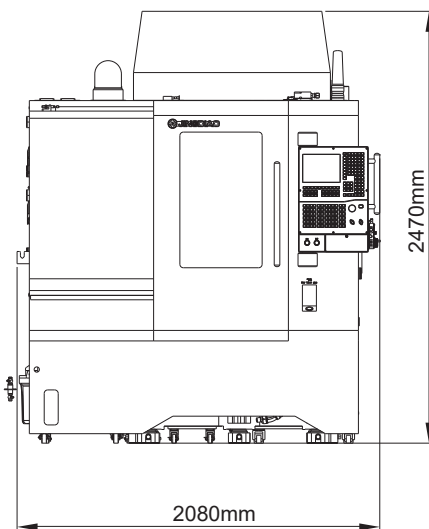
- + 切削液箱
- + 离心过滤装置
- + 夹具负压控制及检测功能

金属磨削

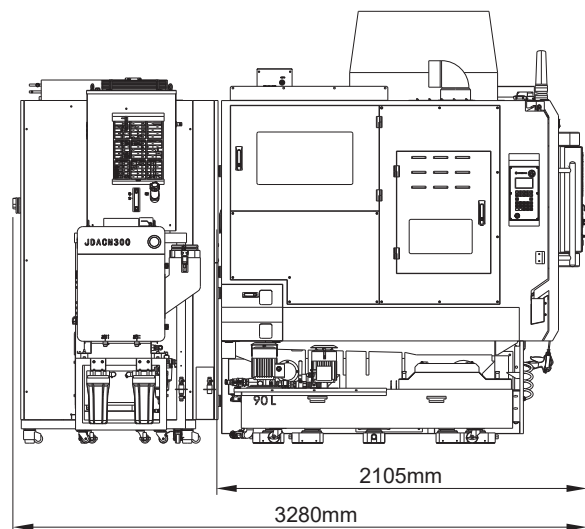
- + 砂轮直径测量仪
- + 金属磨削过滤系统

注：非金属磨削与金属磨削需要二选一

安装尺寸



前视图



左视图