



JDHGMG600

JDHGMG600适用于金属材料以及非金属材料的精密磨削加工。

- + 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 $\Phi 135$ 或 $\Phi 150$ 高速同步电主轴，具有高转速低振动的特点，既能满足大砂轮的高扭矩要求，又能保证小砂轮的高转速要求，适于轮廓及小孔类的精密磨削。
- + 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”对零件精度影响。
- + 配置磨削专用防护，有效保护导轨、丝杠等精密部件。
- + 配置专业的磨削过滤系统和砂轮修整及直径测量装置，可以保证磨削过程的顺畅进行。
- + 配置油雾收集器，避免油雾引起机床内部温度的波动，缓解油雾对机床、环境、人体等的危害。



JDHGM600

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	
X/Y/Z 轴重复定位精度	0.0018/0.0018/0.0018mm	
X/Y/Z 轴工作行程	600/500/300mm	
工作台尺寸	650×650mm	
最大工作负重	300kg	
主轴最高转速	20000rpm	24000rpm
刀柄规格	HSK-A50	BT30
刀库容量	37(链式刀库)	
X/Y/Z 轴快速移动速度	18m/min	
最高切削进给速度	15m/min	
驱动系统	交流伺服	
工作电压	三相380V/50Hz	
气源压力	≥0.52MPa	
机床总重量	6800kg	

+ 上述位置参数参照国际标准ISO230-2标定

标准配置

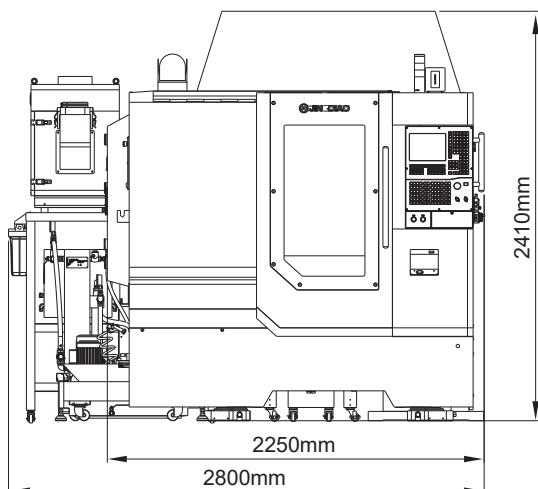
- + 精雕JD50数控系统
- + 精雕CAM软件JDSOFT SurfMill
- + 三轴铣磨复合数控功能高级配置包
- + 主轴及驱动系统制冷机
- + 接触式对刀仪
- + 接触式测头
- + 标准球
- + 环规
- + 冷干机
- + 油雾收集器

可选配置

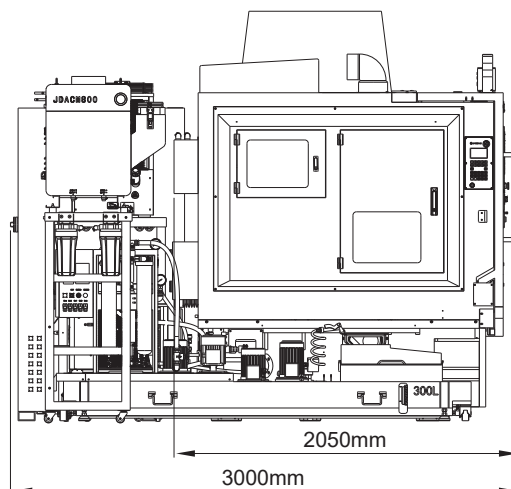
- | | |
|------------|-------------|
| 金属磨削 | 非金属磨削 |
| + 砂轮直径测量仪 | + 激光对刀仪 |
| + 金属磨削过滤系统 | + 非金属磨削过滤系统 |
| + 砂轮修整器 | |
| + 清洁刀柄装置 | |

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