

高精度坐标磨床 J350G

规格和标准特性



砂轮进给范围为 $-3 \sim +50\text{mm}$ ，可以用一个砂轮连续磨削多种特征和多种孔径。

标配 15" 触摸面板 LCD 屏幕和专门开发的对话式编程软件 (G-MAPS)。标配

整机外壳盖以提高安全性和人体工程学。

新的紧凑型设计布局包含多个辅助设备，包括冷却系统。（机器总占地面积比以前的型号减少了 50%）。

机器规格

工作范围	
工作台纵向行程 (X 轴)	500 毫米
鞍台横向行程 (Y 轴)	300 毫米
, 工作台面到磨削主轴鼻端的距离	450 毫米
桌子	
工作面 (长/宽)	700 / 350 毫米
T 型槽数/宽度	7 / 50 毫米
T 槽宽度	10 毫米 H7
允许的工作台负载	300 公斤

主轴	
行星转速	5 ~ 300 分钟 ⁻¹
磨削进给行程 (U 轴)	-3 ~ +50 毫米
套筒 (Z 轴)	
套筒 (z 轴) 行程	100 毫米
Z 轴斩波行程	95 毫米
限度。斩波次数 (25mm 行程)	200 次/分钟
喂养	
快速进给 - 工作台 (X) , 鞍座 (Y)	2,000 毫米/分钟
快速进给 - 套筒 (Z)	3,000 毫米/分钟
快速进给 - 主轴 (C)	2,600° /分钟
磨削进给 - 工作台 (X) , 鞍座 (Y)	0.1 ~ 2,000 毫米/分钟
磨削进给 - 套筒 (Z)	0.1 ~ 13,000 毫米/分钟
磨削进给 - 主轴 (C)	0.1 ~ 2,600° /min

主轴头	
W 轴行程	300 毫米
磨头	
高频电机 - 用于低 (HFM-HV)	9,000 ~ 45,000 分钟 ⁻¹
高频电机 - 用于高 (HFM-H) *选项	18,000 ~ 90,000 分钟 ⁻¹
高频电机 - 用于高刚度 (HFM-HS) *选项	9,000 ~ 30,000 分钟 ⁻¹
高频电机 - 用于 ATC (HFM-ATC) *选项	9,000 ~ 30,000 分钟 ⁻¹
空气涡轮 (ATM-II) *选项	175,000 分钟 ⁻¹
精度 (X、Y、Z 轴)	
精度 (X、Y、Z 轴)	±0.0007 毫米
数控装置 (液晶显示器)	
数控装置 (液晶显示器)	FANUC 31i-B (15" 触摸屏)

力量	
力量	200 / 220V
机器尺寸 (宽/长/高)	
机器尺寸 (宽/长/高)	2,610 / 2,665 / 2,504 毫米

伟达集团-Kennethchui 徐国鸣

工程师 微信号：kennethchui888

everwin-sales@wyldar.com

公司：伟达机械有限公司

地址：香港新界葵涌葵昌路78-84号富都

工业大厦一楼

电话：13202262841

手机：13715334662

东莞市高腾达精密工具有限公司

