

J600

无与伦比的精度和表面质量带来完美磨削效果



J600

尺寸

- 磨削范围: 300 × 600 毫米
- 主轴中心到台面的距离: 580 毫米

硬件

- 主要部件由灰铸铁制成
- 三点支撑
- 热对称十字滑台设计
- X轴配备 EasySlide动压导轨系统
- 2 扇滑动门, 确保工作区的最佳可达性

软件

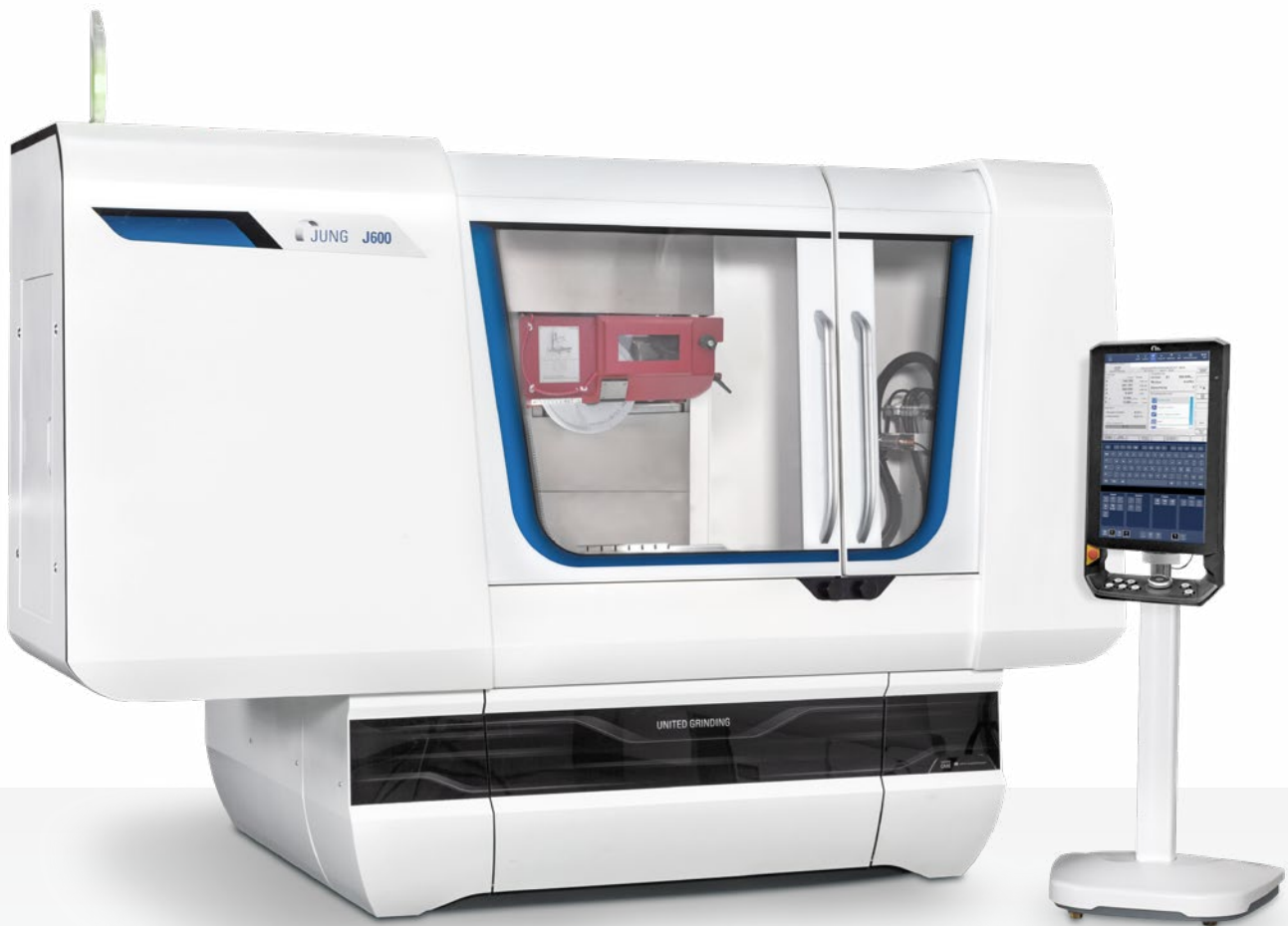
- C.O.R.E. OS 操作系统
- 最佳操作引导
- 通过菜单引导的磨削和修整循环进行编程
- 联合磨削数字化解决方案™

“通过 J600, 琼格推出了一款现代化的平面和成型磨床, 可实现最高精度和表面质量。”

MATTHIAS FRIEDRICH, 销售工程师 BLOHM JUNG

您的优势

- 用于 X、Y 和 Z 轴的电子手轮
- 最高的轮廓精度
- 表面质量达到镜面级
- 工作区域的最佳可达性
- 带有短锥设计的砂轮法兰
- X轴更高的换向精度
- 最大灵活性
- 对操作人员更低的噪音污染



C.O.R.E. – 以客户为导向的变革

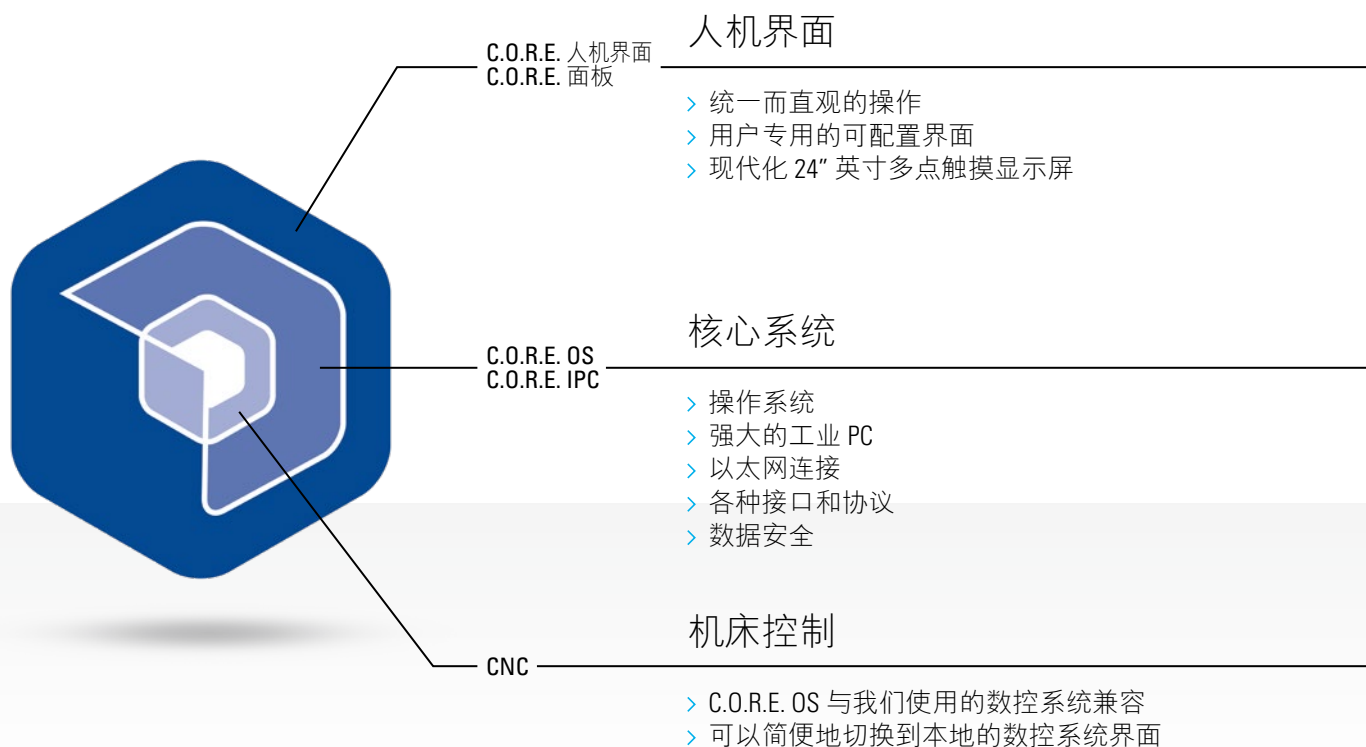
C.O.R.E. 有助于我们帮助您的生产适应未来的数字化。

它基于新的操作系统 C.O.R.E. OS，它为机器提供智能。由于采用统一的 C.O.R.E. 软件架构，可在联合磨削的机床之间轻松交换数据。集成 umati API 也可用于与第三方系统通信。它还可以让您直接在机器上访问 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 产品。C.O.R.E. 不仅为此以及其他物联网和数据应用奠定了技术基础，而且还成为既具革命性又具统一的操作基础。

这对您意味着什么？

- 用户界面友好、直观且统一的操作界面使得机床安装人员、机床操作员和维护人员的工作更加轻松
- 标准化的数据采集和智能处理，可以实现数据透明并用于支持工艺优化
- 直接在机床上——使得简单和一致的数字化软件解决方案得到了保证
- 已建立了使用现代物联网和数据应用的技术平台

C.O.R.E. 要素



C.O.R.E. 面板 – 操控未来

直观

由于采用直观的设计和一目了然的图标，机床菜单和过程步骤的导航变得快速而简单。取代传统的按钮，为用户提供布局清晰的现代化多点触控显示屏。

友好的用户界面

每个用户单独配置自己的用户界面。登录后，RFID（射频识别）芯片会自动调用该功能。当用户离开机床时，面板切换到“暗色工厂模式”。加工进度和机器状态也可从远处清楚看到。由于采用巧妙的人体工学设计，面板可以轻松倾斜，并可单独调节。

高效

统一而直观的操作理念可以缩短培训时间。可配置和特定角色的界面有助于防止错误，并可提高编程效率和质量。通过前置摄像头和蓝牙耳机可快速实时地交换信息。可直接在面板上管理 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 产品。

工业多点触摸显示屏

集成前置摄像头

一目了然的图标

用户可配置的显示屏

标准功能键

人体工学操控开关

技术参数

- 24" 英寸全高清多点触摸显示屏
- 16 位旋转超控开关
- 电子钥匙开关 (RFID)
- 集成前置摄像头
- 蓝牙 V4.0，用于连接耳机
- 2 x USB 3.0 端口
- 可调节倾斜度



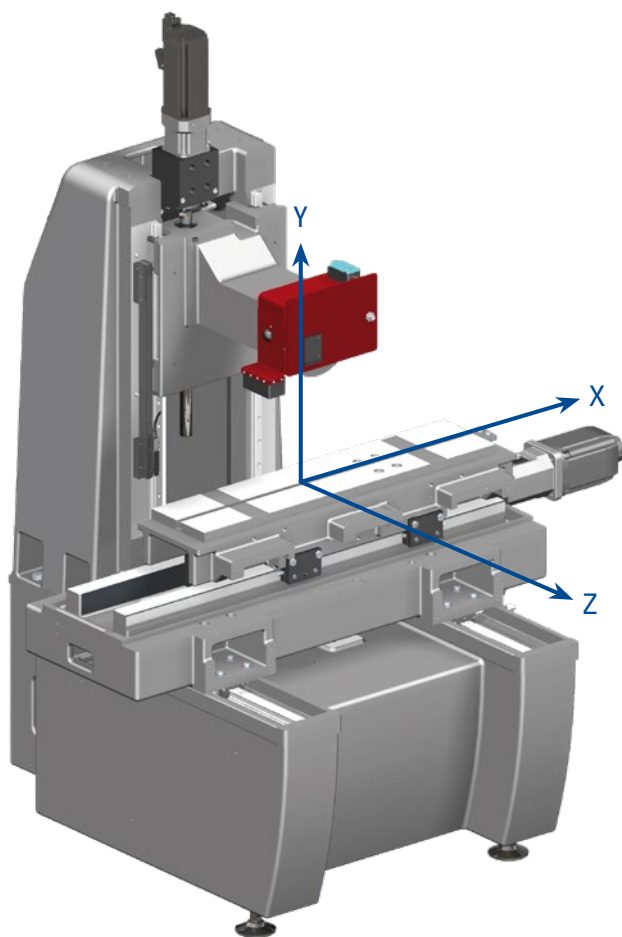
经过验证的设计理念

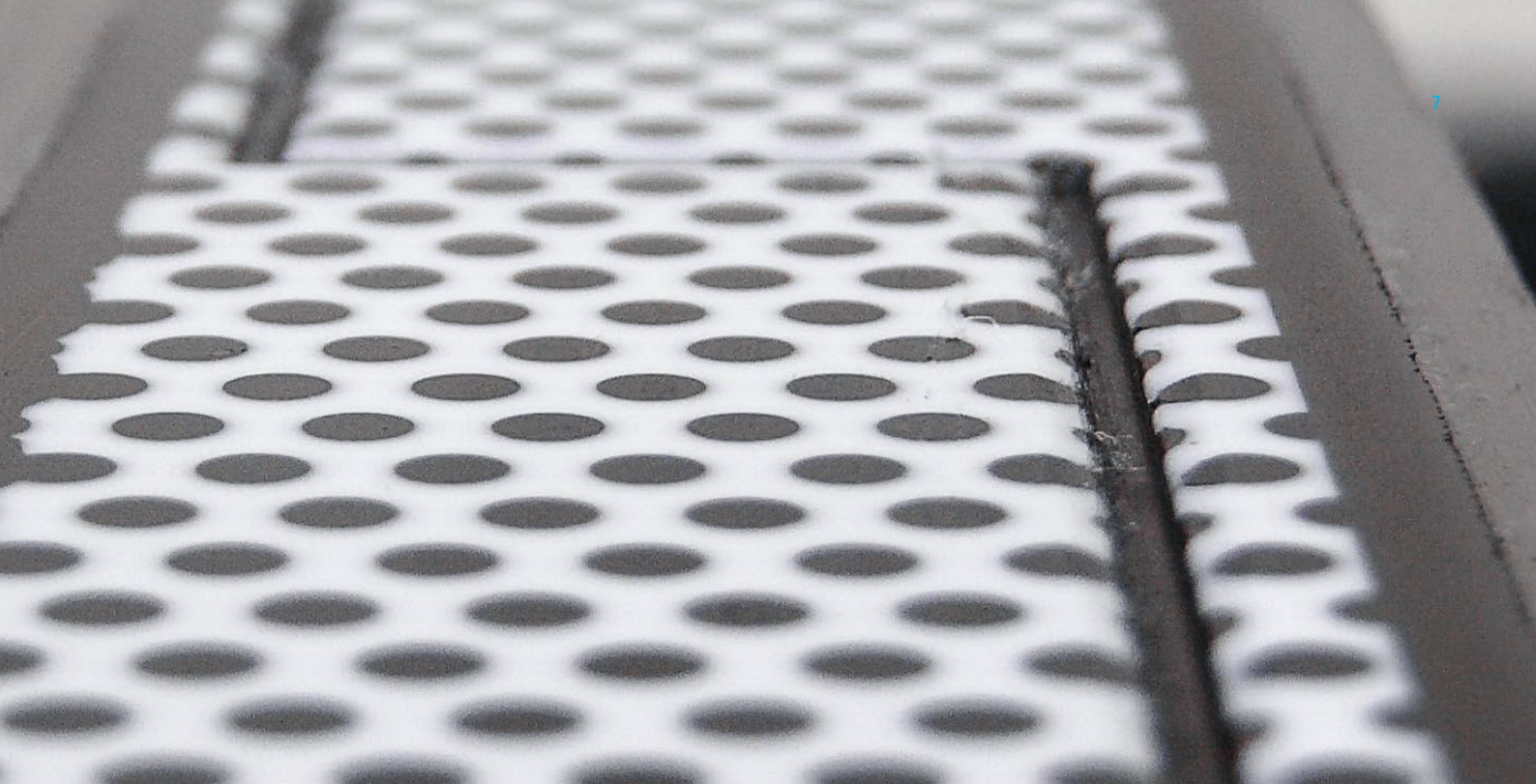
J600 的床身、立柱、横滑块和主轴架均由灰铸铁制成。所有部件都经过精心匹配。刚性、重量和一流的阻尼性能是保证精度和表面质量的机械基础。十字滑台设计确保砂轮与主轴架导轨的位置恒定，并通过工作台导轨直接吸收磨削力。精确的滚珠丝杠驱动和动态驱动电机以每分钟高达 330 个摆动行程移动 400 公斤的负载。在蠕动磨削、轨迹磨削或多边形磨削中，可通过集成的切削力控制实现大切削量。



J600 的模块化设计原理带来了许多额外的优势：

- 磨削范围大，外形尺寸紧凑
- 3 个安装元件确保即使在关键的安装位置也能实现最高精度
- 400kg 的工作台负载使得工作空间可以得到广泛利用
- 双拉门设计允许对重型零件进行个性化装载
- 机器、控制柜和控制面板组成一个整体，便于安全运输



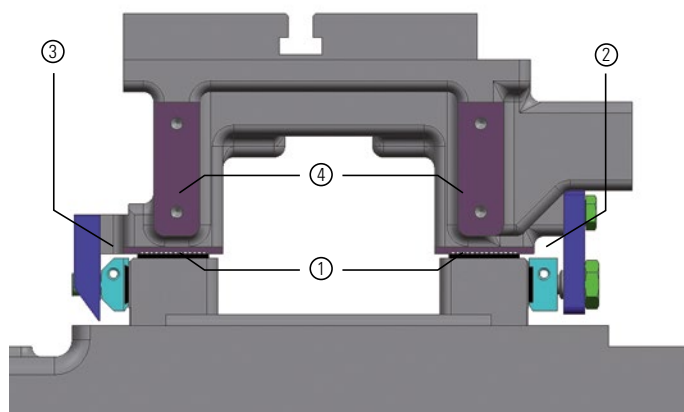


热对称导轨原理**EasySlide**

最佳的阻尼和最大的平滑度提高了磨削过程的精度。为此，J600 在 X 轴上配备了刮研导轨。工作台底部的导轨采用了新型 EasySlide 滑动涂层。这项技术可为您的工件提供特别高的表面质量。刮削工作台导轨两侧和下方的新型耐磨 EasySlide 复合滑动面可确保极其平稳的运行、更高的精度和更高的表面质量。

您的优势

- 具备高耐磨性 EasySlide 滑动导轨
- 通过外部预紧的导向条进行侧向导
- 载荷和导轨层分离
- 减震性能
- 工件表面质量特别高
- 工作台负载 400 公斤
- 工作台行程 330 次/分钟
- 静摩擦力小，工作台进给速度高达 50 米/分钟
- 通过适配的润滑剂实现持续的恒定润滑



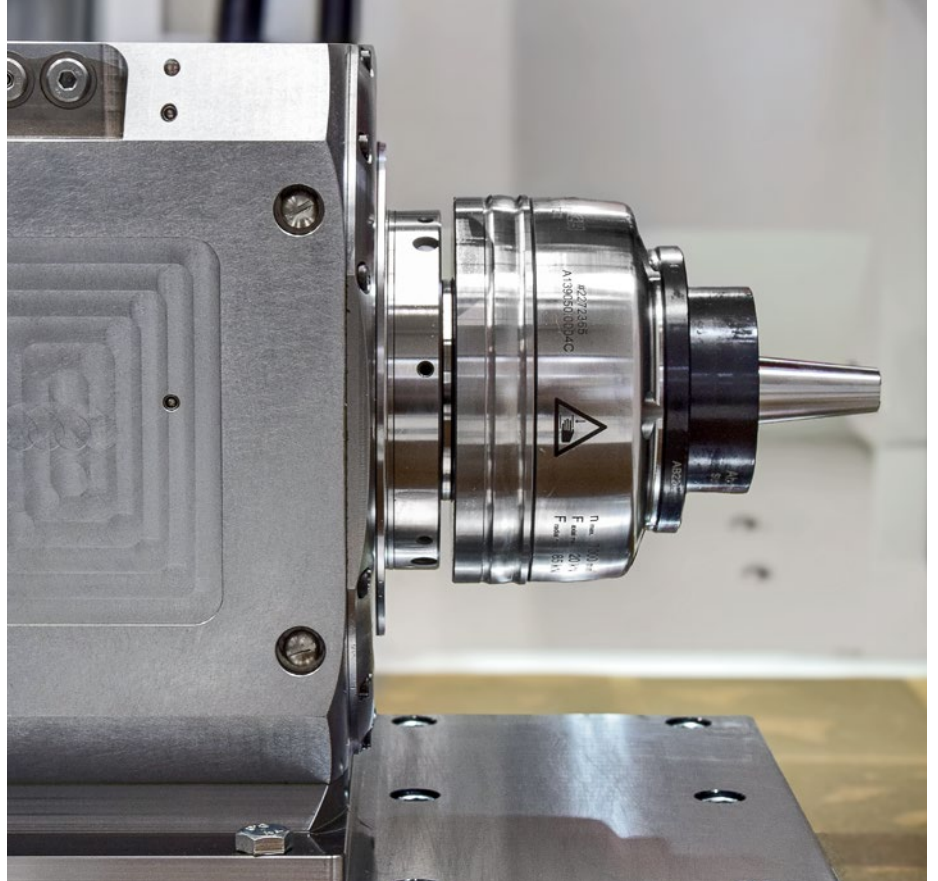
- ① 导轨支撑
- ② 工作台侧面导轨、带滑动层的固定侧
- ③ 工作台侧面导轨、带滑动层的活动侧
- ④ 工作台上的滑动层

应用



客户个性化的应用

使用个性化夹具进行磨削
根据客户需求配备分度器或灵活的零点夹紧系统。此外，还可提供自动化解决方案

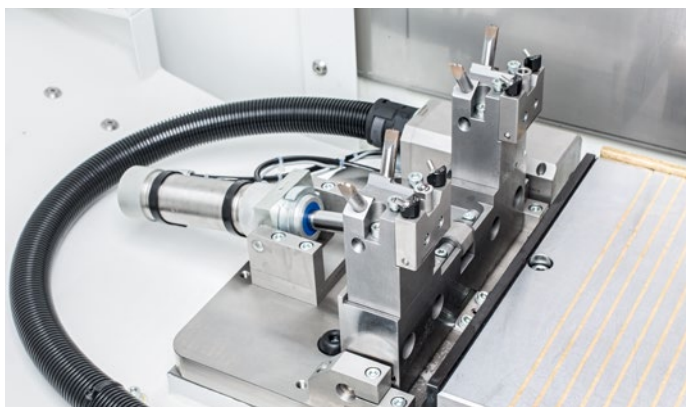


外圆和非圆磨削

通过多边形磨削，J600 可以磨削由直线和圆形元素组成的任何外轮廓。外圆和非圆磨削任务也能以最高精度和表面质量完成。



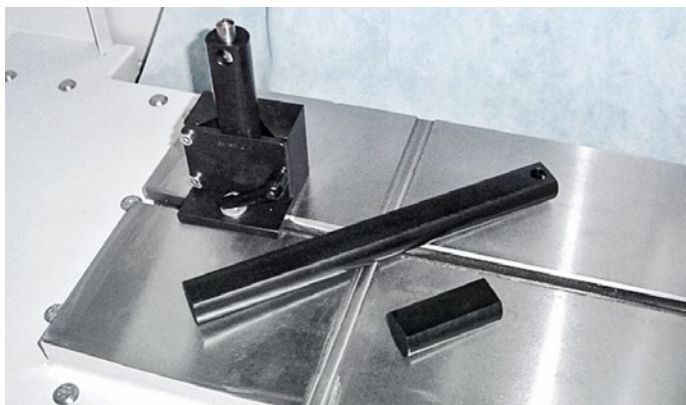
修整系统 - 针对经济型生产提供最大的灵活性



用于圆周、侧面和轮廓修整的**翻转式修整器**。通过气动开关防止砂轮和砂轮防护罩与修整器相撞。



台式修整器 PA-TLR28，可使用两个通用金刚石碟片进行轨迹控制修整。

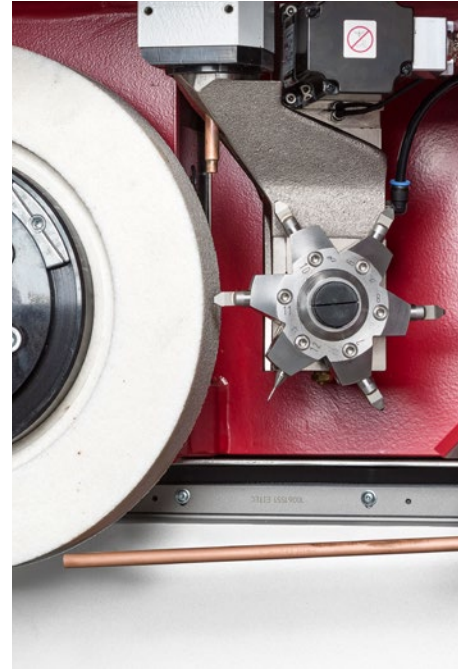
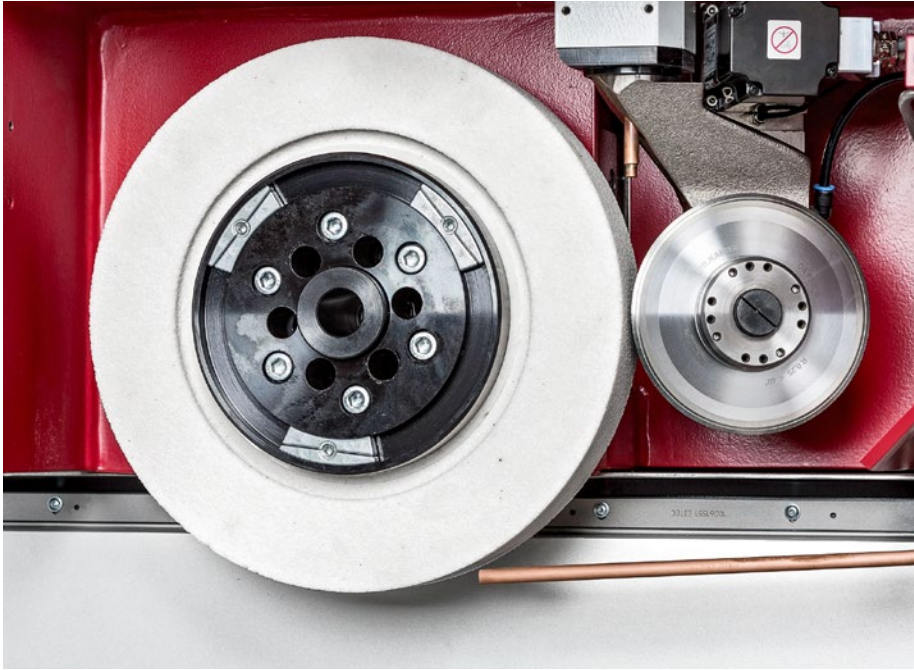


带可更换修整工具（90、150、300 毫米）的**金刚石支架**，用于高效的圆周和侧面修整以及校准。



安装在机床工作台左侧的**摆动式修整器** PA-T130。具备良好的抗扭刚度，且单侧支撑的修整臂可实现微米级的精确轮廓和快速刀具更换。可实现修整轮自动校准（轮廓深度可达 30 毫米）。

顶置式修整器 PA-K37



CNC控制的四轴顶置式修整器PA-K37凭借众多技术改进脱颖而出。通过提高稳定性并同时减少振动，从而提高了修整时的精度。

高精度

- 高精度直接轴驱动
- 分辨率为 0.1 微米

操作

保宁琼格编程系统GripsProfile

用于

- 工件轮廓的几何生成
- 碰撞/可行性检查
- CAD/CAM 集成

灵活性

- 用于金刚笔的六工位刀架，或用于金刚石修整碟片的刀架
- 快速更换系统

生产率

- 加工过程中砂轮连续修整

性能

- 在机器上自动设置和测量工具
- 配备工具管理系统
- 基于固体声的修整技术

生产安全性

- 采用顶置式布局，工作空间内不会与夹紧装置/夹具碰撞

经济性

- 修整工具的使用寿命更长
- 在最高精度要求下的无人运行
- 可灵活生产复杂的轮廓形状
- 轮廓深度：内轮廓 20 毫米 外轮廓 30 毫米
- 连续修整，节拍更短、机床工作台空间更大

- 可以灵活的生成复杂的轮廓形状
- 轮廓深度：内轮廓20mm，外轮廓30mm
- 连续修整，更短的节拍时间，给工作台预留更多的空间

我们随时为您服务

确保我们的产品长久满足客户的需求、运行经济、性能可靠且随时可用。

从“启动”至“翻新” 本公司客户关怀部门在您机床的整个使用寿命期间随时为您提供服务。为此，本公司专业的帮助热线和服务技术员在全球范围内就近为您提供服务：

- 我们快速响应并提供专业的技术支持。
- 我们帮助您提高生产效率。
- 我们以专业、可靠和透明的方式工作。
- 在出现问题时，我们将提供专业的解决方案。



Start up
调试
延保



Qualification
培训
产品支持



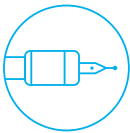
Prevention
保养
检查



Service
客户服务
客户咨询
咨询热线



Digital Solutions
远程服务
服务监控
生产监控



Material
备件
交换件
辅件



Rebuild
机床大修
部件大修



Retrofit
改装
加装

UNITED GRINDING DIGITAL SOLUTIONS™

基于 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 品牌，我们开发了各种解决方案，以帮助您简化流程、提高机床效率并提升整

体生产力。您可以在我们网站上的“客户关怀”部分了解更多有关 UNITED GRINDING Digital Solutions™ 服务的信息。

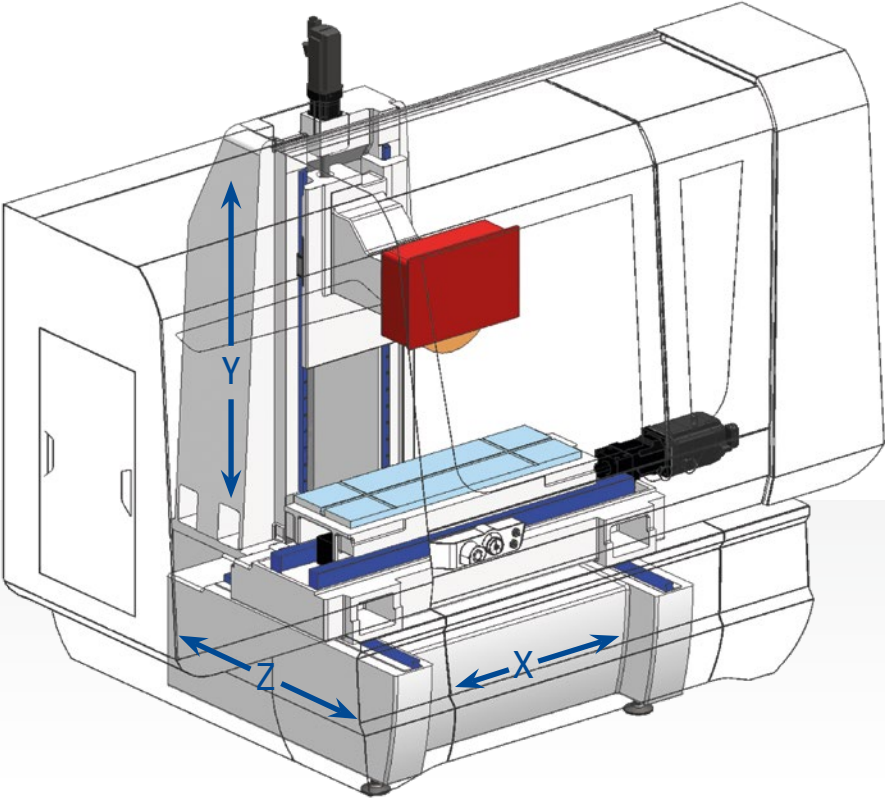
客户关怀



技术规格

J600

磨削范围	300 × 600 mm
磁台	300 × 600 mm
带附加区域的工作台夹紧面	300 × 1.000 mm
工作台到主轴中心的距离	130 ... 580 mm
工作台最大载荷（含磁台）	400 kg
工作台到地面高度	925 mm
X 轴，工作台最大纵向行程	700 mm
进给速度	30 ... 50.000 mm/min
Y 轴，磨头垂直行程，最大值	450 mm
进给速度	4 ... 3.750 mm/min
Z 轴，十字滑块横向行程，最大值	345 mm
进给速度	4 ... 4.000 mm/min
磨削主轴驱动装置，三相电机，可调节	8,5/1.500 kW/min ⁻¹
转速，最大	5.000 1/min
砂轮（长×宽×深）	150 ... 300 × 14 ... 50 × 76,2 mm
宽度尺寸	3.360 mm
深度，包括控制柜，不含控制面板	2.410 mm
高度	2.500 mm
重量（包括控制柜）	4.500 kg
往复式磨削行程数	每分钟330次，行程长度为15毫米
保留技术更改权	



保宁琼格有限公司

生产力、性能和精度——这三种特性使全球用户将其与BLOHM JUNG品牌的平面和轮廓磨床联系在一起。几十年来，我们的机床在全球范围内广泛应用于各种不同的工况条件下。从 35,000 多台机床的交付中获得的经验不断融入到后续的研发和创新中，以进一步提高客户的生产效率。

保宁琼格公司的产品范围包括平面磨床、以应用为导向的通用机床和以客户为导向的生产型机床。我们的服务和技术专家在机床的整个生命周期内为客户提供支持。从磨削试验、培训和维护到改造，我们为客户提供个性化的快速咨询服务。

2008 年，保宁和琼格这两个知名品牌合并。由此，保宁琼格有限公司整合了广泛的专业知识，在精度、质量和成本效益方面达到了新的更高标准。作为联合磨削集团的一部分，保宁琼格有限公司拥有遍布全球的代表处网络，可确保在全球范围内为客户提供服务。



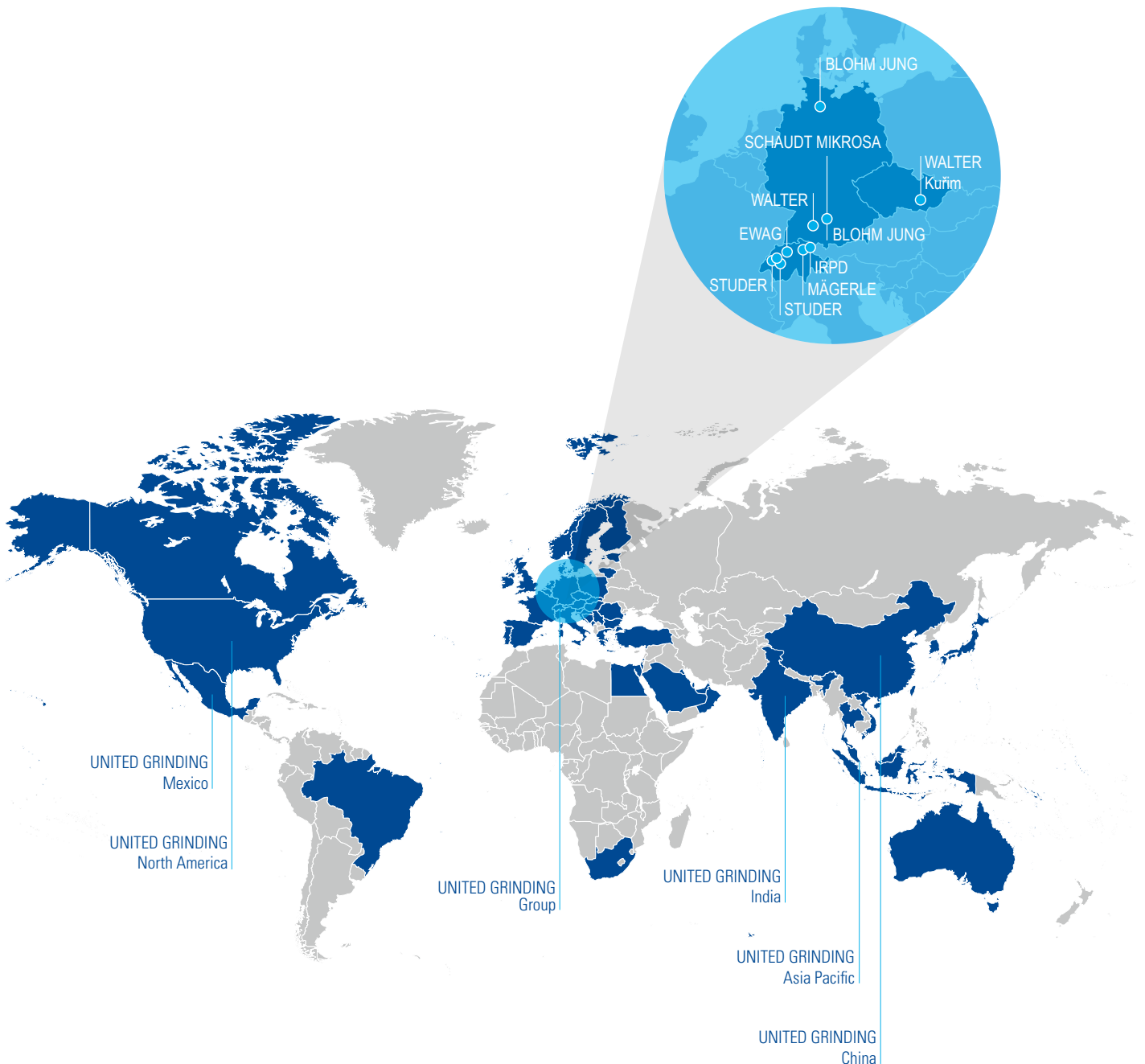
关于我们

联合磨削集团

联合磨削集团（UNITED GRINDING GROUP）是世界领先的机床制造商之一，主要产品有精密磨床、电解机床、激光机床、测量机以及增材制造机床。集团在 20 多个制造、服务和销售地点拥有约 2300 名员工，该集团以客户为导向，工作效率高。

联合磨削集团以其 MÄGERLE、BLOHM、JUNG、STUDER、SCHAUDT、MIKROSA、WALTER、EWAG、IRPD 品牌以及美国和亚洲的技术中心提供广泛的应用专业技术、广泛的产品组合以及用于生产高精度部件的全套服务。

“我们要使我们的客户
取得更大成功 – UNITED
FOR YOUR SUCCESS”





保宁琼格有限公司

汉堡

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71 - 21033 汉堡, 德国

电话 +49 40 33461 2000

sales-hh@blohmjung.com

格平根

Jahnstraße 80-82 - 73037 格平根, 德国

电话 +49 7161 6271 800

sales-gp@blohmjung.com

全球联系方式请访问

blohmjung.com

