# J600

极高精度和表面质量造就理想结果



# 关键数据

J600 适合单个部件和小批量生产的最佳磨床

磨削范围: 300 x 600 mm

最高等级的成形精度

"镜面"般的表面质量

最高灵活度

根据德国质量标准制造



# 保宁琼格有限公司

保宁琼格平面成型机床的三大优势广受全球客户青睐,即效率、性能和精度。几十年来,我们的机床在全球广泛用于不同应用领域和环境中。我们已成功交付35,000多台机床,从中获得了丰富经验,此经验也不断融入未来的研发和创新中,客户的生产效率藉此更进一步。保宁/琼格公司的产品组合广泛,包括平面磨削机床、应用导向型通用机床和客户导向型机床。我们的服务与技术专家在整个产品周期对客户提供支持。从磨削检测、培训与维修合同到改型,我们向客户提供实时个性化建议。

2008年,保宁琼格两大知名品牌强强联手,合并为一家公司。保宁琼格公司结合其广泛专业技能,在精度、质量和成本效率方面不断创建更高新标准。同时亦有许多机会可依据个体客户要求定制生产解决方案。

作为UNITED GRINDING集团之成员,保宁/琼格公司在印度、中国、俄罗斯和美国设有业务办事处。另设有40家销售服务代理机构,保证了国际业务网络更接近客户。公司的主要基地包括汉堡研发生产基地和哥平根(Göppingen)服务技术中心。

# 

配备X、Y和Z轴的辅助电子手轮简易模式 (EasyMode)支持在表面和切入磨削中手动操作·砂轮适配器采用短锥连接·操作员承受的噪音更低X轴的反转精度更高·优化了进入工作区的便利性多边形磨削专用的单轴分度转台·支持外圆磨削和非圆磨削

# 特性

# 尺寸

- 磨削范围: 300x600mm
- 工作台到磨削主轴中心距: 580 mm

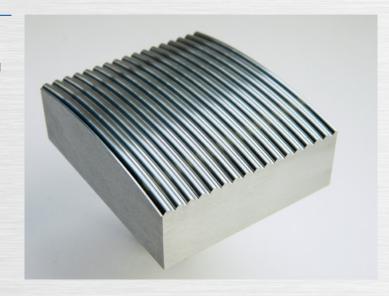
# 硬件

- 所有重要部件均采用灰口铸铁制成
- 3点设置
- 热对称十字滑块设计
- X轴配备新开发的动压导轨系统(EasySlide)
- 控制X、Y和Z轴的辅助电子手轮(可选)
- 工作区配置双扇拉门



# 软件

- 采用SINUMERIK 840D sI控制J600的所有功能。
- 15 寸 16: 9 控制面板带来最佳的操作舒适性。
- 集成的安全功能最大限度保证操作员和设备安全,例如设备门开启时进行设置。
- 西门子驱动器确保加工过程中最高的动态性和准确性。





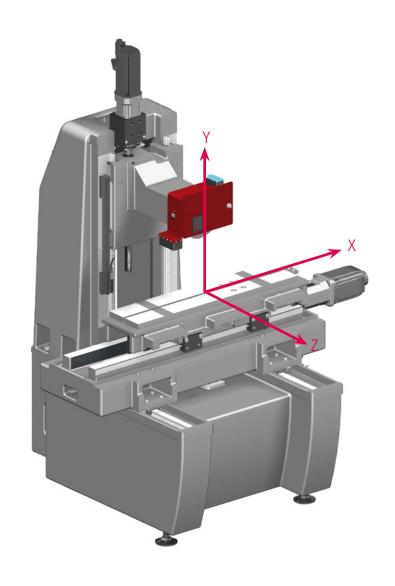
新型J600是琼格推出的最高精度和表面质量的现代化表面与成型磨削机。该设备应用十分广泛可应付各种行业的单件和小批量零件生产。J600的全部潜力尤其体现在工具和模具制造中极为严苛的磨削应用上。

J600采用模块化系统为导向的设计原则,可根据客户的特定要求进行定制。J600具有优异的阻尼特性,特别是在工作台轴采用了EasySlide动压导轨。高精度再循环滚珠丝杠驱动保证了较高的加速度和最好的动力表现。

德国制造的J600有着出众的易用性。工作区双扇拉门和辅助 维修门为设备的操作和清洗提供了便利。

自动加工周期是实现最高可用性和利用率的基础。简单、传统的操作方式提高了生产效率和灵活性。

# 既定的结构原理



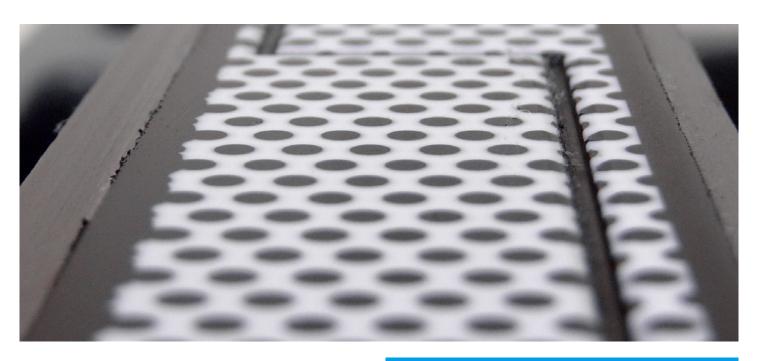
J600设备的床身、立柱、滑鞍、工作台和磨削头均由灰铸铁制作。 借助计算机三维设计和有限元分析,设备的重量和刚性得到了很好的优化。

设备采用滑鞍式结构设计,这使得砂轮相对于磨削头的垂直导轨距离恒定,十字滑座和工作台导轨可直接吸收磨削力。 3个轴上也安装了高精度再循环滚珠丝杠。 J600的所有电气设备和控制系统均由西门子制造。

J600的设计原理还带来很多其他优势:

- 磨削范围大,外部尺寸紧凑
- 3个设置元件确保了最大精度,即使在严苛的环境中也是如此
- 400 kg的工作台载荷可应付工作区的大量应用
- 大尺寸的设备门支持重型零件的单独装载
- 设备、机柜和控制面板组合成一个单元,便于安全运输

# 热对称 导轨原理EasySlide

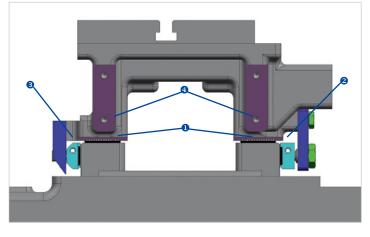


最佳的阻尼特性和最大的平滑度有助于提升磨削精度。为 此, J600的X轴配置了刮擦导轨, 工作台基座的滑轨涂附了 最新的 EasySlide涂层。这确保了零件获得极高的表面质量。 由于工作台基座和侧面导轨采用了全新的抗磨损复合涂层 EasySlide,设备运行十分平稳,从而提高了零件的加工精度 和表面质量。

# 主要优势

预加载且外装在导轨上侧面导向滑块 受力面和导向面分离 更好的平滑度和更高的精度 工件表面质量极高

• 400 kg工作台载荷 由于静态摩擦低,进给速率可达50 m/min 自适应润滑剂实现持续永久润滑



- 1 导轨基座
- ② 工作台侧面导向块,固定端采用EasySlide涂层
- 3 工作台侧面导向块,可移动端采用EasySlide涂层
- •工作台上的Sliding涂层

# 工具加工用户界面 从单件到小批量生产



# 主要优势

• 15 英寸16: 9屏幕 简单易用的编程功能 机床和参数设置轻松简单 可在不中断程序的情况下调整加工技术参数 实用的软件扩展帮助提高工作效率







工具管理



不同平面的表面磨削

J600控制系统基于西门子成熟的840D SL 解决方案,并结合了琼格专为工具和模 具行业开发的程序循环功能。

这种组合使得J600尤其适合处理一些困 难的磨削任务,且使用起来既经济又灵 活。 常见的应用要求, 如"快速启动往 外, 其还提供预置的机器预热、测量周

复磨削程序"已集成。 可根据磨削应用 要求快速轻松地调整程序次序。

导航程序是对话框引导创建程序的第一 步。 从这里, 您可以访问用于磨削和修 整编程, 以及工具管理的主要程序。 此 期或自动工具调整辅助程序。 您还可以 访问CAD软件或GripsProfile以创建轮廓。

# 软件扩展

# GripsProfile和CAD 模块:

- 13种标准轮廓
- 轮廓程序生成
- 修整检查
- 修整模拟
- 差分修整

### 可选磨削循环:

- 轮廓修整
- CD修整
- 带AC控制的缓进给磨削
- 切入磨削
- 行走磨削 X/Y
- 往复行走磨削 Z/Y
- 冲头磨削功能
- 批处理模式
- 测量探针
- 结构声传感器

### 可选程序:

- 热机/关闭程序
- CAD 模块
- GripsProfile
- 工具管理
- 操作数据日志记录
- Digital Solutions™

# 多边形磨削





# 缩短加工时间

新的多边形磨削软件可使J600设备在一 次夹紧下磨削360度的轮廓。 对该功能 而言, J600可配置分度回转工作台(可 选配尾架)。

# 外圆磨削和非圆磨削



均可通过J600的多边形磨削功能进行磨 削。 外圆和非圆磨削任务亦可在极高精 度和表面质量的基础上完成。

# 最高灵活性和适用多种工件

在J600上设置新的磨削流程非常简单: 用户只需在 CAD 中生成工件的二维轮 任何包含线形和圆形元件的外部轮廓 廓并将其导入程序。 后续步骤将自动执

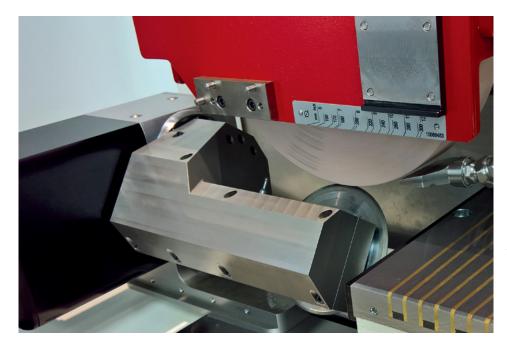


行。 设备操作员不需要任何编程知识, 因为磨削程序会完全自动地将数据转换 到第三维。 之后,操作员只需选择技术 参数即可。

# J600 应用



# 修整附件 高 灵活性实现经济制造



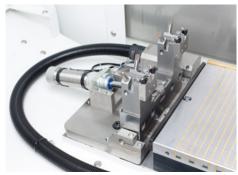
旋转修整器PA-T130 安装在设备工作台左侧。一侧安装有抗扭修整臂,可实现微米级精确轮廓和快速换刀。 自动调节修整轮(轮廓深度可达 30 mm)。



带可更换调整垫块(90、150、300 mm)的金刚石刀架,可高效完成圆周和端面修整以及校准。



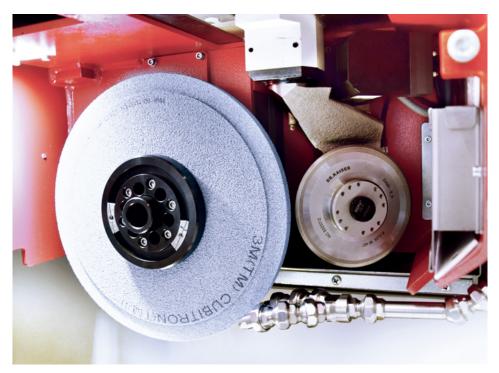
台面修整器PA-TLR28,使用两个通用金刚石成型辊进行轮廓修整。



可用于周边、侧边和成形面修整的翻转式修整器。 气动翻转装置可防止磨削砂轮和防护罩与修整器发生碰撞。

# 安装了磨削头的修整器PA-K37

# 琼格的4轴CNC控制修整装置







# 精度

高精度,直线轴驱动,分辨率0.1µm

# 操作

琼格GripsProfile编程系统适用于:

- 工件几何形面生成
- 防碰撞和可行性检查
- 集成CAD/CAM功能

# 灵活性

- 6个金刚石成形刀架,或一个旋转金 成本效益 刚石修整碟片刀架
- 刀架快速更换系统

# 生产效率

砂轮在加工过程中可进行连续修整

### 性能

- 工具可在设备上自动设置和测量
- 集成工具管理功能
- 结构声控制修整技术

### 生产可靠性

• 顶置式布置可防止与工作区的工件 夹具发生碰撞

- 延长修整工具寿命
- 无人操作条件下的高精度

# 客户服务





保宁琼格表面及成形磨削机将持久满足客户要求, 始终提供高成本效益, 功能可靠并随时可用的服务。 从""安装"到"改装", 我们的客户服务团队在设备的整个使用寿命期间均随时准备为您服务。 无论您在全球什么地方, 6条专业服务热线和25位以上的技术人员时刻待命。

- 我们将向您提供快速简单的支持。
- 我们将帮助您提高生产效率。
- 我们的工作专业、可靠且透明
- 我们将为您的问题提供专业解决方案。



服务 客户服务 服务顾问 咨询热线 远程服务



Digital Solutions™ 远程服务 服务监控 生产监控



项目启动 安装调试 延长保修



技能提高 技术培训 生产支持



预防性服务 维修保养 机床点检



材料 备件 交换件 辅件

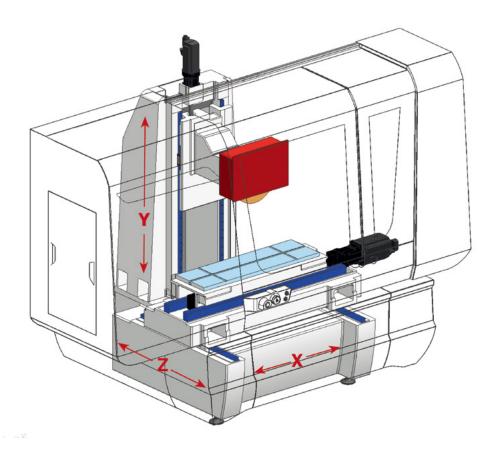


**机床翻新** 机床检修 部件大修



机床改造 改装 加装 机床回收

# 技术参数



# J600

mm	300 × 600
mm	300 × 600
mm	300 × 1.000
mm	130580
kg	400
mm	925
mm	700
mm/min	3050000
mm	450
mm/min	43750
mm	345
mm/min	44000
kW/rpm	8.5/1500
1/min	5000
mm	150300 × 1450 × 76.2
mm	3360
mm	2410
mm	2500
kg	4500
330/m	in(15mm长度行程内)
	保留技术变更权利
	mm mm mm kg mm mm mm mm/min mm mm/min mm mm/min kW/rpm 1/min mm mm mm mm mm kg





### 保宁琼格公司

### 汉堡工厂

Kurt-A.-Körber-Chaussee 63-71 D-21033 Hamburg 电话 +49 40 33461 2000 sales-hh@blohmjung.com

### 戈平根工厂

Jahnstraße 80-82 D-73037 Göppingen 电话 +49 7161 612 0 sales-gp@blohmjung.com

欲获知全球各地分支机构联系方式, 请访问:

### www.blohmjung.com

# 优耐特磨削机械(上海)有限公司

上海总部

上海市嘉定区安亭镇泰顺路1128号

中国上海. 邮编: 201814

电话+86 21 3958 7333

传真 +86 21 3958 7334

info@grinding.cn

www.grinding.cn

# 优耐特磨削机械(上海)有限公司 北京分公司

北京市朝阳区酒仙桥路13号院 瀚海国际大厦19层1911室 中国北京, 邮编: 100016 电话 +86 10 8526 1040 传真 +86 10 6500 6579 info@grinding.cn www.grinding.cn





欢迎关注"优耐特磨削机械' 官方公众号和微站



Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative