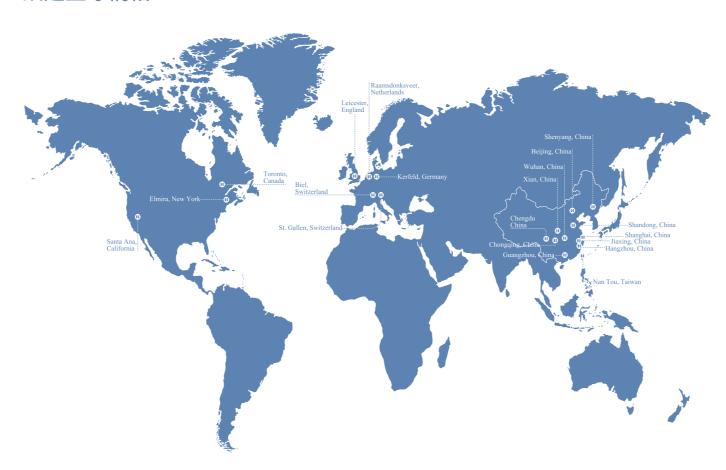
技術規格

機床型號	Hauser 2000-200/400	
	Hauser 2000-200/400	
加工範圍		
X,Y行程	550×300	mm
主軸頭(W)行程	450	mm
U軸安裝面距工作台距離	max. 745	mm
磨頭鼻端距工作台距離(70S)	0–550	mm
行星方式研磨直徑,用70S磨頭,砂輪直徑Ø50mm:		
•磨頭70S在U軸中間位置,全自動方式	max. 144	mm
•磨頭70S在U軸偏置位置,半自動方式	max. 234	mm
•磨頭70S帶擴展板	max. 360	mm
行星方式研磨直徑,用40S磨頭,砂輪直徑Ø100mm:		
•磨頭40S在U軸中間位置,全自動方式	max. 194	mm
•磨頭40S在U軸偏置位置,半自動方式	max. 284	mm
•磨頭40S帶擴展板	max. 360	mm
錐面研磨,包含正錐和倒錐(選配)	max. I20	degree
工作台		
有效區域	650×432	mm
T型槽寬度	10	mm
承載能力	max. 300	kg
進給率		
X軸,Y軸:		
•研磨進給	0-4'000	mm/min
•快速位移	8'000	mm/min
Wien:		
•研磨進給	0-4'000	mm/min
•快速位移		
· ··	8'000	mm/min
磨頭Z,C,U		
主軸套筒直徑:	125	mm
機床許用轉速範圍:		
•40S磨頭,可程式無段變速	4'000 – 40'000	min ⁻¹
•22\$磨頭,可程式無段變速	4'500 –22'500	min ⁻¹
•45S磨頭,可程式無段變速	9'000 – 45'000	min ⁻¹
•70S磨頭,可程式無段變速	9'000 -70'000	min ⁻¹
•氣動磨頭T15	150'000	min ⁻¹
•電動槽磨附件,無段變速	3'900 -18'300	min ⁻¹
C軸行星模式:		
•行星模式,可程式無段變速	I_350	min ^{-l}
•C軸隨動模式,交流馬達驅動	最大 I0	min ⁻¹
Z軸快速重覆運動模式:	双八 10	
• Z 軸 快速重覆運動,無段變速,從	V 0.500	mm/min
	Vmin. 0,500	mm/min
• Z 軸快速重覆運動,無段變速,至	Vmax. 26'000	
• Z 軸重覆運動頻率	max. 10	Hz
•Z軸重覆運動長度,無段調整	0,1 至 170	mm
Z軸CNC模式::		
•Z軸研磨進給	0-4'000	mm/min
•Z軸快速位移	8'000	mm/min
U軸徑向進給範圍,CNC模式	從 -3 至 +47	mm
精度		
定位不確定度X,Y和W,P(依據VDI / DGQ 344I)	小於 0.001 49	mm
C軸行星研磨精度:		
圓度	小於 0,0005	mm
環境溫度(獲得穩定精度的必備條件)	· 	
環境溫度	20 -0/+2	°C
允許溫度變化量	24 小時内<2°,每小時< 0,5°	°C
機床内部溫度變化量	0,5 24 いゆかりと 、 幸い ゆっ 0,3	°C
		%
相對濕度	25–75	/6
控制系統		
H40-200配備Fanuc 3li控制系統		
H40-400配備Fanuc 30i控制系統		

^{*}註:本公司秉持求新求好之精神不斷改善及研發新功能,並保有本型錄之規格異動權利,若有變動恕不另行通知,歡迎洽詢。 *註:本型錄所載之實際加工例及檢驗實例數據,依加工條件、環境條件等而不同,實際數據可能有所差異。

哈廷全球網絡



■ HARDINGE GRINDING GROUP

KELLENBERGER • JONES & SHIPMAN HAUSER • TSCHUDIN • USACH • VOUMARD

Hardinge Inc. One Hardinge Drive P.O.Box 1507 Elmira, New York 14902-1507 USA Phone +1 (607) 734 2281 Fax +1 (607) 735 0570 www.hardinge.com

www.kellenberger.com info@kellenberger.com

L. Kellenberger & Co. AG Längfeldweg 107 2500 Biel-Bienne 8/Switzerland Phone +41 (0) 32 344 11 52 Fax +41 (0) 32 341 13 93 www.kellenberger.com



Full Bright· 福宫通商股份有限公司

總公司:新北市 235 中和區連城路 258 號 3F-3 (遠東世紀廣場 [棟)

Tel: 02- 82271200 Fax: 02-82271266 Http:// www.fullbright.com.tw E-mail: sales@fullbright.com.tw

台北 Tel: 02-82271227 Fax: 02-82271191 台中 Tel: 04-24736300 Fax: 04-24734733 高雄 Tel: 07-3430270 Fax: 07-3430296 昆山 Tel: 512-57751291 Fax: 512-57751293 東莞 Tel: 769-85847220 Fax: 769-85847229

www.fullbright.com.tw



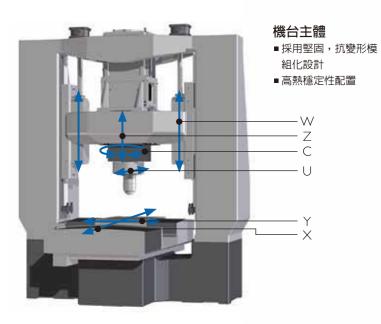






座標磨床 Hauser 2000-200/400

實現高精度的基本要求





導軌/量測系統/軸驅動

- ■在任何需要處配置滑動導軌 ■在任何可能處配置線性導軌
- 絶對平順的反向行程
- 根據所採用的測量技術最優化配置量 測系統
- ■在摩擦中心驅動軸移動



導軌

■人工鏟花X、Y轴滑轨



控制糸統

如果您欣賞界面友好的圖形化編程 方式,而又需要ISO / DIN編程的優勢,那麼HAUSER產品是您的最佳選擇。

同標準設計一樣,X,Y,C,U,Z和W 軸為CNC控制。基於Fanuc 30i / 3Ii 系統,並結合PC控制系統,我們開創 的HAUSER SOFTWARE CYCLES, 確保控制系統可以滿足任何特殊的 座標研磨需求。



自動換刀裝置

22刀 ATC自動換刀裝置,可使用 Ø3mm到 Ø50mm的砂輪。

H40-400選配

選配及附件

量測頭

確保自動對正裝夾好的工件,並建 立工件座標系。

H40-400選配



旋轉工作台和傾斜軸

可定制A和A-B軸作為附加單元。 H40-400選配



研磨馬達

- 應用範圍極廣的 70S ATC 研磨馬達, 轉速 9000 min-1 到 70000min-1。
- 要發揮自動換刀裝置的全部優勢,
- 這具備藝術品般設計的馬達必不可少。



CBN修整單元

高頻驅動CBN修整單元,用於陶瓷 和樹脂結合劑CBN砂輪的修整。



MSS

MSS 多重傳感系統可自動消除空廳 行程並進行自動砂輪校正。



錐面研磨

依靠Z-U軸插補進行自動錐面研磨



新型Hauser座標磨頭



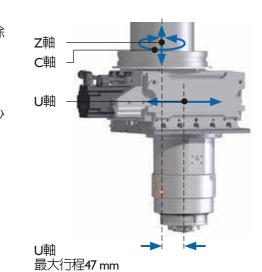
高剛性磨頭帶來兩倍材料去除 率,減少一半加工時間。

可以進行研磨,硬銑複合加工。

軸移速度,頻率顯著提升,減少 研磨循環時間。

行星研磨時,静壓導軌軸承系統 精密控制部分 可確保圓度不超過0.5µm。

無可比擬的U軸行程最大至+47mm,增加研磨自主性。





雙重技術: 座標硬銑和研磨

得得益於最新的磨頭技術,輔以硬銑能力的高精度座標研磨堪稱技術焦點,並成功應用。









3