

AW250/350/500 CNC金刚石切磨机床

显著特点

- ★ 可进行线形切磨、阶梯形切磨和弧形切磨。
- ★ 两种切磨进给方式，手轮进给和自动进给。
- ★ 三轴数控伺服控制系统。
- ★ 全封闭舱式透明防护罩。
- ★ 可进行湿切、干切和研磨。
- ★ 带有冷却系统，冷却介质可选。
- ★ 带有T型槽夹具工作台。
- ★ 配置各种夹具和定位装置。
- ★ 还可根据用户需求定制特殊夹具工装。
- ★ 该设备的易锈蚀部位和部件均作了防锈处理。
- ★ 切磨精度高、操作简易、清洗方便、容易维护。



AW 250 CNC



AW 250 CNC



AW 350 CNC



AW CNC 可定制性



AW 500 CNC

性能用途

- ★ 适用于金相材料，复合材料和先进复合材料，混合材料，陶瓷材料，玻璃材料，地质和矿物材料等切削和磨削加工。
- ★ 能够完成端面、矩形、V型、凹型、阶梯型、轮廓、外圆、锥面、哑铃型、边坡、角度等打磨。
- ★ 可以切割板材、层压板、蜂窝板、管材、方体、棱柱体、条状以及不规则形等工件和试样。
- ★ 该设备配置有各种用途的夹具以及尺寸定位、角度定位和厚度测量仪，实现各种不同功能用途的尺寸定位、切割和测量。
- ★ 该设备可针对切割材料硬度和尺寸，配置有不同材质、不同尺寸、不同用途的金刚石切割锯片、氮化硼切割锯片、金刚砂碳化硅切割锯片、金属切割锯片以及研磨轮。
- ★ 该设备应用于实验室的材料研究与开发，检测试样制备以及产品的质量控制。

技术规格

| 设备型号 | AW 250 CNC | AW 350 CNC | AW 500 CNC |
|---------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| 最大切割长度-左右向 | 250 mm | 300 mm | 450 mm |
| 最大切割宽度-前后向 | 190 mm | 190 mm | 200 mm |
| 最大切割高度 | 250 mm | 300 mm | 400 mm |
| 最大研磨长度-左右向 | 250 mm | 300 mm | 450 mm |
| 最大研磨宽度-前后向 | 190mm | 190 mm | 200 mm |
| 最大研磨高度 | 250 mm | 300 mm | 400 mm |
| 工作台尺寸 | 250 x 400 mm | 300 x 400 mm | 350 x 400 mm |
| T形槽(尺寸x距离x数量) | M6 T- Nut Table | M12 T- Nut Table | M12 T- Nut Table |
| 工作台给进模式 | 手轮模式/自动模式 | 手轮模式/自动模式 | 自动模式 |
| 工作台速度 | 0 - 2000 mm / min | 0 - 2000 mm / min | 0 - 2000 mm / min |
| Z轴切磨头最大行程 | ≥ 100 mm | ≥ 100 mm | ≥ 100 mm |
| Z轴给进速度 | 手轮调节 | 手轮调节 | 0 - 2000 mm / min |
| Z轴最小输入单位 | 0,001 mm | 0,001 mm | 0,001 mm |
| Y轴最大行程 | ≥ 250 mm | ≥ 250 mm | ≥ 250 mm |
| Y轴给进速度 | 0 - 600 mm / min | 0 - 600 mm / min | 0 - 2000 mm / min |
| Y轴最小输入单位 | 0,001mm | 0,001mm | 0,001mm |
| 定位精度 | ±0.01 | ±0.01 | ±0.01 |
| 重复精度 | ±0.003 | ±0.003 | ±0.003 |
| 主轴转速 | 800 - 5000 rpm | 800 - 5000 rpm | 800 - 5000 rpm |
| 切割轮直径 | 100 - 250 mm | 150 - 350 mm | 250 - 500 mm |
| 研磨砂轮直径和最大宽度 | 100 - 250 mm / 15 mm | 150 - 300 mm / 15 mm | 200 - 350 mm / 15 mm |
| 主轴马达 | 3 KW | 5.5 KW | 7.5 KW |
| 轴向马达(X、Y、Z) | 0.35 KW | 0.35 KW | 1 KW |
| 电源容量 | 16 A | 16A | 32 A |
| 输入电压 | 380 - 400V | 380 - 400V | 380 - 400V |
| 循环过滤水箱容量 | 70 Liter | 70 Liter | 120 Liter |

金刚石CNC切磨机床核心技术

- ★ 用于湿/干切的切磨设备。
- ★ 用于高精度的切磨。
- ★ 整机为脱氧钢框架。
- ★ 无振动的特殊电机，用于X轴和Y轴的线性马达，无需定期维护。
- ★ 高速轴承，不锈钢材质，无需定期维护。
- ★ 无极速度调节。具有安全防护设计。
- ★ 所有轴都采用不锈钢铸造。
- ★ 由SEW公司设计的三轴伺服控制系统。
- ★ 可视化数显屏，德语、英语、中文三种语言可选。
- ★ 易于操作的触控屏幕，无需CNC专业技术人员就可上手操作。
- ★ 已编程好的切磨程序操控系统，可存储50种程序。
- ★ 步进台阶式切磨和连续切磨。
- ★ 切磨轮采用启动锁定。
- ★ 专用切磨轮盘。

专为复材试样加工定制专用夹具

可以根据拉伸、剪切、压缩、弯曲等材料力学测试要求，为用户专门设计与定制八种专用切磨夹具装置，并且具有一次加工多件的能力。

- ★ 用于矩形150×200mm板材夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 直角隔板和快速夹持可允许快速改变所有尺寸。
- ★ 用于φ60mm圆片研磨的夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 自动进行样本转动的电机。
 - 用于2-10mm厚的板材，无中心夹持。
- ★ 用于V型口的夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 最多可夹持6个4mm厚的板材同时进行V型槽切割。
 - 样本最大尺寸120×40mm，厚度4mm。
- ★ 用于磨抛复合加强板凹型口开槽夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 板材最大尺寸150×200mm。
- ★ 用于抛磨7°和15°边坡角度夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
- “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
- 直角隔板和快速夹持可允许快速改变所有尺寸。
- ★ 双边对称开槽装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 最后能够夹持190mm的加强型复材样本。
- ★ 不对称槽型口夹具装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序可以使用触摸屏操控。
 - 设有挡板，在第一次抛磨后，只需要调整样本方向，不必调整磨轮可直接抛磨，过程非常迅速。
 - 最大样本尺寸150×200mm。
- ★ 哑铃型切割装置：
 - 装置安装在工作台上，可与其他装置进行快速更换。
 - “零点”已编入程序，可以使用触摸屏操控。
 - 最多可夹持6个4mm厚的板材同时进行V型槽切割。
 - 样本最大尺寸120×40mm，厚度4mm。

各种类材料切割实例



碳纤维试条切割



碳纤维增强板试条切割



铝棒切割



钛合金切割



陶瓷材料切割



复合材料镶嵌件切割



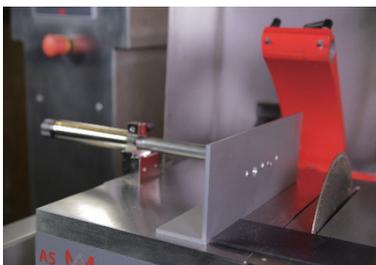
碳纤维V型口试样切割



薄片切割



可切割各种规格的薄片



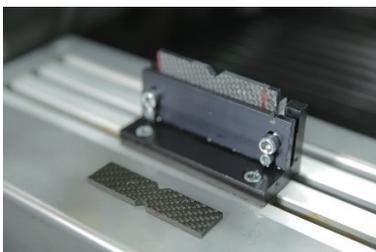
碳纤维板裁切



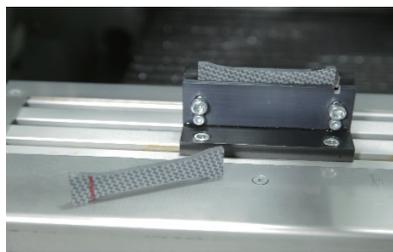
玻璃材料切割



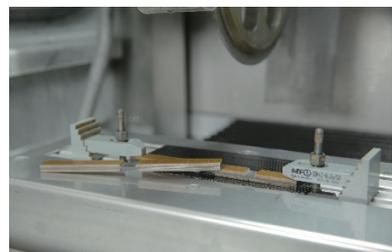
各种复材试条切割



碳纤维复材试样
V型口CNC切割



碳纤为复材试样
哑铃型CNC切割



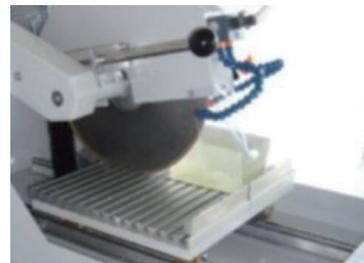
碳纤维复材试样
凹型槽CNC切割



电子产品组件切割



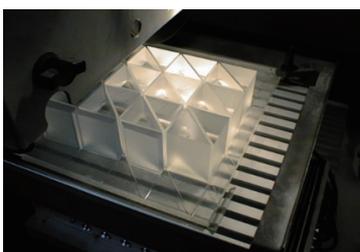
金属铸铁管切割



树脂材料切割



圆钢切割



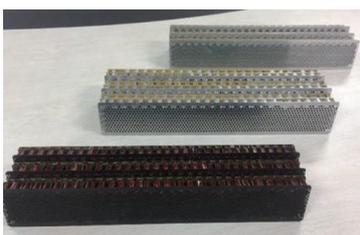
复材工件切割



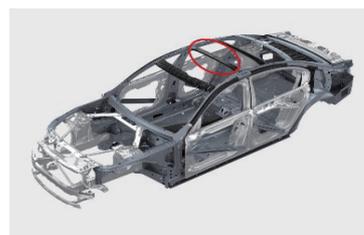
陶瓷复材管切割



光学材料切割



蜂窝材料切割



车顶横梁试件切割



晶体材料切割



碳纤维结构件切割



碳纤维缠绕罐质量控制



切割锯片和磨轮

