

Step-Tec

HPC 190

铣削，铣车复合和磨削主轴系列



您的挑战就是我们的任务...

- | | | | |
|---|--|---|--|
| <p>铁基合金 铝合金</p> <ul style="list-style-type: none"> • 经济的单触点加工 • 可在长期加工中可靠达到高生产率 • 高动态性能加工且达到稳定的高精度 | <p>铁基HRC Inox</p> <ul style="list-style-type: none"> • 较高速加工且保持热平衡 • 大切削力，刀路仍保持可靠（铁基HRC） • 可重复的短循环/高频加工（Inox） • 经济的单触点加工（Inox） | <p>复合材料</p> <ul style="list-style-type: none"> • 加工中的主轴/工件污染 • 高性能加工且保持热平衡 • 难切削材质且工艺合规 | <p>镍钛合金</p> <ul style="list-style-type: none"> • 高昂的修复成本，严重停机 • 工艺合规的高硬度/难切削材质加工 • 高性能加工且保持热平衡 |
|---|--|---|--|

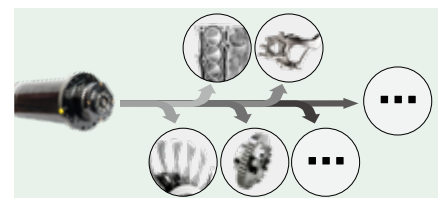
...并为您提供正确的解决方案



24小时主轴交换服务并提供完整的OEM保修服务，因此，可在任何情况下达到高可用性。

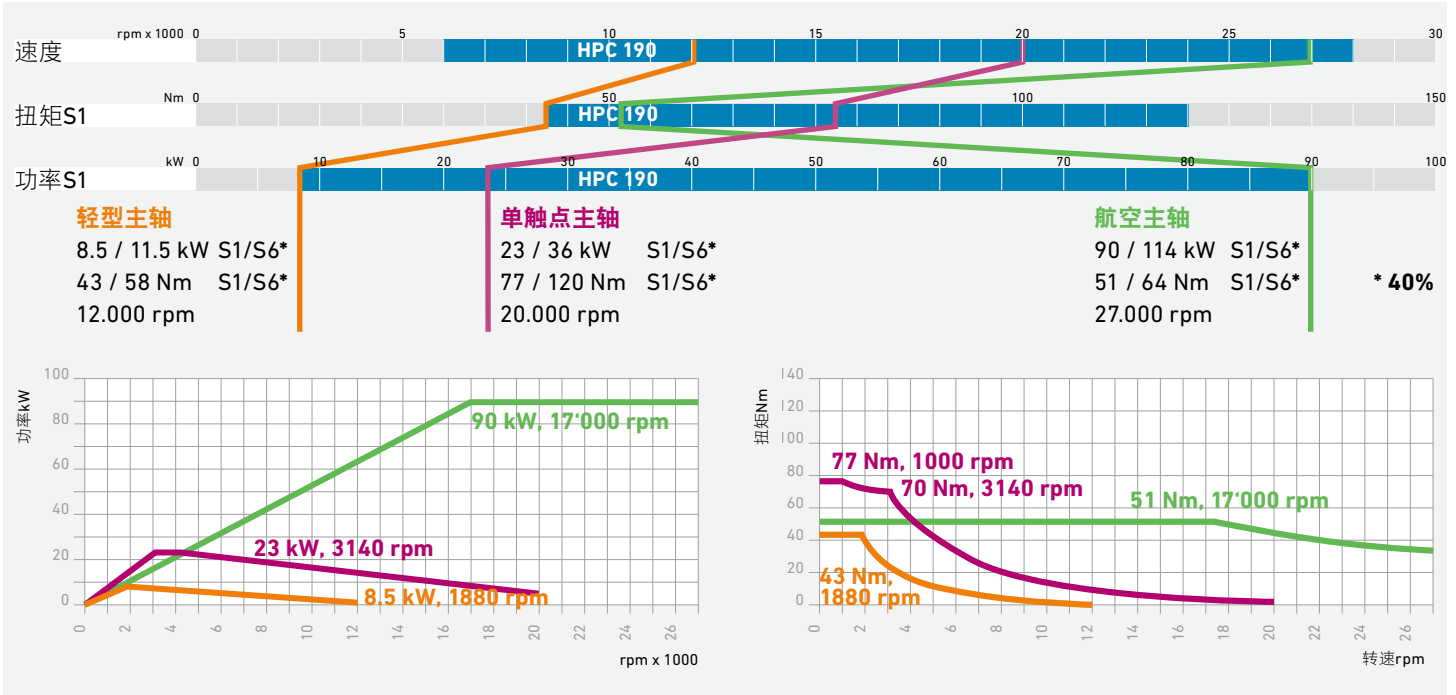


以主轴加速度传感器为基础，我们提供特有的工艺持续监测功能，加快客户的取证速度、保持合规和工艺安全性。



主轴扭矩从279至512 Nm (S1)，更低系统成本，更广阔的新商机。

Step-Tec HPC 190



监测选件:

- 补偿
- 主轴状态 (T °C, \vec{a})
- 主轴监测软件
- 主轴诊断软件



技术规格:

- 2.0 s内加速度达 n_{max}
- 润滑: 油气 / 润滑脂
- 编码器1Vpp, 增量式256
- 重量89-93 kg
- Profinet / Profibus接口的过程控制
- 转子冷却CoolCore (选件)
- 可选AE传感器
- 接口: HSK-A/T63, ISO-B40等
- 可选主轴转子互锁 (SSL) 500 Nm
- 主轴内冷O₂, H₂O, CO₂, 油冷

- 根据您的要求, 我们在标准产品线基础上提供定制主轴解决方案

客户服务



SEP主轴交换服务

原厂大修的交换主轴可在欧洲24小时内 (在全球48小时内) 交货, 达到高可用性且低资金占用。



SFR主轴返厂维修

高质量、低成本的主轴维修, 使用原厂零件和提供主轴制造商质保。



SOM主轴现场维护

调试支持、故障诊断、故障排除和更换易损件。

更多信息请致电GF加工方案各地分公司

成都: +86(0)28 8782 7076
上海: +86(0)21 5868 5000

北京: +86(0)10 6460 6822
东莞: +86(0)769 2165 2200

