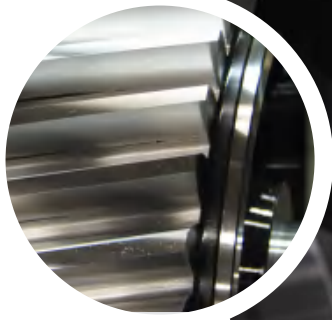




HOLROYD  
MACHINE TOOLS



# HG350-G

## 齿轮磨削中心

# HG350-G 齿轮磨削中心

## 螺旋齿轮制造的新标准

基于PTG Holroyd 螺旋齿轮磨削中心的成功，我们荣誉引荐HG350-G – 我们的最新工艺技术用于直径达350mm的齿轮和螺纹的加工制造。

她是PTG Holroyd 第一台使用Siemens最新的Sinumerik ONE CNC数控系统，HG350-G 给与极大的精密直齿轮大规模制造的柔性级别。

为了更好地符合今天繁忙制造环境的需要，HG350-G 还配备了一个扩展的床身，以容纳长达一米的螺杆和蜗杆。

作为一个自给自足的制造单元，HG350-G融合了深度磨削所要求的高功率，以绝不妥协的高精度水平制造。

[www.holroyd.com](http://www.holroyd.com)



## HG350-G主要特点

- 被开发用于原型制作，批量及带量制造
- 用于螺旋扭曲的加工工艺补偿
- 扩展的床身极大的加强了制造能力
- 整合了型线管理系统
- 全自动可编程加工循环
- 自动磨削砂轮平衡系统
- “机内集成”元件检测
- 先进的制程内砂轮修整系统

## 控制

- Siemens' Sinumerik ONE CNC数控系统 + Holroyd的直观 HMI操作系统
- 先进的24寸多功能触控屏界面
- 工件和磨削砂轮型线屏幕展示
- 程序储存：HDD, 以太网，局域网和USB
- 远程机床诊断和软件更新
- 工业4.0就绪
- 在端面型线内的型线输入和测量
- 工件数据和程序文件可用于重复工艺的快速设定

## 编程

- 砂轮至齿轮的齿对齿快速定位侦测传感器
- 齿形和导程，带偏差回馈。
- 分度可在工件螺旋部分的左端，右端或磨削行程的两端
- 仅磨削齿面或齿面和根圆同时磨削
- 齿轮冠形修整循环用于修整齿形
- 导程修正通过鲍勃冠形修整，调整导程或通过两者结合
- 齿面拓扑修型



### 可编程循环包括：

- 齿磨削，配可选的探测和型线检测
- 通过可选探测系统对修整碟磨损进行完全补偿
- 重复循环可嵌入达99次

## HG350-G磨削循环

磨削循环包括：

- 直齿齿轮
- 螺旋齿轮
- 冠形螺旋和直齿带根部或顶部清角
- 型号为ZK, ZI, ZN和ZA的蜗杆齿轮
- 双导程（复杂）蜗杆齿轮
- 花键

HG350-G 齿轮磨削中心技术规格		
尾座	尾座顶心	No. 4MT
	工件轴面至回缩尾座的距离	1050 mm
工件	最小直径	Zero
	最大直径	350 mm
	公制模数	0.5 to 12 mm
	齿型高	30 mm
	最大工件重	200 kgs
	最大磨削长	根据导程角, 根径和砂轮直径
	最大台面横向行程	1300 mm
	磨削头架摆角范围	180° (+55° to -125°)
	最大台面移动速度	16 m/min
工件头架	工件转速范围	0 to 100 RPM
磨削头架	砂轮主轴功率	15Kw (S1 duty) 直驱主轴
	最大砂轮直径	406 mm
	最大齿深	35 mm
	最大砂轮装轴面宽	30 mm
	最大主轴转速	5000 RPM
其他	检测探头	可选配的接触式测头来测量齿轮的齿厚和齿槽的基本尺寸

鉴于我们承诺的持续的改进，机床规格会随技术变更



FM09259  
PTG运行质量管理体系符合  
BS EN ISO 9001 : 2015的要求。

Holroyd 精密有限公司  
注册于英格兰和威尔士  
注册号第：05844176

### 更多信息获取，请联系：

Tony Li – 销售经理 (中国)  
Tel: +86 1 3701600590  
Email: info@holroyd.com  
Tel: +44 (0)1706 526590  
Fax: +44 (0)1706 353350  
Email: info@holroyd.com