

德国邦德鲁丝 Buderus 公司立式磨床介绍



德国邦德鲁丝 buderus 磨削中心/德国布德鲁斯 buderus 磨削中心。

咨询电话 135-2207-9385

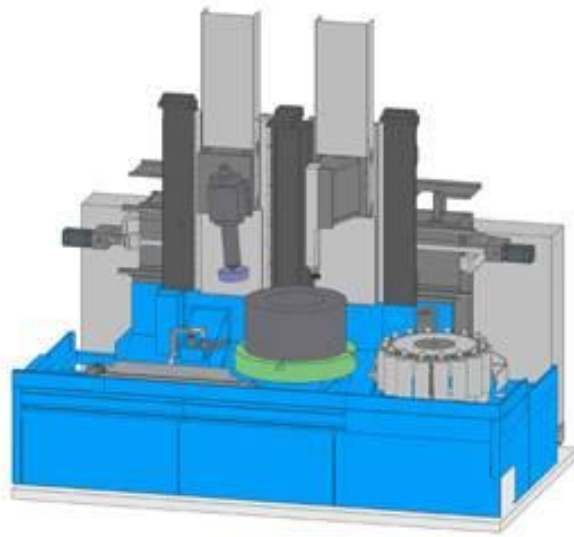
1. 机床介绍

在一次装夹中完成全部加工，紧凑型的模块式机器，它们能够带来最大程度的灵活性。多主轴，多工位，多砂轮，多刀具及双面同时加工的高效设计，使一台机床完成一条柔性生产线加工能力，带来了巨大的经济效益。



2.工艺技术

- 内圆磨削
- 同时进行内圆磨削/与硬车削
- 同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削
- 内螺纹磨削
- 外圆磨削
- 外螺纹磨削
- 硬车削
- 组合式磨削/硬车削
- 螺纹硬车削
- 内圆外圆平面和锥体磨削/车削/钻孔/研磨和铣削



3.机床结构及型号

(1) 卧式结构

·中央驱动装置



CNC 335 硬工件磨削中心

机器描述：

CNC 335 卧式硬工件加工中心可以在一台机器上实现车削和磨

削过程，从用于单件加工的手动机器到用于大批量加工的自动机器直至个性化装料装置，该机器得到广泛应用。床身由天然花岗岩制成，保障磨床的高精度。

相关技术：

内圆磨削&外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削&螺纹硬车削



CNC 335 G 内螺纹磨削中心

机器描述：

在大螺距情况下回转角减小时的轮廓修正，可以高精密加工特殊轮廓。



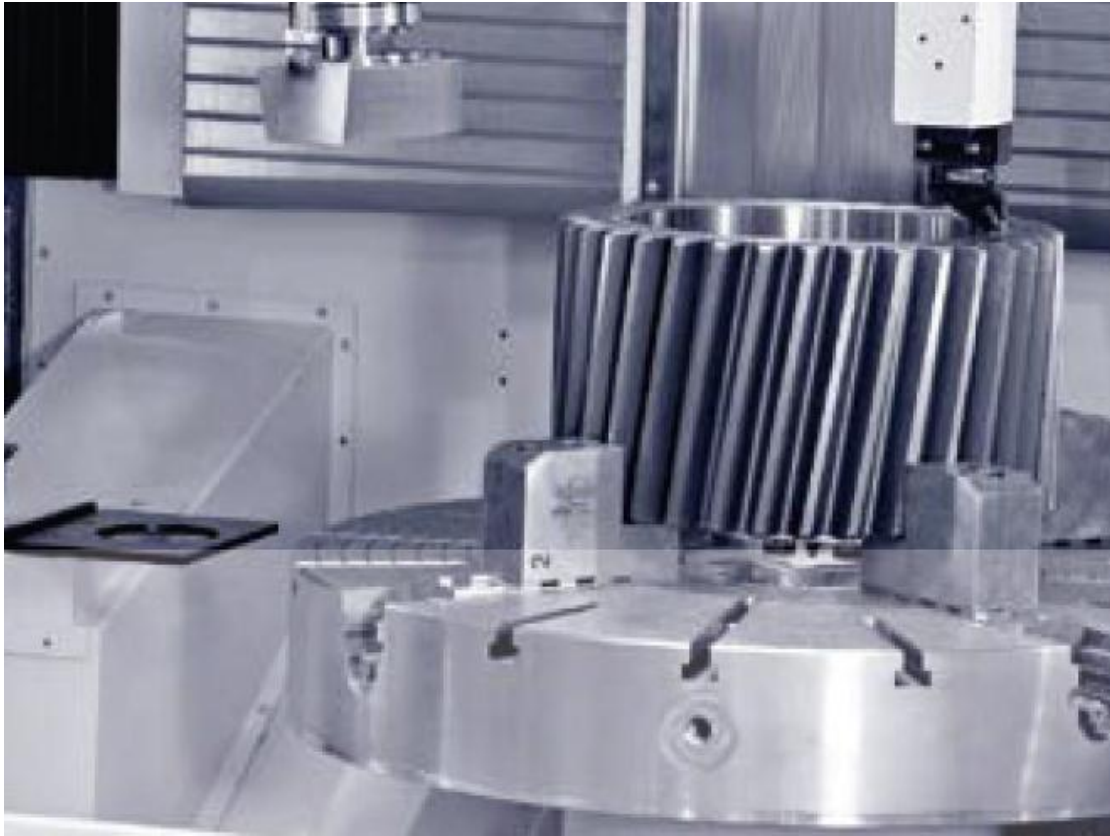
内螺纹磨床 **CNC 335 G** 由于床身由天然花岗岩制成，能够达到高精度。此外，**CNC** 控制带有金刚石滚子的圆角修整器可以确保最高的精度。可以加工公制内螺纹、管螺纹、矩形螺纹和特殊轮廓，如带有哥特式或圆角轮廓的滚珠丝杆螺母。该机器备有带有附加垂直轴的内螺纹磨削砂轮架。由此确保砂轮中心始终位于顶尖高度上，甚至在磨削心轴长度不同时也如此。

相关技术：

内圆磨削&内螺纹磨削&外圆磨削

·轴加工（两顶间夹持工件）

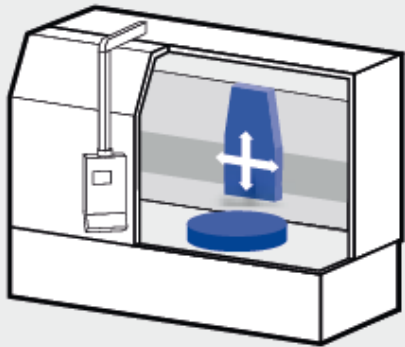
CNC 635 外圆磨削中心



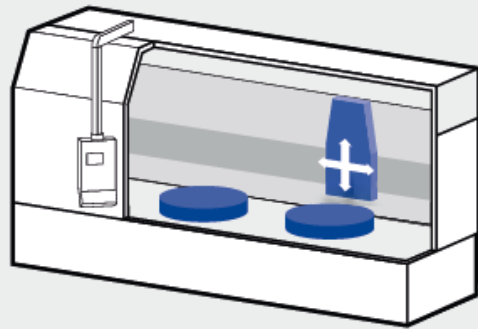
机器描述：

可以使用多至三个磨削单元进行加工

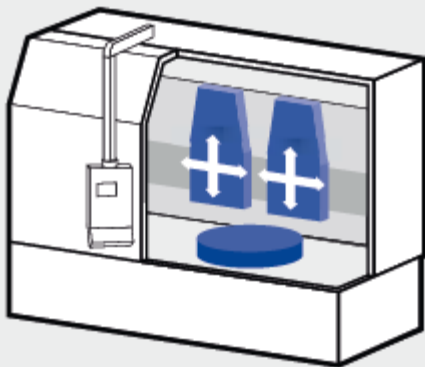
外圆磨削中心 **CNC 635** 有两个规格变种。一个变种是为磨削长度至 **500 mm** 的工件而设计的，另一个变种是为磨削长度至 **1000 mm** 的工件而设计的。该机器适用于直切入磨削和斜切入磨削以及切断磨削和螺纹磨削。它可以配备一个、两个、甚至三个磨削刀架，因此在大多数情况下无需更换装夹到其他外圆磨床上。



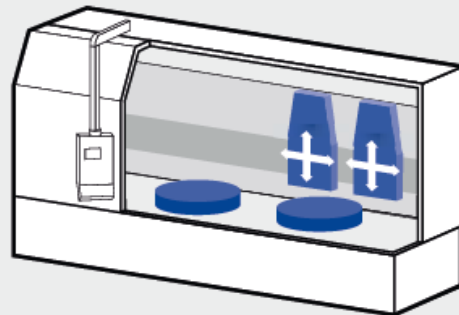
1 Spindel / 主轴
1 Kreuzschlitten / 十字滑台



2 Spindeln / 主轴
1 Kreuzschlitten / 十字滑台



1 Spindel / 主轴
2 Kreuzschlitten / 十字滑台



2 Spindeln / 主轴
2 Kreuzschlitten / 十字滑台



CNC 635 G 外螺纹磨床

机器描述:

可以高精密加工特殊轮廓

可选内螺纹磨削单元

通过 X 轴实现磨背运动

外螺纹磨床 CNC 635 G 除可加工公制螺纹、管螺纹、矩形螺纹和特殊轮廓外,还可以加工 ZK、ZN、ZE 以及 ZA 型单头和多头蜗杆。通过控制装置可以对圆柱体修正值进行编程。也可以通过螺纹长度对螺距进行可变编程。可以选择性地采用带有高频磨削主轴的内螺纹磨削单元对机器进行扩展。借助成型滚子上的切入修整或通过通用金刚石滚子上的机器主轴轨迹对刀具进行可控成型。

立式结构

·中央驱动装置

CNC 235 M 硬工件磨削中心

机器描述:

在空心轴上同时进行内圆加工和外圆加工

CNC 235 M 带有中央夹紧装置的立式磨床 **CNC 235 M** 可以从两面加工工件。由此，可以在一次装夹中依次或同时加工位于一个工件两面的内圆和外圆以及平面。这样，不仅经过磨削的内外圆的转动精度和平面之间的精度可以达到很高水准，而且还可以降低节拍时间。

相关技术：

内圆磨削& 同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削& 外圆磨削

CNC 245 M 磨削中心

机器描述：

可以在空心轴上同时进行内圆加工和外圆加工

带有中央驱动装置的立式磨床 **CNC 245 M** 可以从两面加工工件。由此，可以在一次装夹中依次或同时加工位于一个工件两面的内圆和外圆以及平面。这样，不仅经过磨削的内外圆的转动精度和平面之间精度可以达到很高水准,而且还可以降低节拍时间。也可以为中央驱动装置提供不同的静压轴承。

相关技术：

内圆磨削&同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削&外圆磨削

·主轴位于工件上方，工件可动

CNC 235 硬工件磨削中心

机器描述：

带有垂直工件主轴的立式硬工件加工中心 **CNC 235** 可以用于内圆磨削、外圆磨削、硬车削。

此外，可以把这些加工方法组合起来并补充以其它工艺技术。除了按序加工外，也可以将机器换装为联动加工，也即外圆磨削和内圆磨削同时进行，也可以为机器装备两根主轴，可以同时加工两个工件或者可以进行正面和背面加工。该机器也是内螺纹加工机器 **CNC 235 G** 的基础。

相关技术：

内圆磨削&同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削&外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削

CNC 235 G 内螺纹磨削中心

机器描述：

如果在工作区配备附加刀具，可以在一次装夹中完成全部加工
内螺纹加工机器 **CNC 235 G** 在上部机器区域中装备有一根垂直工件主轴。刀具在下部机器区域的分布是固定的。仅使用硬工件车削刀具或额外使用磨削主轴或车削转塔进行加工。该机器尤其适用于硬车削大螺距滚珠丝杆螺母。

相关技术：

内圆磨削&内螺纹磨削&外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削&螺纹硬车削

·主轴位于工件下方，工件固定

BV 硬工件磨削中心

机器描述：

两根主轴 - 可以是左边装料，右边加工

可以是带有线性或转动附加轴的多功能加工头

可以是带有线性 Y 轴的卡盘

硬工件加工中心 **BV** 是为大型零件的成套最终加工而设计的。由于采用模块式机器方案，可以实现在最终加工中所需要的加工工艺如内圆磨削、外圆磨削、平面和锥体磨削、车削、钻孔、研磨和铣削。这样，就可以完整加工直径至 **5000mm** 的工件。视工件主轴的规格大小，最大工件重量可高达 **40 吨**。

相关技术：

内圆磨削&同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削 &外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削&螺纹硬车削

·工件主轴水平

CNC 235 H 硬工件磨削中心

机器描述：

硬工件加工中心 **CNC 235 H** 带有水平工件主轴的立式硬工件加工中心，可以用作外圆和内圆磨床。此外，可以把这些加工方法组合起来并补充以其它工艺技术如硬车削或硬研磨。除了按序加工外，也可以将机器换装为联动加工，也即外圆磨削和内圆磨削或多个外圆磨削可以同时进行。

相关技术：

内圆磨削&同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削&外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削&螺纹硬车削

CNC 245 H 硬工件磨削中心

机器描述

可以使用多至四个加工单元进行联动加工

硬工件加工中心 **CNC 245 H** 带有水平工件主轴的硬工件加工中心 **CNC 245 H** 可以用于内圆和外圆磨削。此外，可以把这些加工方法组合起来并补充以其它工艺技术如硬车削或硬研磨。除了按序加工外，也可以将机器换装为联动加工，也即外圆磨削和内圆磨削或多个外圆磨削可以同时进行。

相关技术：

内圆磨削&同时进行内圆磨削/与硬车削&同时进行内圆磨削/外圆磨削与硬车削&外圆磨削&硬车削&组合式磨削/硬车削&螺纹硬车削

4.相关行业

普通机械制造汽车行业及其零配件供应商

泵/液压

风力/能源