

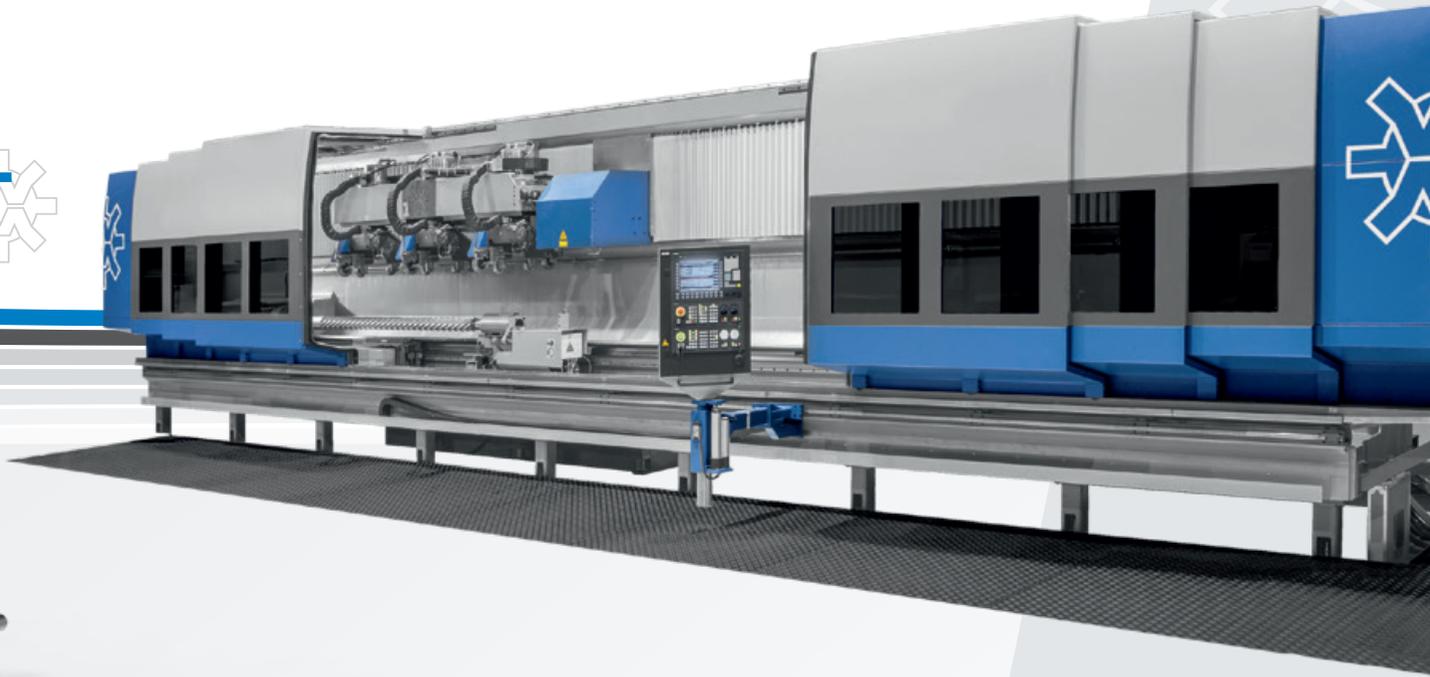


WEINGÄRTNER
MASCHINENBAU

先进的磨削、抛光与测量一体化设备

CN I 03.2026

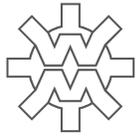
finish+
磨削 & 抛光



weingartner.com



complete
SOLUTION



技术数据

先进的磨削、抛光与测量一体化设备

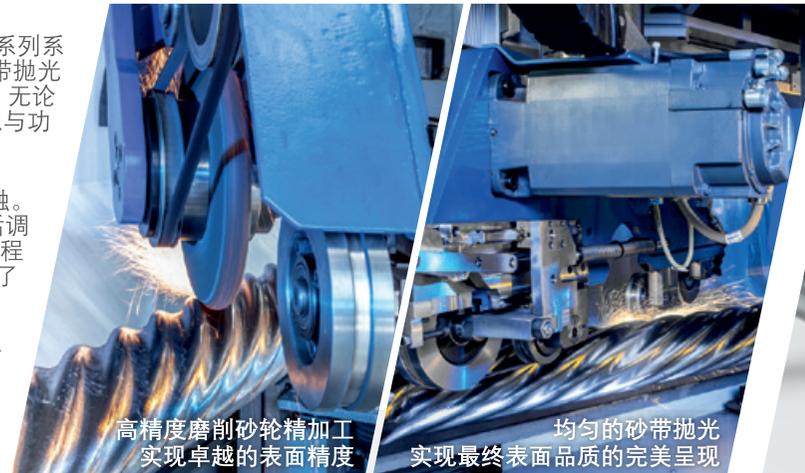
工件尺寸	直径 25 - 340 mm	顶尖之间的最大重量 2,000 kg	带工件支撑的总重量 3,500 kg	
控制系统	西门子 SINUMERIK ONE 带外部远程工作站, 线性轴分辨率为 1µm, 旋转轴分辨率为 0,001°.			
研磨/抛光装置	单砂带磨削抛光单元。型号PBSE-G-300/100, 包括交流主轴电机和气动控制的砂带压力调节系统。			
主要数据	3.000 转/分钟时的可传递功率 10,7 kW	磨削速度 40 m/s	摆动范围 (A轴) +90° / -70°	
研磨带	最大宽度 10 - 100 mm	最大砂带长度, 额外5%的砂带伸长 3.000 mm		
接触轮	最大砂轮直径 300 mm	接触轮宽度 70 mm	摆动轮宽度 70 mm	
三带研磨抛光装置	型号PSE-G-220/20, 用于左旋转子, 包括交流主轴电机和手动砂带压力调节系统			
主要数据	3.000 转/分钟时的可传输功率 8,5 kW	磨削速度 40 m/s	摆动范围 (A轴) min. +61°	位置 (Z2) max. +89°
研磨带	最大宽度 10 mm	最大砂带长度, 含额外5%的砂带伸长 2,350 mm		
附加轴 Z1/Z3 交流伺服马达驱动	最小到最大行程 550 - 1.050 mm	功率 0,5 kW	转速 3.000 rpm	最大速度 1.500 mm / min
附加轴 X2/1 X2/2 X2/3 液压操作	提升 200 mm			

weingartner.com

魏因加特纳 *finish* 系列专为加工最后阶段实现卓越表面质量而设计。该系列系统以高精度、高稳定性和高重复性为核心, 将受控磨削与可调节的砂带抛光相结合, 能够在不同尺寸和材料的工件上实现一致且可靠的加工效果。无论是为涂层工序做表面准备、满足严苛的公差要求, 还是实现严格的外观与功能标准, *finish* 系列都能在高要求的工业应用中提供稳定可靠的性能。

坚固的机床结构有效降低振动, 确保磨具与工件之间始终保持均匀接触。磨削砂轮技术与柔性抛光砂带的协同作用, 使加工过程可根据需求灵活调整, 从局部材料去除到精细表面处理均可实现。自动化调节、智能化过程控制以及与现有生产流程的顺畅集成, 进一步提升了整体效率并减少了人工干预。

finish 系列以实际生产需求为导向, 具备长期稳定性, 并能够灵活应对简单或复杂的工件几何形状。通过精密的工程设计与先进的表面处理工艺相结合, 该系列在每一个加工步骤中都能确保加工质量具备可爱的完整性和一致性。



高精度磨削砂轮精加工
实现卓越的表面精度

均匀的砂带抛光
实现最终表面品质的完美呈现

