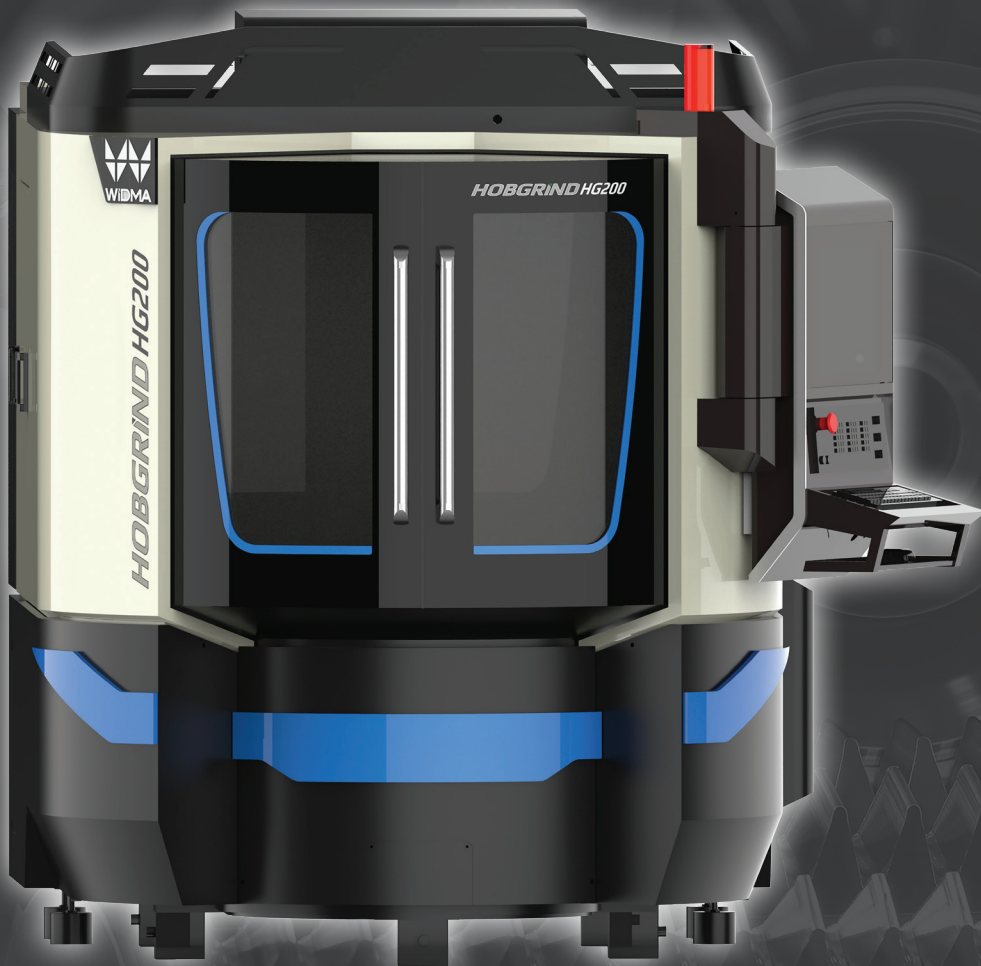


Hobgrind HG200

5轴数控滚刀/车齿刀刃磨床



machineering[™]
tomorrow

为新一代滚刀\车齿刀刃磨而生

WIDMA 推出的 Hobgrind HG200 是一款五轴数控磨床，专为高精度直齿和斜齿类型的滚刀、插齿刀及车齿刀的重磨而设计，是齿轮、滚刀和插齿刀生产企业的理想选择。企业通过内部重磨作业，不仅能降低库存水平、缩短交付周期，还可实现全流程质量管控。该款新设备具备热稳定性，可确保滚刀和插齿刀的磨削精度达到行业顶尖水准。外观简约紧凑，机身结构却坚固耐用，整机重量约 4.5 吨，铸铁床身拥有特殊的减振特性，保障设备运行平稳且加工精准。

本设备由 WIDMA 位于印度班加罗尔的现代化生产基地制造，可为追求加工精度、设备可靠性，且需要快速交付与安装支持的客户的产品与服务。

核心特性

工件主轴（A 轴）由高扭矩电机直接驱动，搭配高分辨率编码器，可实现工件的精确定位分度。

与顶尖配合夹持滚刀芯轴的尾座采用气动驱动，可实现快速换刀，同时保证装夹刚性。

可选配电动砂轮修整器，并在机完成砂轮修整，该功能能确保大螺旋角滚刀重磨后的齿形精度达到最高水准。

搭载发那科数控系统，实现行业一流的加工性能。配备专用的菜单式操作软件 e-Gris，用于滚刀和插齿刀的重磨加工，操作界面人性化。

内置红宝石测头，可在重磨前检测滚刀 / 插齿刀的安装定位精度。配备滚刀检测程序，可按照 DIN 3968 或 ANSI / AGMA 标准在机完成磨削后滚刀的尺寸测量，并生成检测报告。



安全特性

垂直轴气动平衡装置

除电机制动器外，气动平衡装置可在突发断电时防止垂直滑枕坠落，避免刀具和砂轮受损。

主门安全开关

主门配备安全互锁机构，磨削加工过程中无法开启主门，防止操作人员发生工伤事故。

自动灭火器

该安全装置可有效避免油雾起火引发设备损坏和人员伤亡的情况。

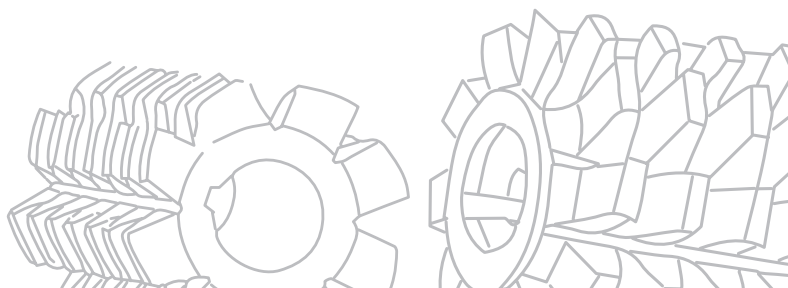
智能互联系统

远程诊断

通过内置软件为磨削加工应用提供在线技术支持，同时可协助排查基础的机电故障。

物联网模块（可选配）

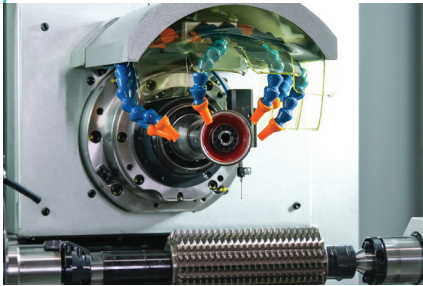
设备搭载专用的物联网边缘计算设备及配套的云平台软件，支持远程查看设备的生产报表。



核心部件

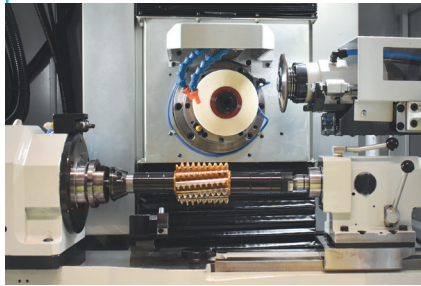
磨削主轴

- 磨削主轴采用直接驱动方式
- 主轴外围配备冷却套，保证热稳定性。
- 输出功率 7kW（持续）/11kW（峰值），最高转速可达 9000 转 / 分钟
- 配备大规格超精密角接触球轴承
- 轴承采用终身脂润滑设计



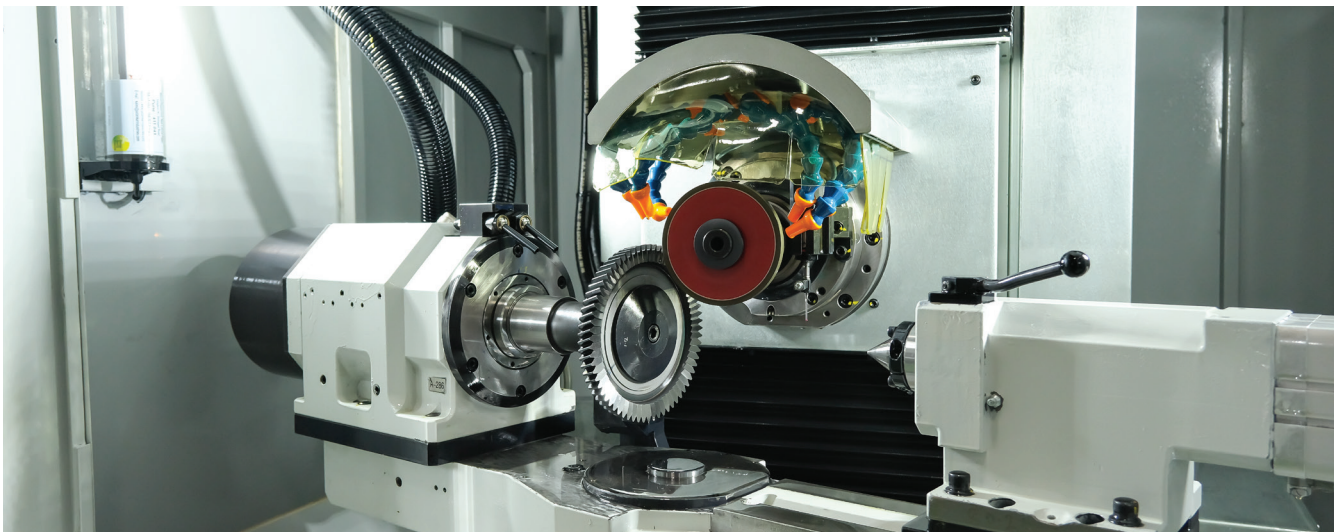
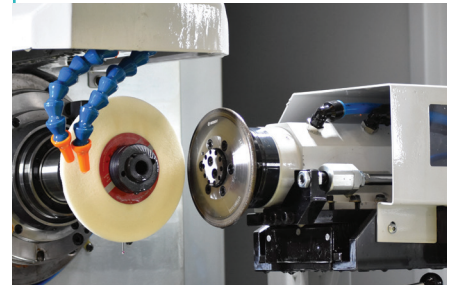
旋转轴

- A 轴工件主轴直接驱动，最高转速 800 转 / 分钟
- B 轴工件主轴回转采用蜗轮蜗杆传动
- 工件主轴与尾座集成于一体式铸铁床身
- 配备高分辨率编码器，实现精准反馈



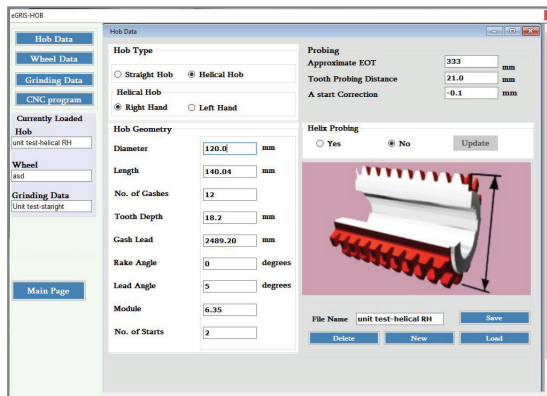
电动砂轮修整器

- 通过带修整程序的电动修整器，可在机直接完成砂轮修整，保障工件加工质量，提升生产效率。



e-Gris软件

一款专为滚刀重磨设计的专用菜单式操作软件



技术参数

项目	单位	规格参数
滚刀加工范围		
直槽滚刀外径	mm	10 - 230
螺旋槽滚刀外径	mm	10 - 180
孔式滚刀最大长度（中心距）	mm	250
柄式滚刀最大长度（中心距）	mm	550
最大磨削深度	mm	25
孔式 / 柄式滚刀最大磨削长度	mm	250
最大螺旋角 ° ±20	deg	± 20°
滚刀 + 芯轴最大重量	Kg	75
砂轮直径范围	mm	50 - 150
插齿刀加工范围		
外径范围	mm	20 - 230
斜齿插齿刀最大螺旋角	deg	± 20° for Ø230 mm ± 30° for Ø150 mm"
设备基本能力		
数控轴数		5
直线轴		
行程 X Y Z	mm	300 260 280
快速移动速度 X Y Z	m/min	20 20 20
A 轴（工件主轴）		
旋转角度	deg	Infinite
转速	rpm	800
主轴锥度		ISO 50
B 轴（工件主轴回转轴）		
回转角度	deg	± 30°
转速	rpm	10
砂轮主轴		
磨削主轴端数		1
主轴功率（持续 / 峰值）	kW	7 11
主轴最高转速	rpm	9000
其他参数		
设备基础电功率	kVA	15
设备基础占地面积（宽 × 深 × 高）	mm	2450 x 2950 x 2150
设备重量	kg	4500
压缩空气耗量	CFM	4.5
压缩空气压力	bar	5

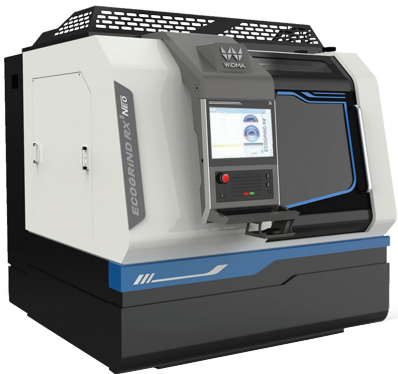
可加工刀具



槽滚刀、螺旋槽滚刀、直齿插齿刀、斜齿插齿刀、刮削刀

其他数控刀具磨床品

Ecogrind RX⁵ Neo
Ecogrind VX⁵ Neo



Ecogrind RX⁵ Neo



工厂地址及注册办公地址

美国肯纳集团-印度肯纳金属有限公司
加工解决方案事业部
中国销售总公司
青岛大金顺天机床有限公司
邮编：266000
电话：18605326353、13668844233
邮箱：jinxuri@daikin-st.com
官网：www.daikin-st.com/

免责声明

WIDMA 加工解决方案事业部隶属于印度肯纳金属有限公司。本文件仅作参考，请勿仅凭本文件内容确认信息准确性。印度肯纳金属有限公司（KIL）对本文件所述产品 / 设备的外观、使用效果的任何变更不承担责任，因公司多数解决方案（含标准解决方案）均可根据客户特定需求定制，若未与公司授权销售代表正式确认，将此类解决方案视为标准输出方案可能产生误导。本文件所载信息将随公司产品研发工作不定期更新，且不另行通知。如您有精准的产品需求，敬请联系公司授权销售代表。若读者将本文件任何内容解读为前瞻性信息，或认为其可能对印度肯纳金属有限公司的财务状况及 / 或股票价格存在实质性影响（无论是否结合市场和 / 或经济中的任何偶然事件 / 情况），印度肯纳金属有限公司均不承担任何责任。本文件的版权归印度肯纳金属有限公司所有，未经公司市场团队书面授权，不得以任何形式、任何方式在其他地方复制、传播本文件的任何内容，授权申请可发送邮件至：k-india-communication@kennametal.com。

© 本材料受版权保护，印度肯纳金属有限公司保留所有权利。