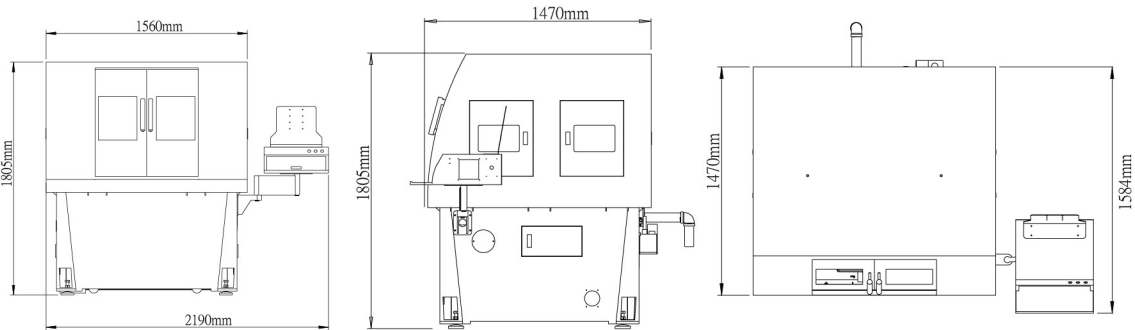


技術參數

機型		GP-40	
加工行程		前隙角	0°~45°
		後隙角	-15°~45°
		側隙角	-15°~15°
		橫鞠角	-45°~45°
刀具尺寸		可裝置之最大刀長	200mm
		可裝置之最大刀徑	300mm
		刀型深度	70mm
加工行程		X 伺服軸	200mm
		Y 伺服軸	220mm
		Z 伺服軸	-70~0
		A 伺服軸	0°~360°
		B 伺服軸	-15~15
砂輪規格		內徑	31.75mm
		外徑	150mm~200mm
		轉速	2000~4000RPM
		馬達馬力	5HP
控制器		ANDI-SYNYEC 新代控制器	
冷卻系統		馬力	1/4HP
		冷卻液儲蓄桶	100 公升
尺寸	機械主機	占地面積	2200x2000(mm)
		高度	1810mm
		重量	1500Kg
	電氣箱	占地面積	1380x565(mm)
		高度	1100mm
		重量	250Kg



恩德科技股份有限公司
Anderson Industrial Corp.

總公司
11155 台北市士林區中山北路六段88號4樓
T +886-2-2837 6866 F +886-2-2832 1866

後龍工廠
35651 苗栗縣後龍鎮中華路1498號
T +886-37-726876 F +886-37-727727

上海分公司 - 仲德實業
上海市松江區方塔北路648號
T +86-21-57743650 F +86-21-57743650

service@mail.anderson.com.tw

GP-40
HIGH PERFORMANCE
MACHINING CENTERS

www.anderson.com.tw

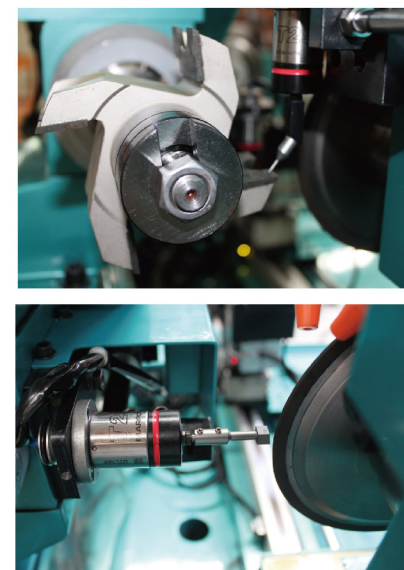
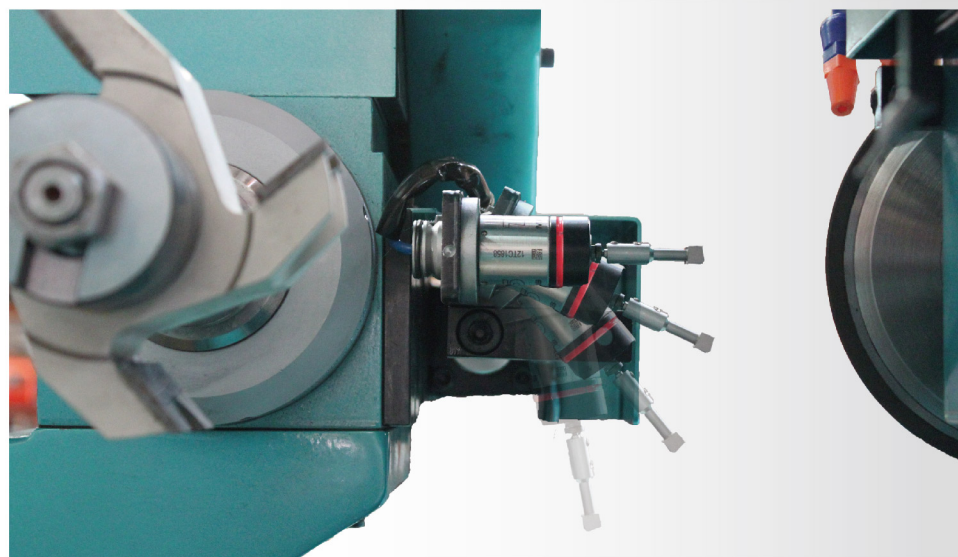
GP-40

刀 具 研 磨 機

恩德早期以進口日本製造之刀具創業，奠定深厚之刀具相關知識，35年以上的製造與設計CNC電腦數值控制機械經驗，在業界立下雄厚基礎。從自行研發及製造生產手動研磨刀具之機械，再發展出第一代CNC自動研磨機GP-20，進而演變為最新一代CNC四軸同動刀具成型研磨機GP-40。

GP-40是共有5個伺服軸的刀具研磨機，其中4個為同動軸設計，堅固的機械結構具有良好彈性應用，可應用於研磨木工刀具之刀片外型；工作主軸結合分度與研磨加工雙功能，其特殊的設計不但拆解安裝容易，且伺服軸可保持精度不變。

機械操作簡單易懂，同時擁有高精度與高產能。配合簡單易學之內建應用軟體與測量裝置，載入2D刀具CAD圖檔，快速地透過軟體輸入刀具及砂輪參數，經由砂輪及刀具參數設定而產生四軸同動之CNC程式。為了達到高精度研磨要求，裝配有可提高品質且省時之自動量測砂輪研磨點裝置，可準確得知砂輪定位座標並自動載入至CNC電腦。

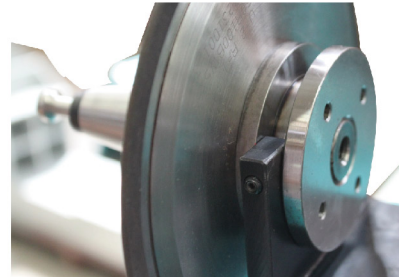
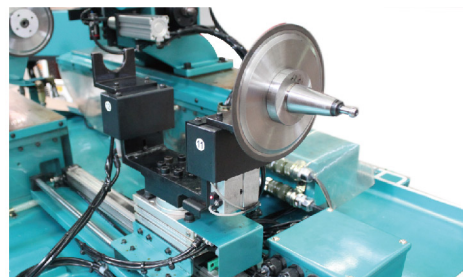


砂輪自動量測

利用CNC控制，自動進行量測，無需人為接觸操作

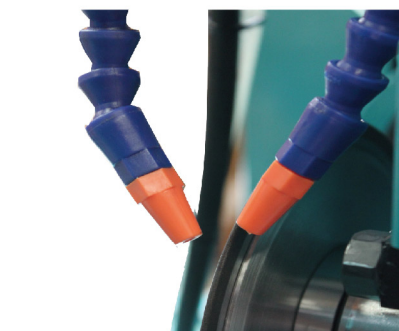
砂輪定位容易，提供一組砂輪研磨點探針，當砂輪在不同尺寸與磨耗的狀態下，供操作者輕易且精確的定位出砂輪與刀具之位置。

刀面鞠角量測，採用高精度Senser來量測，以達到每一刀片之研磨角度之精準度，避免人工測量失誤，透過CNC的控制，裝置自動進行量測，提高效率。



快速自動更換砂輪機構

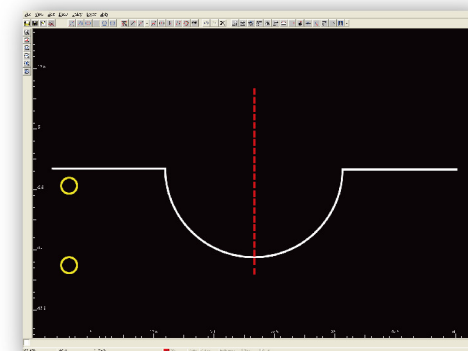
在研磨時，若需要粗研磨，可選擇此一裝置，減少人工更換砂輪的時間，以提高產能。預先將砂輪鎖在刀把上，按下換刀按鍵，即可快速更換砂輪。



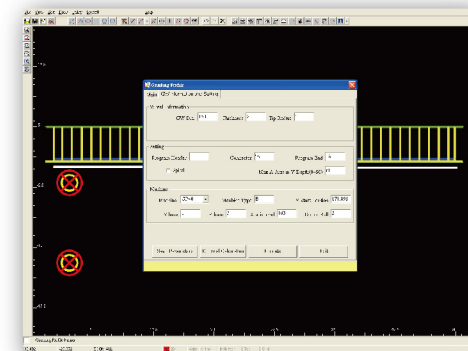
搭配切削液冷卻機構

內建對話式的軟體操作介面，易於操作，進而達到更高的生產效率。

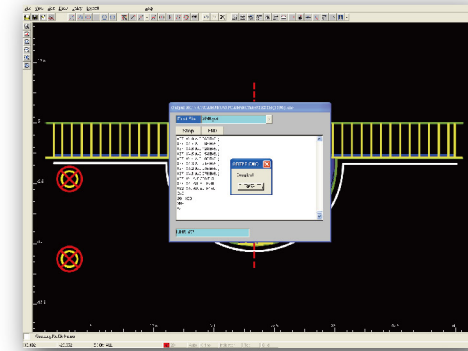
利用內建的繪圖軟體或載入既有的刀具圖檔，利用對話式操作介面，輸入相關刀具、砂輪及加工參數後，便可輕易的產生四軸同動的加工程式。



可載入DXF或繪製刀片之實際外型與尺寸



輸入加工參數，刀具及砂輪之相關參數



產生CNC研磨加工路徑

