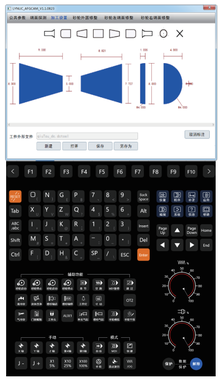
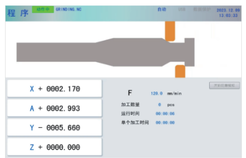
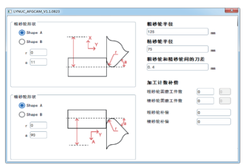
技术特点

LYNUC

段差磨解决方案







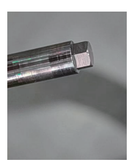
- 功能简介
  - 图形化自定义加工轮廓
  - 内嵌仿真模拟
  - 粗精砂轮同时加工，缩短加工时间
  - 砂轮形状自动补偿
  - 随动功能，加工非圆工件（选配）





- 方案特点
  - 主要应用于铣刀、钻头、冲头等旋转类刀具的前道工序
  - 标准段差功能结合随动功能，可适应各类产品
  - 操作界面图形化显示，直观易上手





适用磨削类型：铣刀、钻头、冲头、医疗探针等的前道工序

技术特点

LYNUC

平面磨解决方案



- 功能简介
  - 简洁明了的人机对话界面，傻瓜式编程
  - 可四轴联动，加工参数直接存储
  - 支持手轮模拟磨削路径，手动机动，手停机停，避免撞机
  - 支持砂轮自动修整、在线补偿
  - 内置多种磨削循环和砂轮修整程序

- 方案特点
  - 支持磨削类型：平面磨削、沟槽磨削【槽底及槽壁均可磨削】、曲面磨削
  - 支持磨削路径：往复磨削、步进磨削
  - 支持磨削工序：粗磨、半精磨、精磨、光磨





导轨磨解决方案



- 采用直线电机方案的导轨磨优势
  - 直线电机的导轨磨方案，以完工成最长6米导轨磨
  - 可达60m/min的磨削速度
  - 运行平稳无震动，比进口导轨磨床效率提高50%~80%
  - 节能降耗，降低成本
  - 安装及调试成本时间优化



上海铼钠克数控科技有限公司

公司总部
地址：上海市闵行区都会路2338弄30-31号
电话：021-6183 7766

东莞分公司
地址：广东省东莞市长安镇东门中路82号中正广场写字楼906室
电话：0769-8292 6761

www.lynuc.cn

一点一点改变中国制造业

LYNUC
Change China's Manufacturing Industry Step by Step

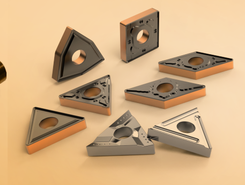
磨削数控系统

——LYNUC系统磨床应用

独有的磨床CAM软件及专用模块，为您提供多种高效磨削解决方案







行业应用

铼钠克数控系统已在多种类型磨床得到了应用，并展现了优秀的解决方案及定制化能力

- 螺纹磨
- 蜗杆磨
- 轴承磨
- 内外圆磨
- 工具磨
- 周边磨
- 丝锥磨
- 段差磨
- 曲轴磨
- 凸轮磨
- 导轨磨
- 滑块磨

技术特点

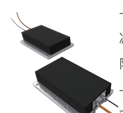
全直驱控制解决方案



- PWM脉冲控制，为机床提供高稳定性、高响应性、高刚性的控制方案
- 易于组装，设备灵活性高
- 易于实现高速、高加速度控制
- 适用于频繁往复、加工精度要求高的磨削场景



- 高性能直驱控制器，最高200KHz载波频率
- 高响应、安全性、实现高精度运动控制
- 50微秒插补运算



- 极高的响应特性，消除、减轻了反向间隙、磨损、象限凸起等难题
- 0.1μm最小指令输出，针对高精密模具加工
- 最高20KHz的高电流回路频率保证伺服响应
- 采用直驱技术，减小传动误差，消除反向间隙

丝锥磨解决方案








- 功能简介
  - 丝锥类型参数化定义，图形化直观显示
  - 加工工序模块化，可自主调整加工顺序
  - 加工程序一键在线生成
  - 支持多种修模式：梯形、外圆、压磨修砂、或dxf导入



- 方案特点
  - 可完成各类复杂、定制化丝锥要求，操作者易上手
  - 直线电机闭环控制，可实现高效、高光洁度、精密丝锥加工，产品稳定性、一直性高



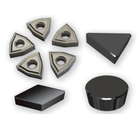

适用磨削类型：切削丝锥、挤压丝锥等

周边磨解决方案

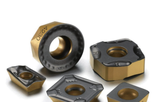





- 功能简介
  - 刀片类型参数化定义，图形直观显示/支持非标刀片自定义磨削程序
  - 砂轮外圆可以用于磨削刀片径向凹槽
  - 单/双倒棱加工、厚度探测补偿、毛坯余量探测、毛坯偏心检测、在线/离线修砂等
  - 支持偏心复用（磨削中断后，在不拆卸工件的情况下，可沿用上一个偏心数据继续加工，减小零件报废率）



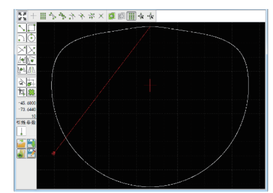
- 方案特点
  - 根据刀片类型（平面、圆弧、后角等），定义磨削工艺
  - 支持砂轮修整及砂轮磨损自动补偿，提高加工精度
  - 一次装夹实现单倒棱、双倒棱加工及其他复杂几何形状加工
  - 涵盖所有标准刀片类型/可配合自动化产线
  - 配备高扭矩直线电机可实现高响应、高精度、高稳定性、高灵活性磨削

操作者无需专业编程知识，只需输入少量的工艺参数，即可实现对刀片磨削程序的调整

随动磨解决方案



- 功能简介
  - 支持偏心圆、椭圆、矩形、凸轮等任意外圆/内圆磨削
  - 支持端面磨削
  - 支持dxf导入轮廓进行各种轮廓的成形磨削
  - 自定义加工工序
  - 支持轮廓补偿设置、支持成品在线检测
  - 支持高点探测、端面探测、自动对刀



- 方案特点
  - 搭载直线电机可进一步提高加工质量及加工效率
  - 一次装夹完成多种轮廓加工
  - 轮廓补偿可提高加工精度
  - 减少人工成本




适用磨削类型：凸轮、异形冲头及模具、偏心轴/曲轴/连杆等传动零件