



中心架技术领域的世界领导者

www.arobotech.com

关于我们

Arobotech Systems公司是磨床用中心架领域的世界领导者。Grinding AUTO REST 长久以来一直作为业界标准。

销售与服务由位于Madison Heights, Michigan的公司总部及分布于德国, 日本, 中国, 印度, 韩国的机构提供



如何完美的工作

精度

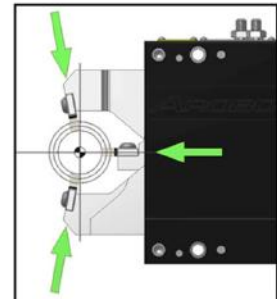
Arobotech Systems独有的原创斜滑楔设计使中心架的夹持精度在业界无出其右。每台磨削自动自定心中心架Grinding AUTO REST[®] 都必须通过我们严苛的测试标准, 重复定位精度保持在0.001毫米以内。

自动自定心

由斜滑楔设计保证的直线运动使所有磨削中心架Grinding AUTO REST[®], 实现了其独特的自动自定心功能, 即由几何特性保证的最为稳定的自动自定心能力, 此特性体现在每个中心架的有效夹持范围内

自动跟踪模式

磨削中心架Grinding AUTO REST[®]可以实现对磨削加工部位的支撑, 同时在磨削加工过程中动态自动补偿被磨削工件直径变化, 并始终保持工件中心位置不变。



使用中心架的好处

提升加工质量

- 改善工件的圆度——我们的跟踪磨削功能使工件被支撑部位也能得到完美加工
- 更好的控制工件尺寸精度——工件在磨削过程中得到持续稳定的支撑
- 改善工件的同轴度——我们的自动自定心功能自动完美补偿工件在加工过程中的尺寸变化

更多好处

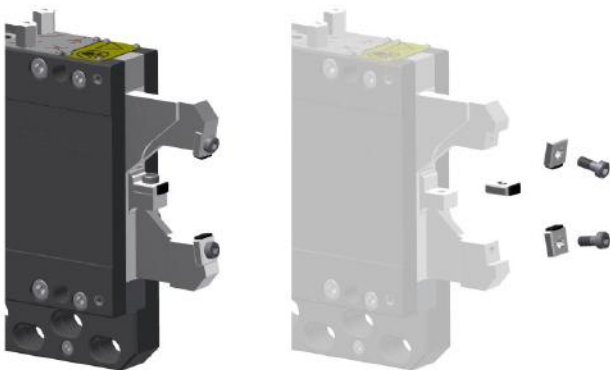
- 降低废品率——加工全程工件得到持续精确可靠的支撑
- 提高难加工工件的加工节拍
- 取代机床尾架对工件进行精密支撑
- 对1~250毫米直径工件可选各种型号中心架
- 中心架快速更换以提高生产效率

目录

外圆磨削 ...	3~17页
曲轴磨削 ...	18~28页
机床准备 ...	29页
安装底座 ...	30页
附件	31页
服务	32页
中心架修复 .	33页

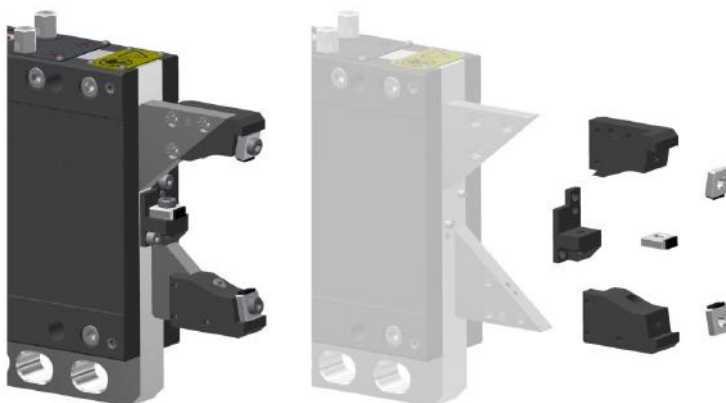
工装配置

磨削中心架的选型及配置基于待磨工件的尺寸及磨削技术要求。耐磨垫片直接安装在支撑臂上的中心架性价比较高。采用支撑块的设计通常应用于大尺寸工件及技术特殊要求（偏置，尺寸扩展等）。



直接安装耐磨垫片

- 耐磨垫片购买按套为单位（一套三件）
- 由耐磨垫片型号确定工件夹持范围
- 需要偏置耐磨垫片或其它特殊的耐磨垫片——请联系info@arobotech.cn



耐磨垫片安装在支撑块上

- 支撑块购买按套为单位（一套三件）
- 由支撑块型号确定工件夹持范围
- 如果因为磨削质量的原因可以提供带角度的中间支撑块
- 需要偏置耐磨垫片或其它特殊的耐磨垫片——请联系info@arobotech.cn
- 需要偏置支撑块或其它特殊的支撑块——请联系info@arobotech.cn

产品概述-外圆磨削用中心架型号

可实现功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨
- 侧置液压油缸
- 上支撑臂额外量仪空间



*** 各型号中心架具体参数详见下面表格 ***

外圆磨削用中心架---耐磨垫片直接安装于支撑臂

型号		GR-081	GC28601A	GC29222Y	GR-3520V	GR-6030V
夹持范围	mm	1-8**	2.5-15**	2-27	15-35	20-60
耐磨垫片组 1		1-3	2.5-8	2-7	15-30	20-50
耐磨垫片组 2		2.5-8	5-10.5	7-27	20-35	30-60
耐磨垫片组 2			9.5-15	4-21		

** 限制夹持力-用于轻负荷工件

外圆磨削用中心架---耐磨垫片安装于支撑块

型号		GR-055V	GR-115V	GR-320V-W
最大夹持直径	mm	40	60	90
支撑块组 1		10-20	15-30	10-30
支撑块组 2		20-30	30-45	30-50
支撑块组 3		30-40	45-60	50-70
支撑块组 4				70-90

外圆磨削用中心架---耐磨垫片安装于支撑块

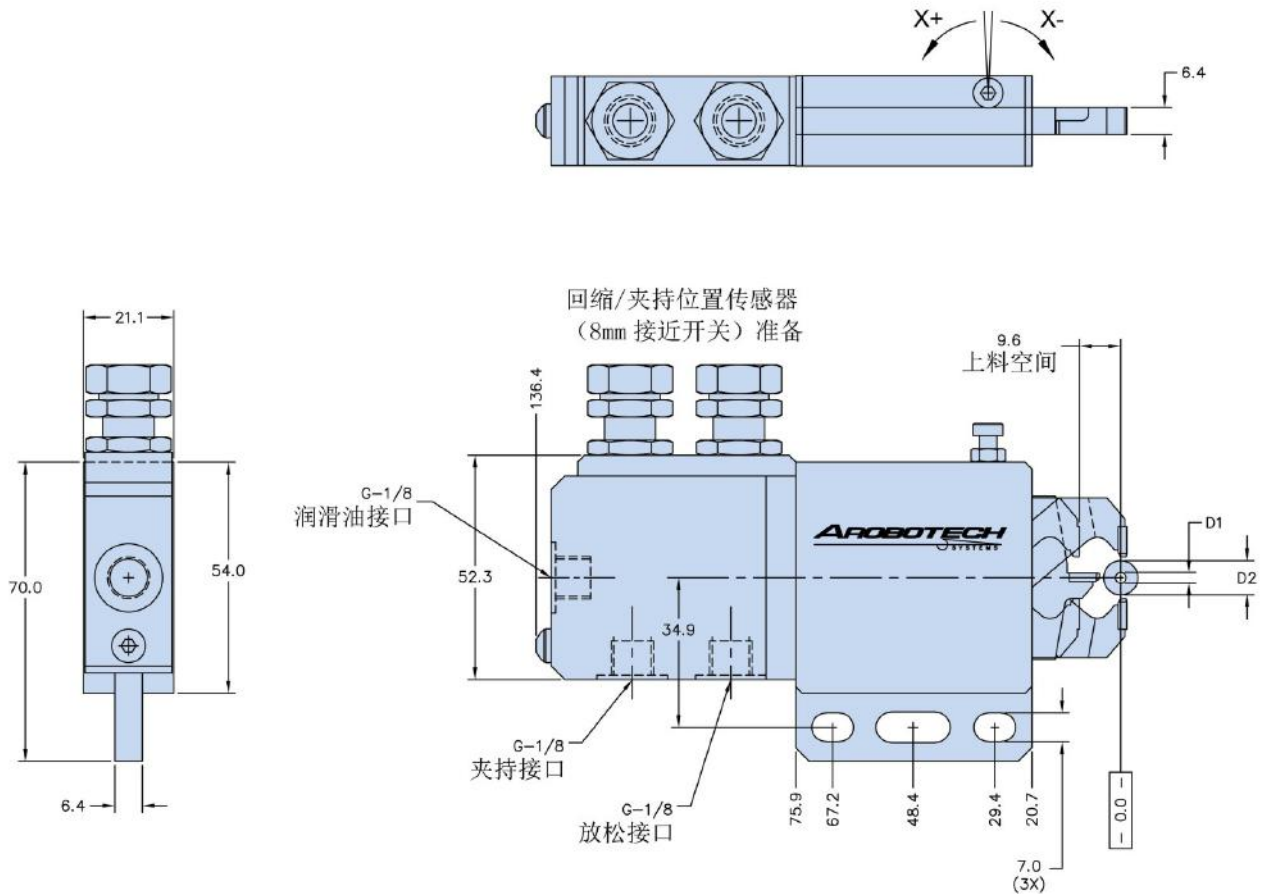
型号		GC26345A	GC32363A	GC32615A
最大夹持直径	mm	120	150	210
支撑块组 1		30-60	30-70	30-90
支撑块组 2		60-90	70-110	90-150
支撑块组 3		90-120	110-150	150-210

联系info@arobotech.cn获得免费的帮助

- 中心架选型
- 工艺检查
- 特殊型号
- 3D模型
- 附件
- 机床整合要求
- 各种变型
- 特殊功能
- 安装基座
- 备件

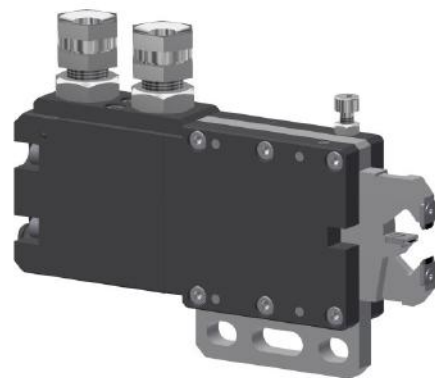
GR-081

Grinding AUTO REST®



耐磨垫片组			1	2
最小夹持直径	D1	mm	1	2.5
最大夹持直径	D2	mm	3	8

X-轴调整范围	mm	±0.06
Y-轴调整范围	mm	-
活塞面积	cm ²	1.98
油缸行程	mm	15
工作压力	bar	10-27
最大压力	bar	32
吹气压力	bar	-
润滑油量	cm ³	0.02-0.03
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	1

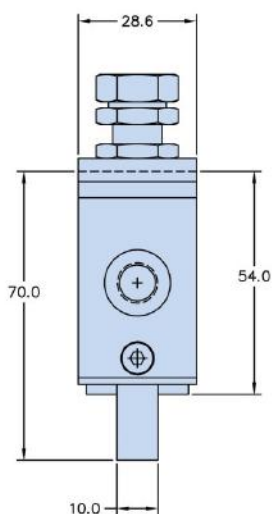
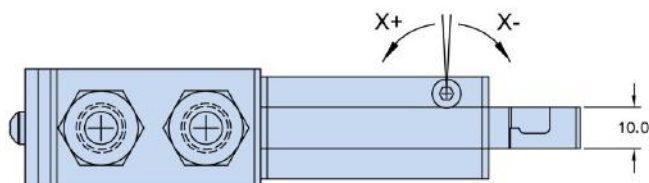


具备功能

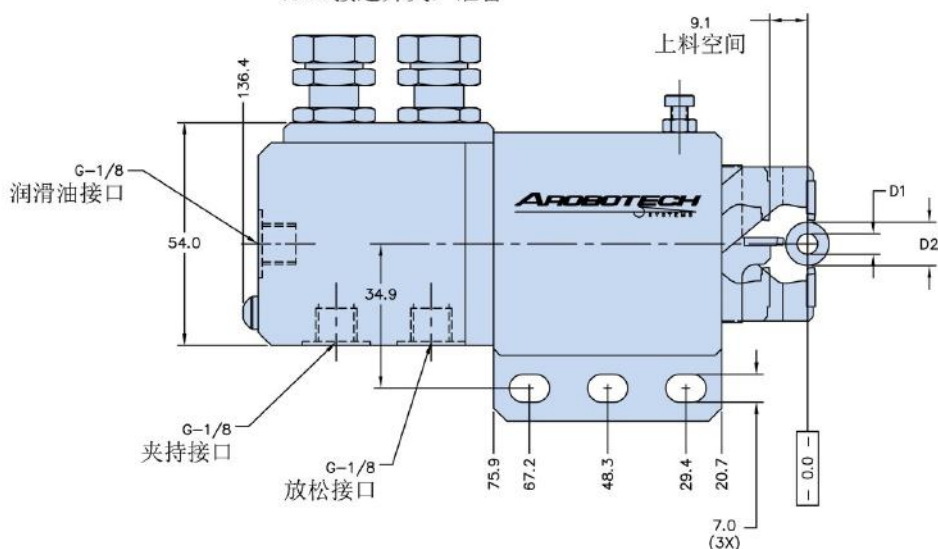
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- X-轴中心线调整
- 位置传感器
- 底部安装导轨

使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座

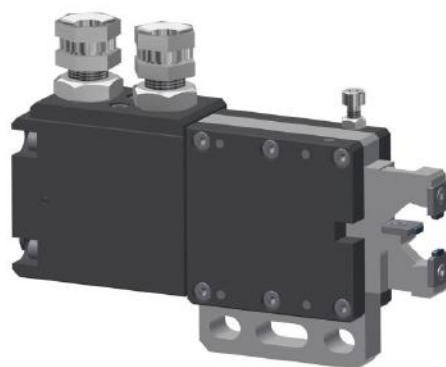


回缩/夹持位置传感器
(8mm 接近开关) 准备



耐磨垫片组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	2.8	5	9.5
最大夹持直径	D2	mm	8	10.5	15

X-轴调整范围	mm	±0.06
Y-轴调整范围	mm	-
活塞面积	cm ²	2.85
油缸行程	mm	15
工作压力	bar	10-27
最大压力	bar	32
吹气压力	bar	-
润滑油量	cm ³	0.02-0.03
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	1.2



具备功能

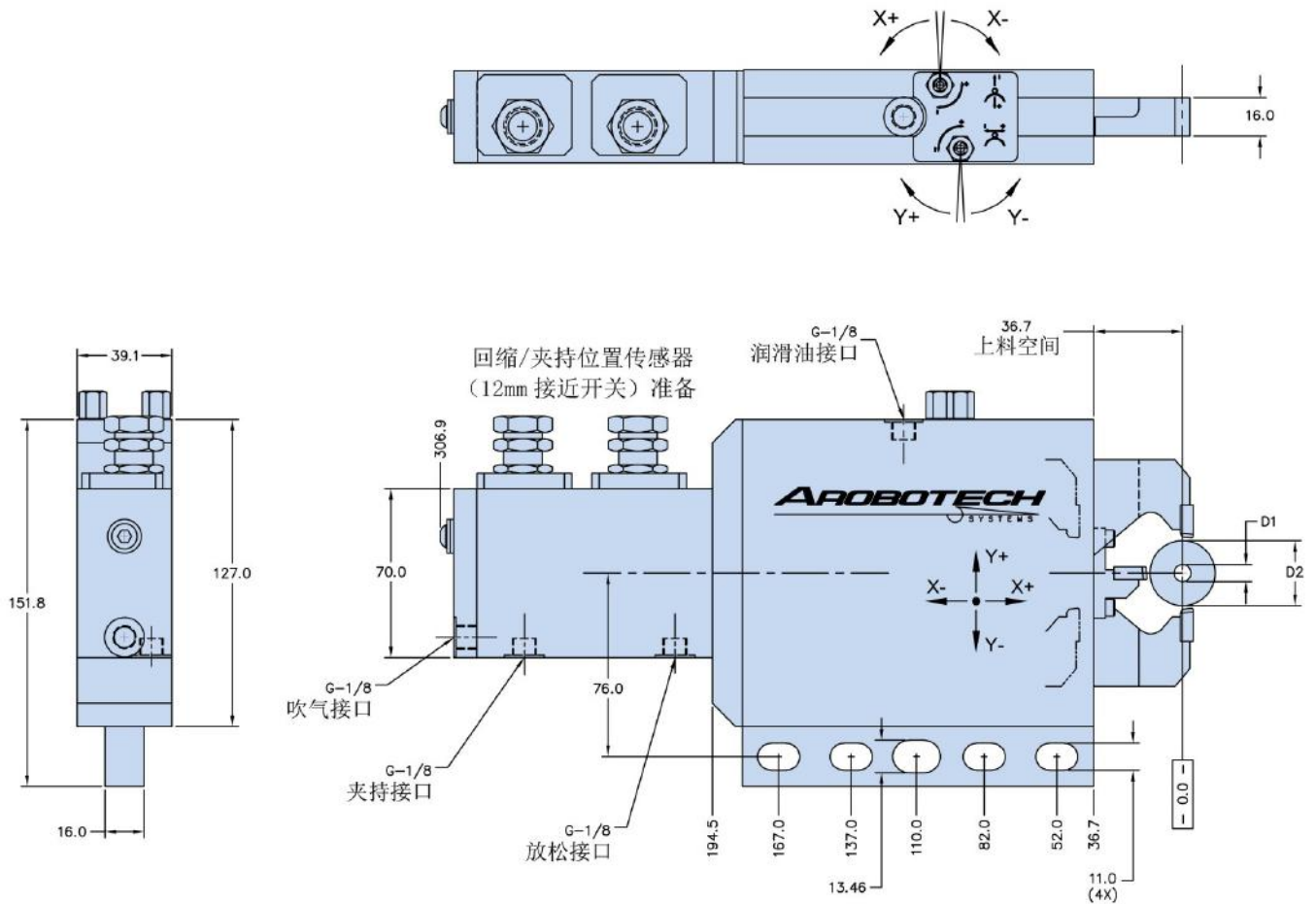
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- X-轴中心线调整
- 位置传感器
- 底部安装导轨

使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座

GC29222Y

Grinding AUTO REST®



耐磨垫片组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	2	7	4
最大夹持直径	D2	mm	7	27	21

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.12
油缸行程	mm	60
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.03 - 0.04
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	5

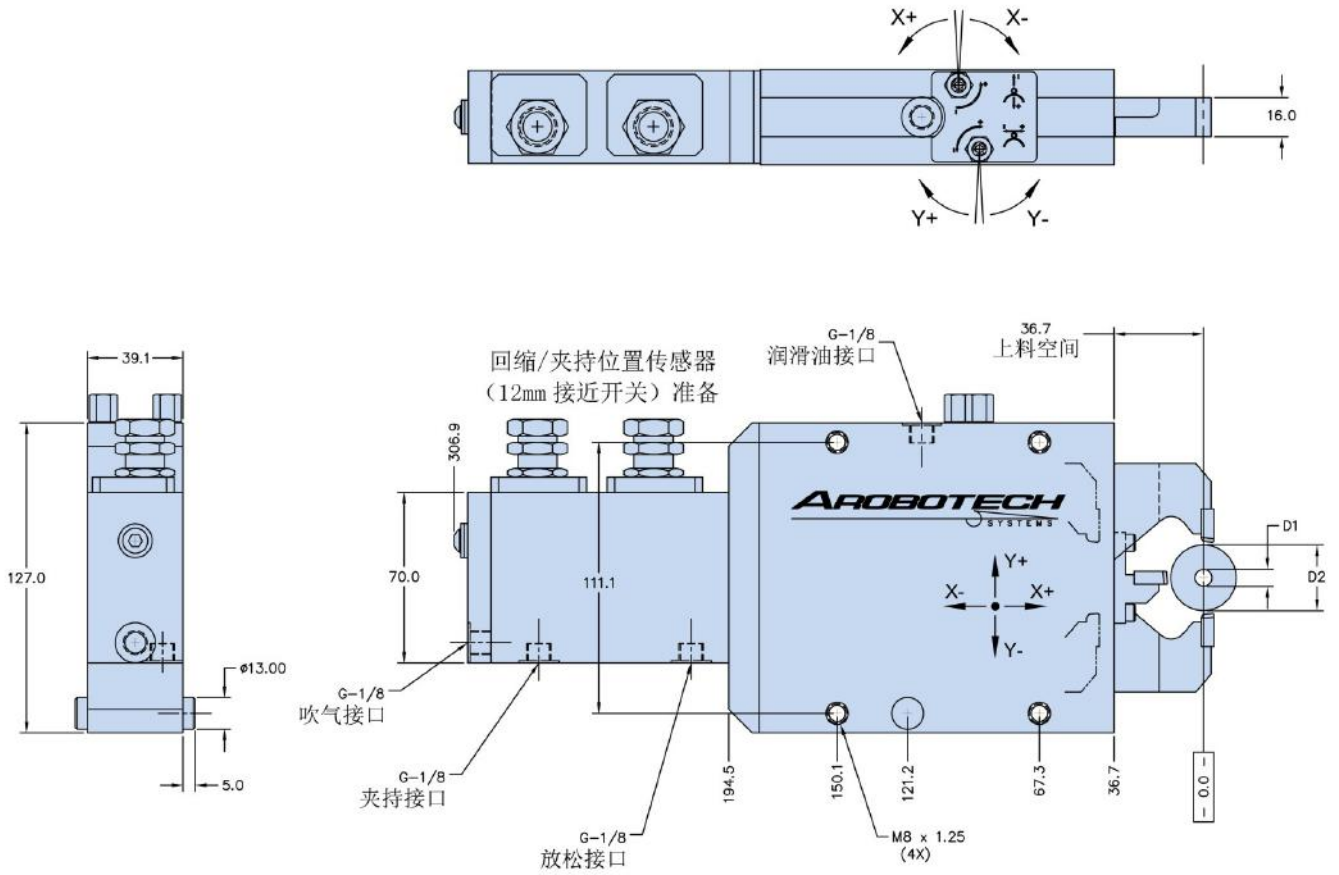


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

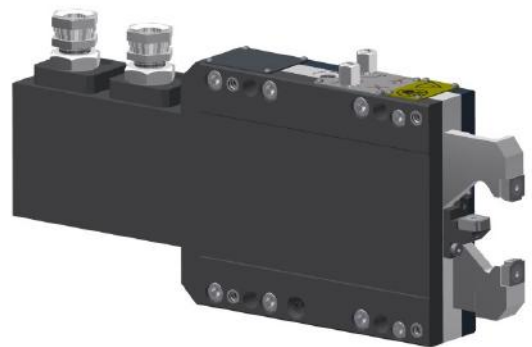
使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座



耐磨垫片组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	2	7	4
最大夹持直径	D2	mm	7	27	21

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.12
油缸行程	mm	60
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.03 - 0.04
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	5



具备功能

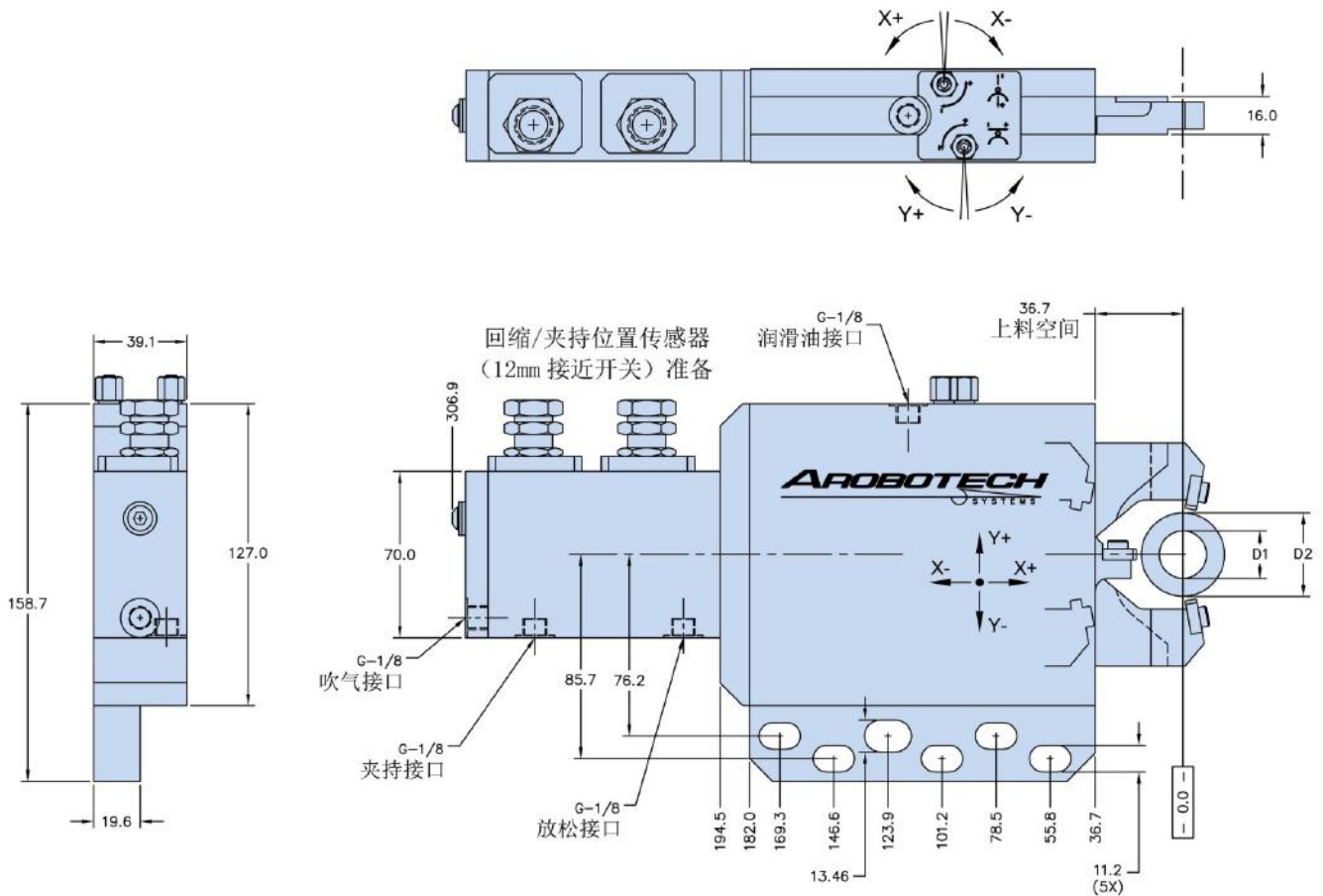
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓

使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座

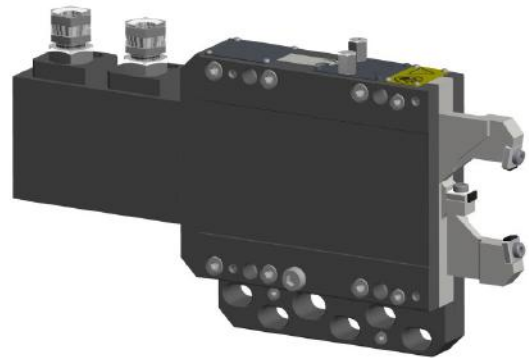
GR-3520V

Grinding AUTO REST®



耐磨垫片组			1	2
最小夹持直径	D1	mm	15	20
最大夹持直径	D2	mm	30	35

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.12
油缸行程	mm	60
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.03 - 0.04
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	5.5

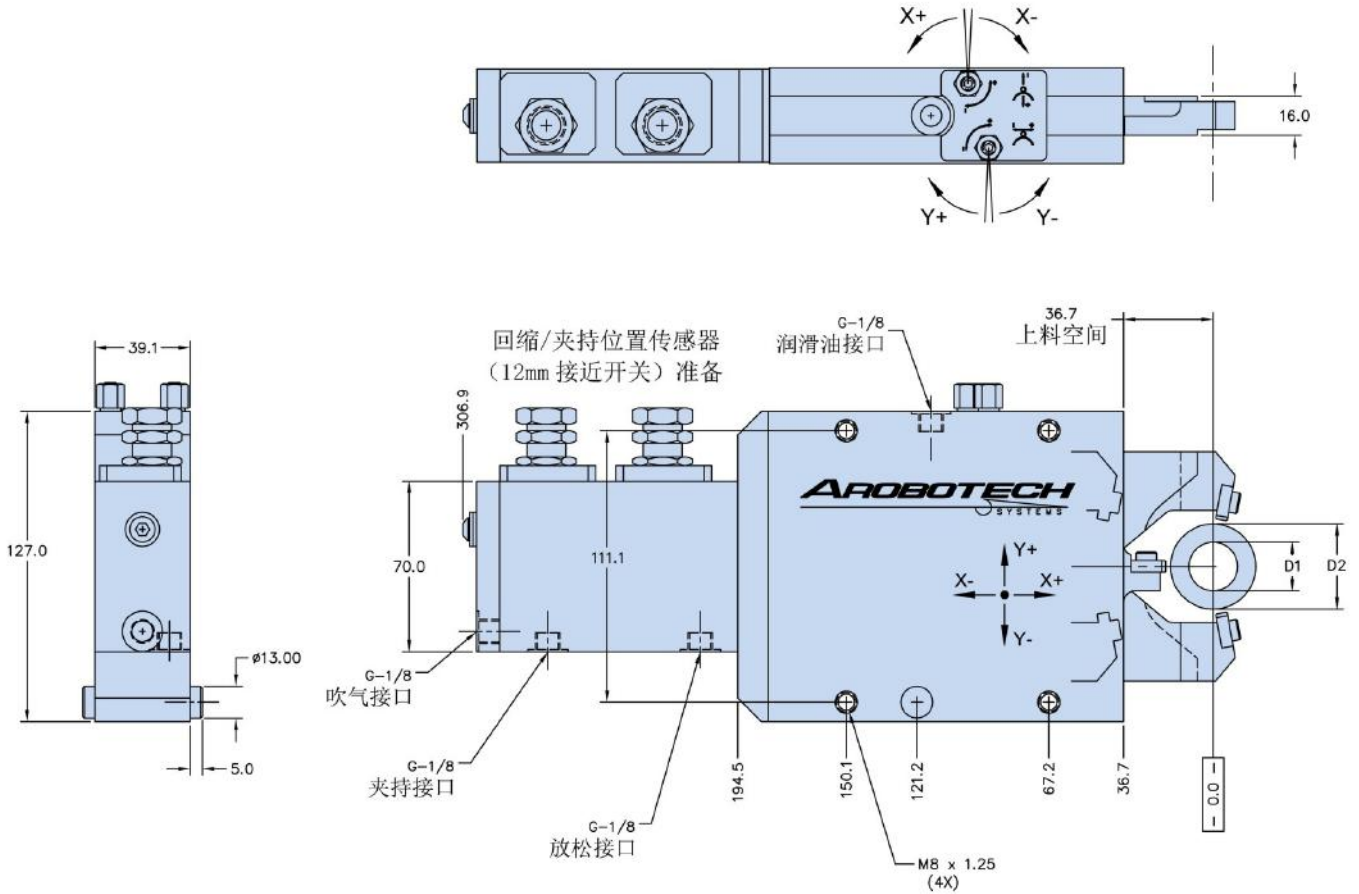


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

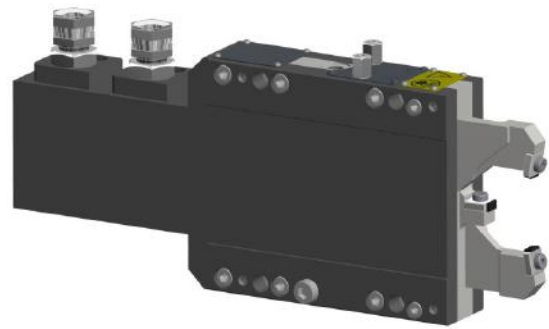
使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座



耐磨垫片组			1	2
最小夹持直径	D1	mm	15	20
最大夹持直径	D2	mm	30	35

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.12
油缸行程	mm	60
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.03 - 0.04
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	5.5



具备功能

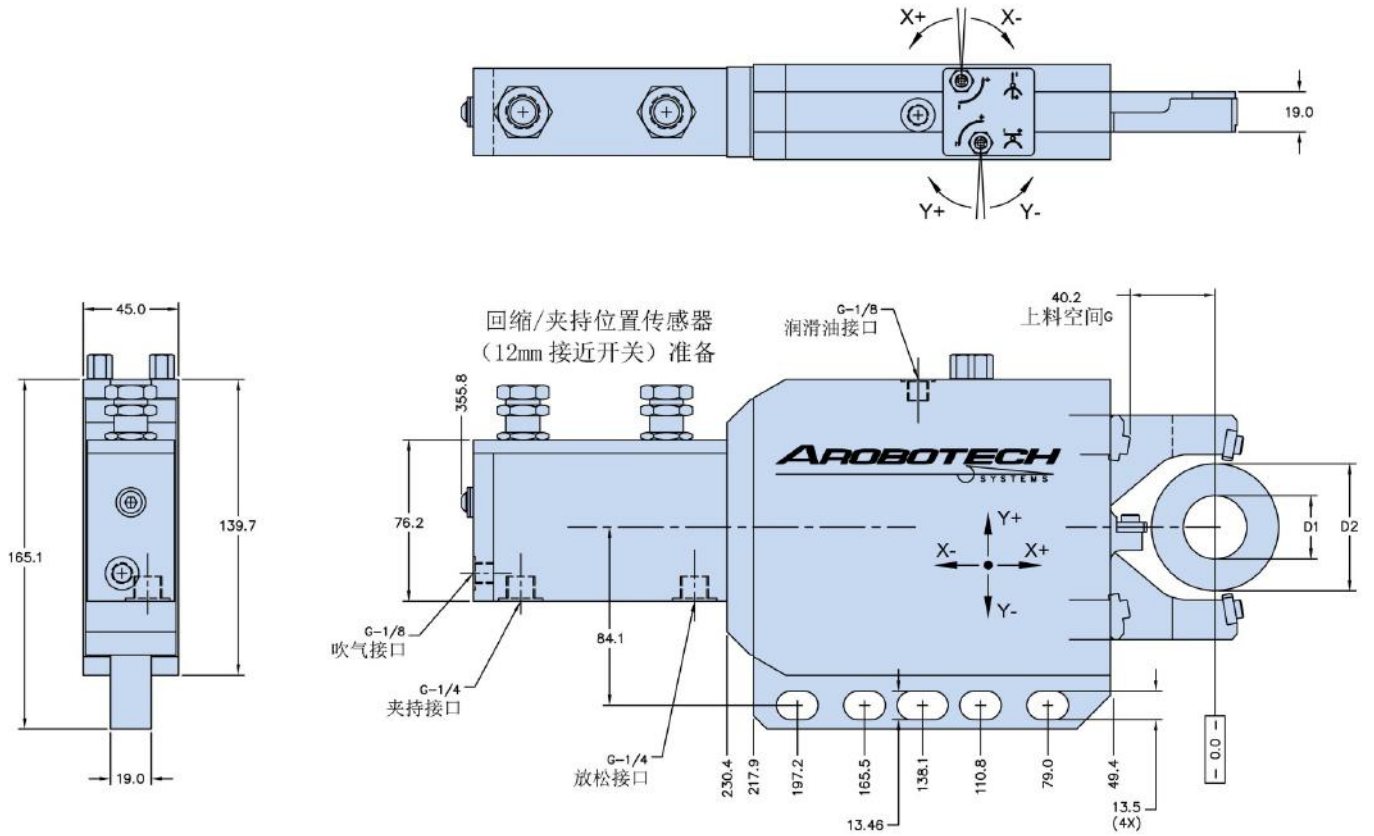
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓

使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座

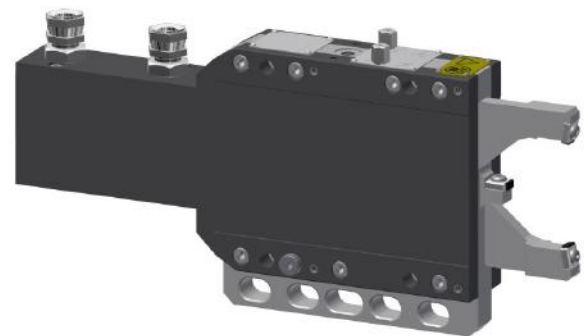
GR-6030V

Grinding AUTO REST®



耐磨垫片组			1	2
最小夹持直径	D1	mm	20	30
最大夹持直径	D2	mm	50	60

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.40
油缸行程	mm	72
工作压力	bar	15 – 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 – 0.5
润滑油量	cm ³	0.04 – 0.06
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	10.2

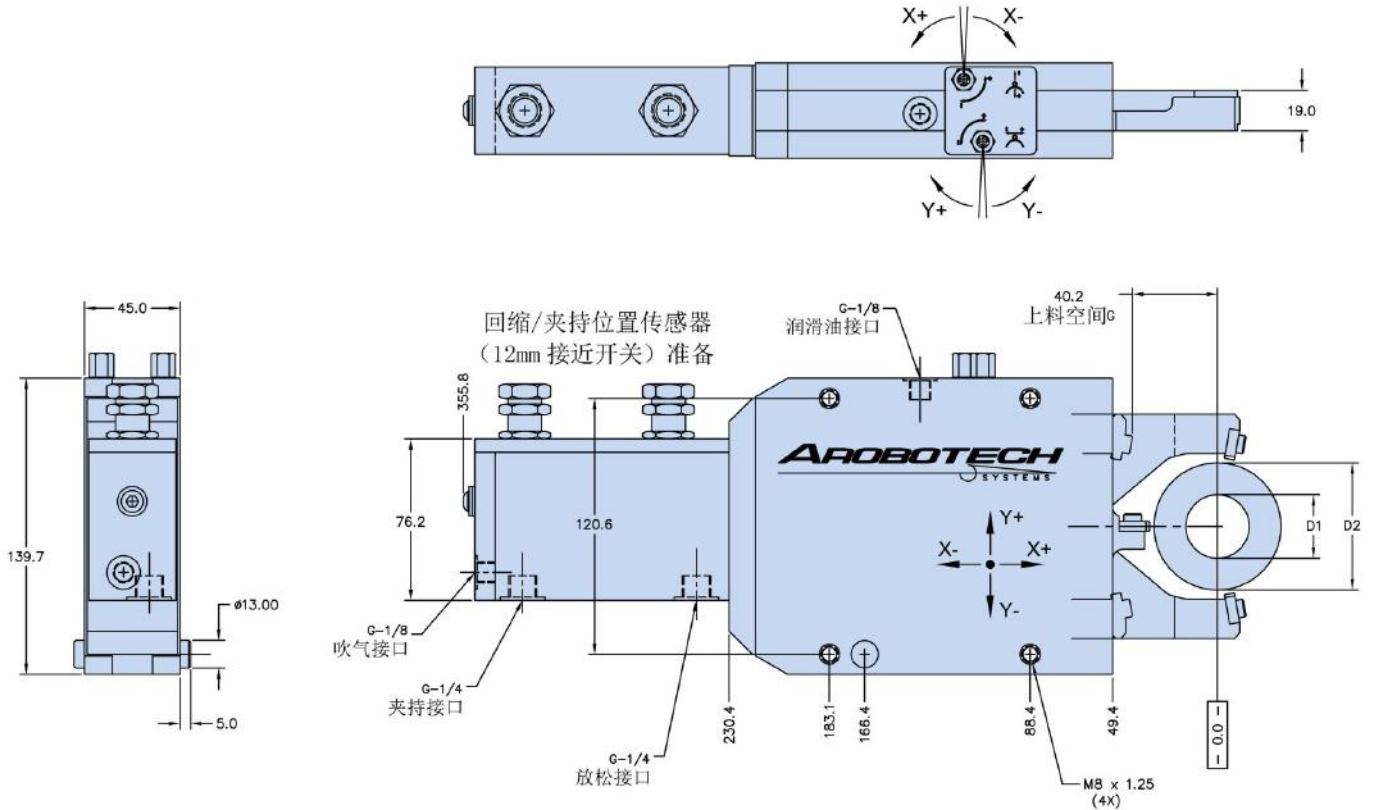


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

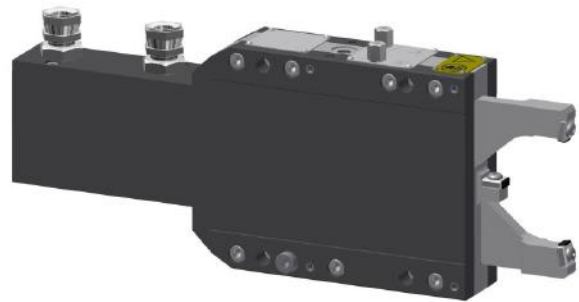
使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座



耐磨垫片组			1	2
最小夹持直径	D1	mm	20	30
最大夹持直径	D2	mm	50	60

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.40
油缸行程	mm	72
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.04 - 0.06
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	10.2



具备功能

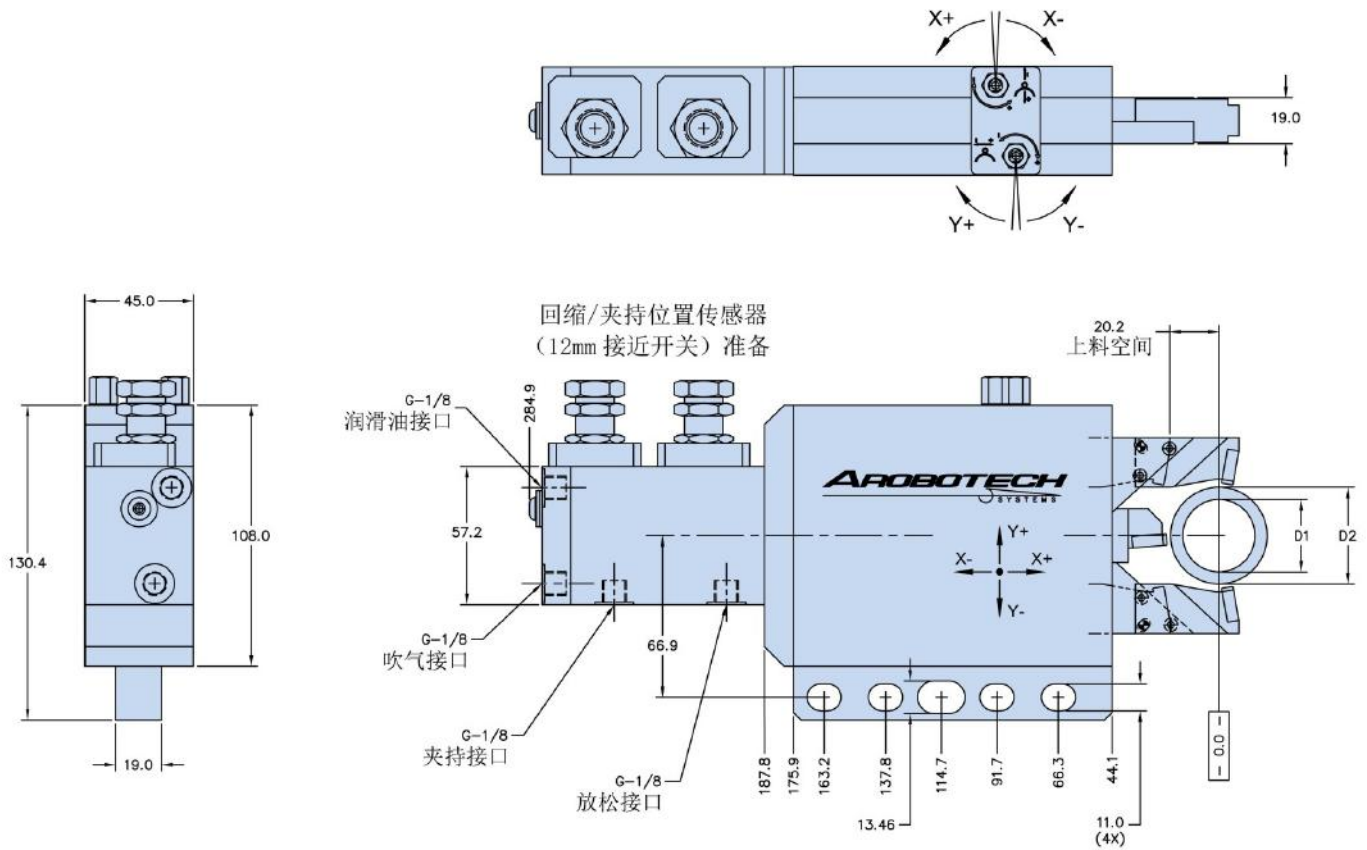
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓

使用该产品需要的配件

- 耐磨垫片组
- 安装基座

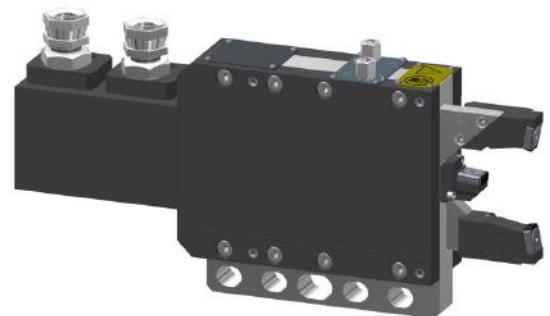
GR-055V

Grinding AUTO REST®



支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	10	20	30
最大夹持直径	D2	mm	20	30	40

X-轴调整范围	mm	±0.11
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.40
油缸行程	mm	36
工作压力	bar	7-28
最大压力	bar	28
吹气压力	bar	0.3-0.5
润滑油量	cm ³	0.03-0.04
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	6.8

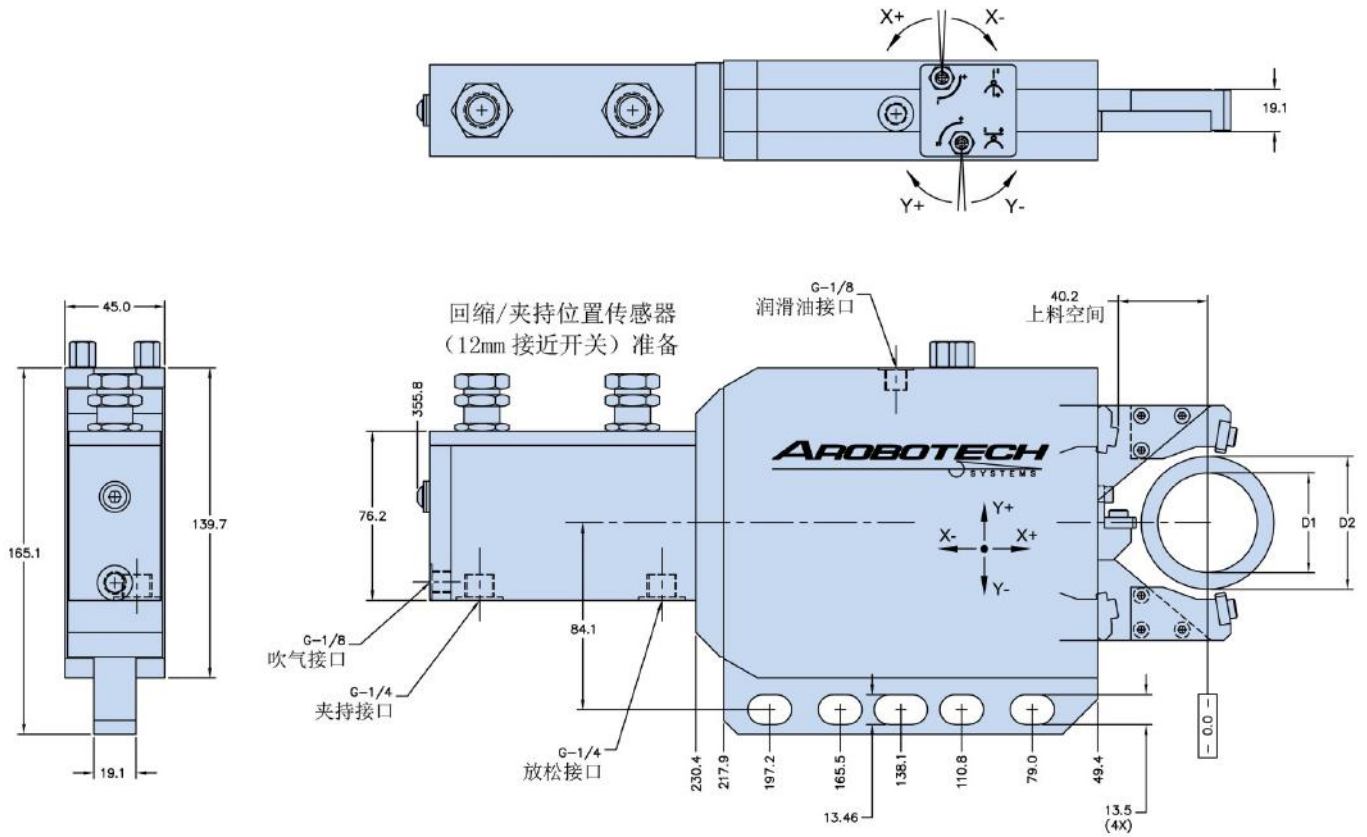


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

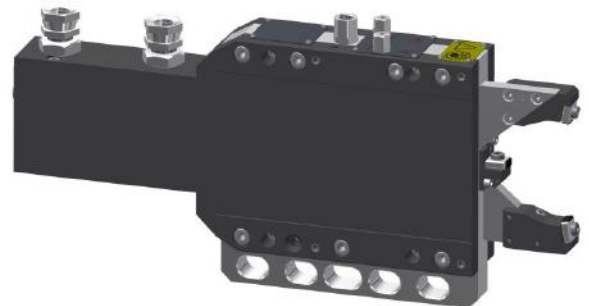
使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座



支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	15	30	45
最大夹持直径	D2	mm	30	45	60

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.40
油缸行程	mm	64.5
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.04 - 0.06
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	9



具备功能

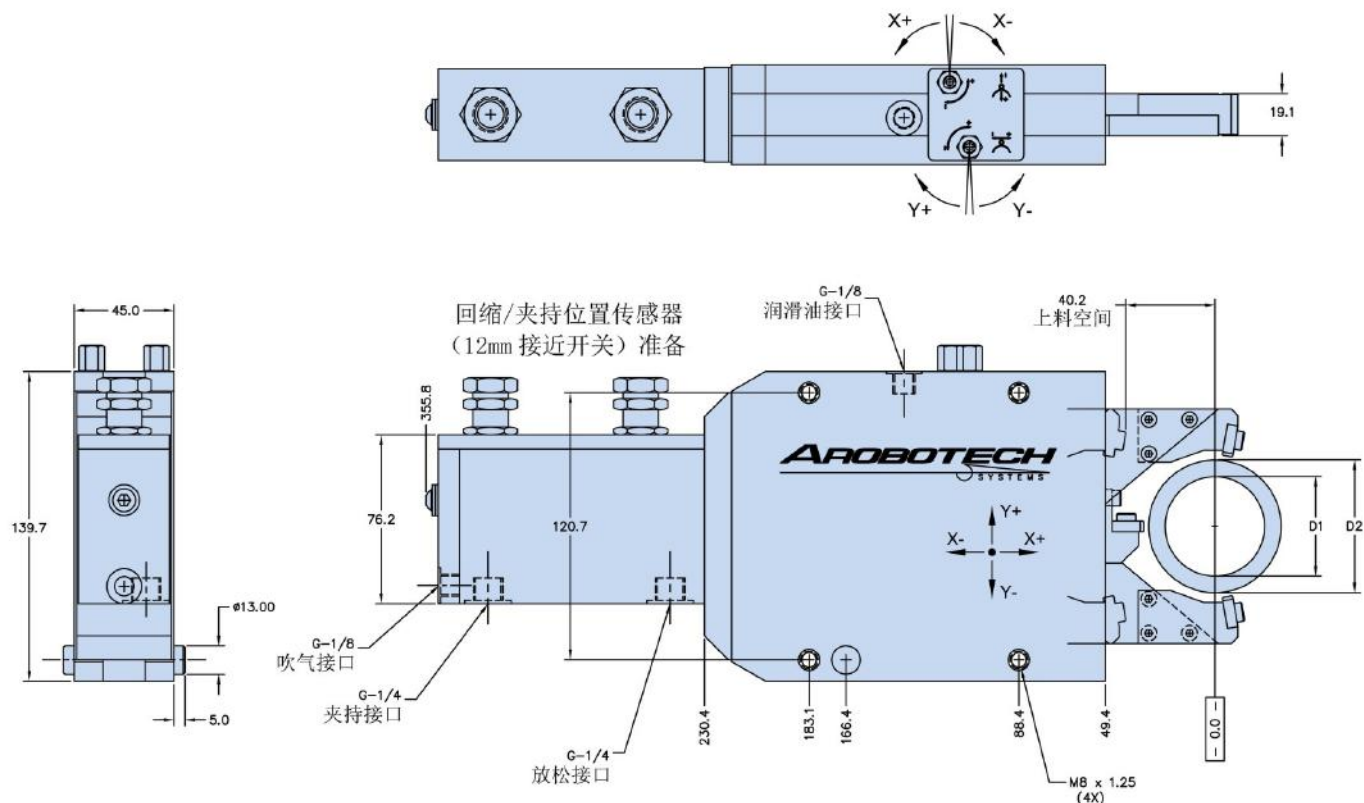
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

GR-115V-S

Grinding AUTO REST®



支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	15	30	45
最大夹持直径	D2	mm	30	45	60

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	6.40
油缸行程	mm	64.5
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.04 - 0.06
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	9

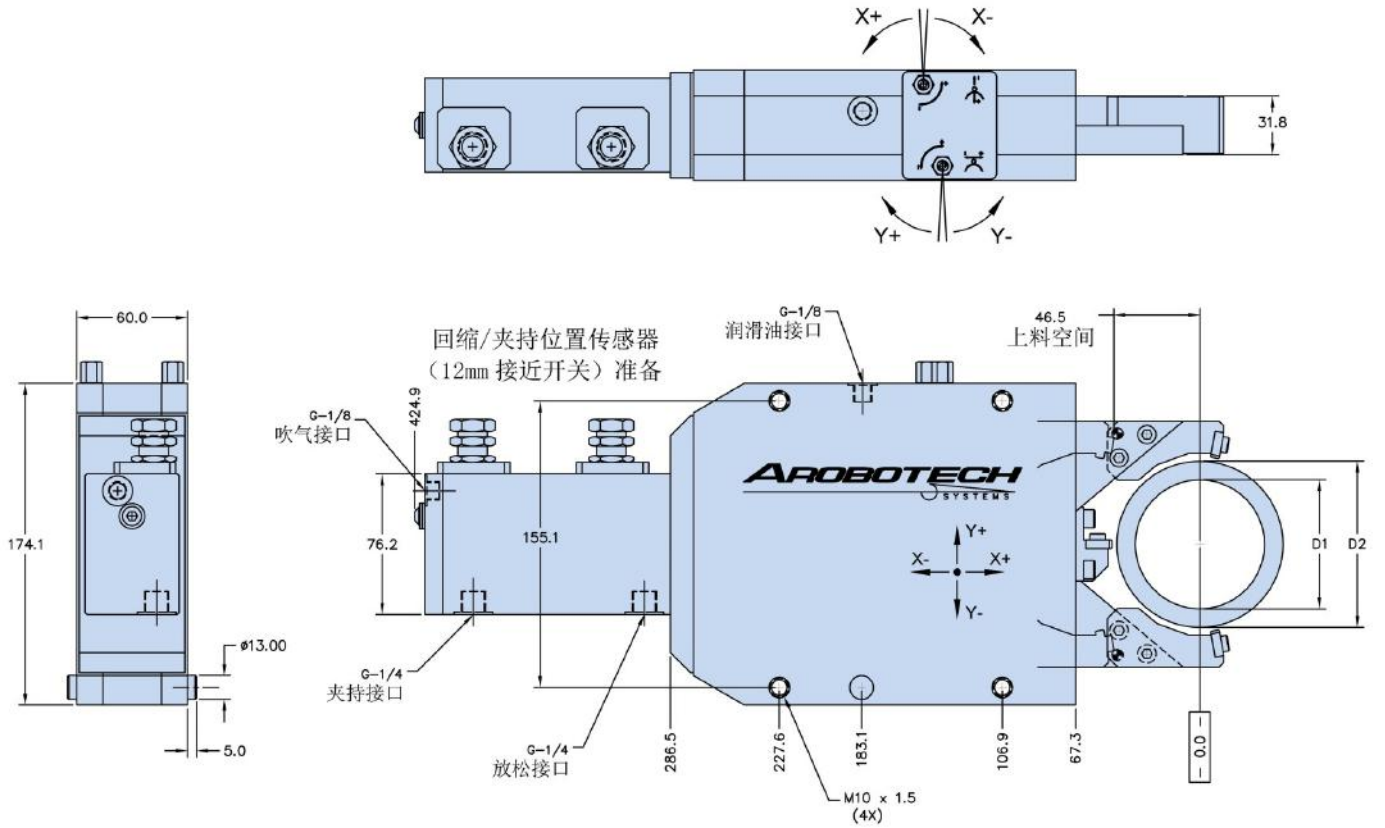


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	10	30	50	70
最大夹持直径	D2	mm	30	50	70	90

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	76
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.05 - 0.10
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	19



具备功能

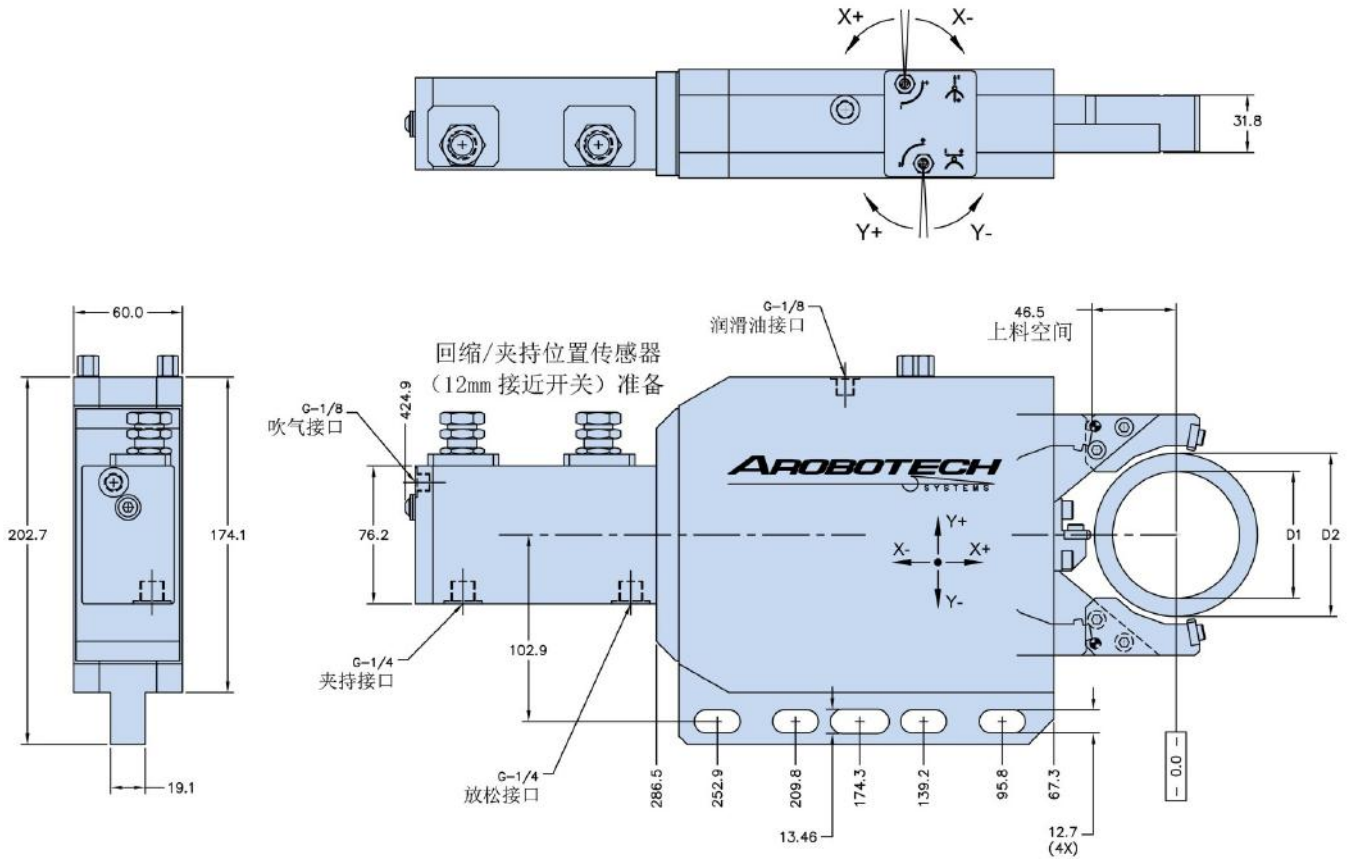
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

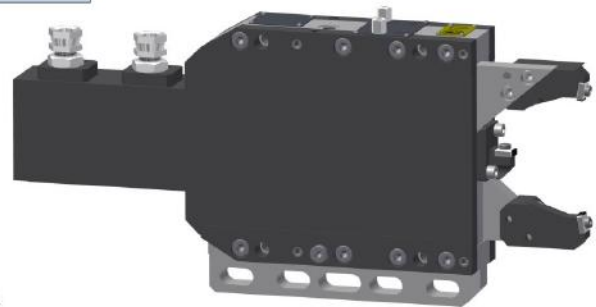
GR-320V-W-L

Grinding AUTO REST®



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	10	30	50	70
最大夹持直径	D2	mm	30	50	70	90

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	76
工作压力	bar	15 - 30
最大压力	bar	45
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.05 - 0.10
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	19



具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 底部安装导轨

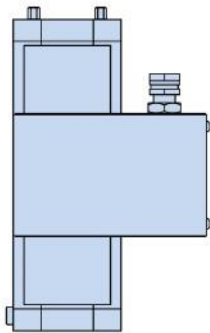
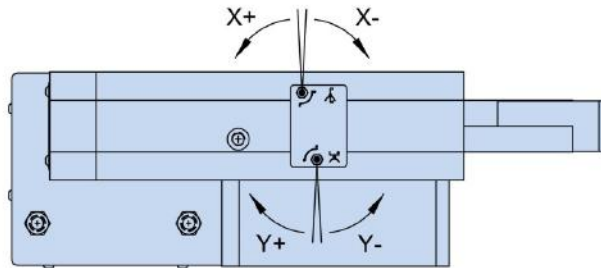
使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

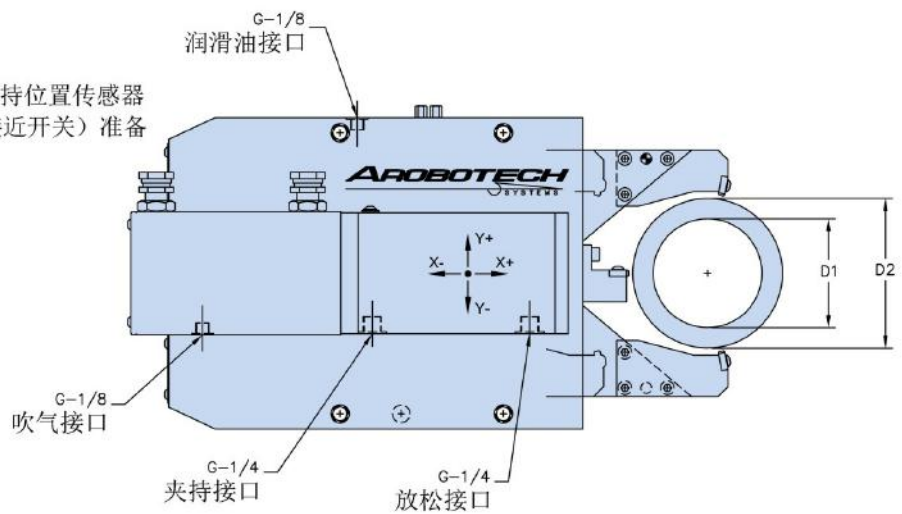
大直径外圆

Grinding AUTO REST®

各型号的详尽尺寸请洽
info@arobotech.cn



回缩/夹持位置传感器
(12mm 接近开关) 准备



型号 GC26345A

支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	30	60	90
最大夹持直径	D2	mm	60	90	120

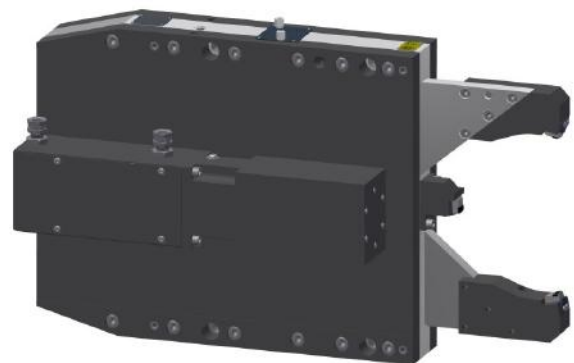
型号 GC32363A

支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	30	70	110
最大夹持直径	D2	mm	70	110	150

型号 GC32615A

支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	30	90	150
最大夹持直径	D2	mm	90	150	210

各型号的详尽尺寸请洽
info@arobotech.cn



具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 侧置液压油缸

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

产品概述

可实现功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 侧置液压油缸
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间



*** 各型号中心架具体参数详见下面表格 ***

型号	GR-1000V **				GC13689A **				GR-1150V-SDG				
夹持范围	mm	42 - 82				51 - 90				35 - 95			
支撑块组 1		42 - 50				38 - 51				35 - 55			
支撑块组 2			50 - 58				51 - 64				55 - 75		
支撑块组 3				58 - 66				64 - 77				75 - 95	
支撑块组 4					66 - 74				77 - 90				
支撑块组 5						74 - 82							

** 型号 GR-1000V 及 GC13689A 有侧置油缸选项 (-C) - 详见表格

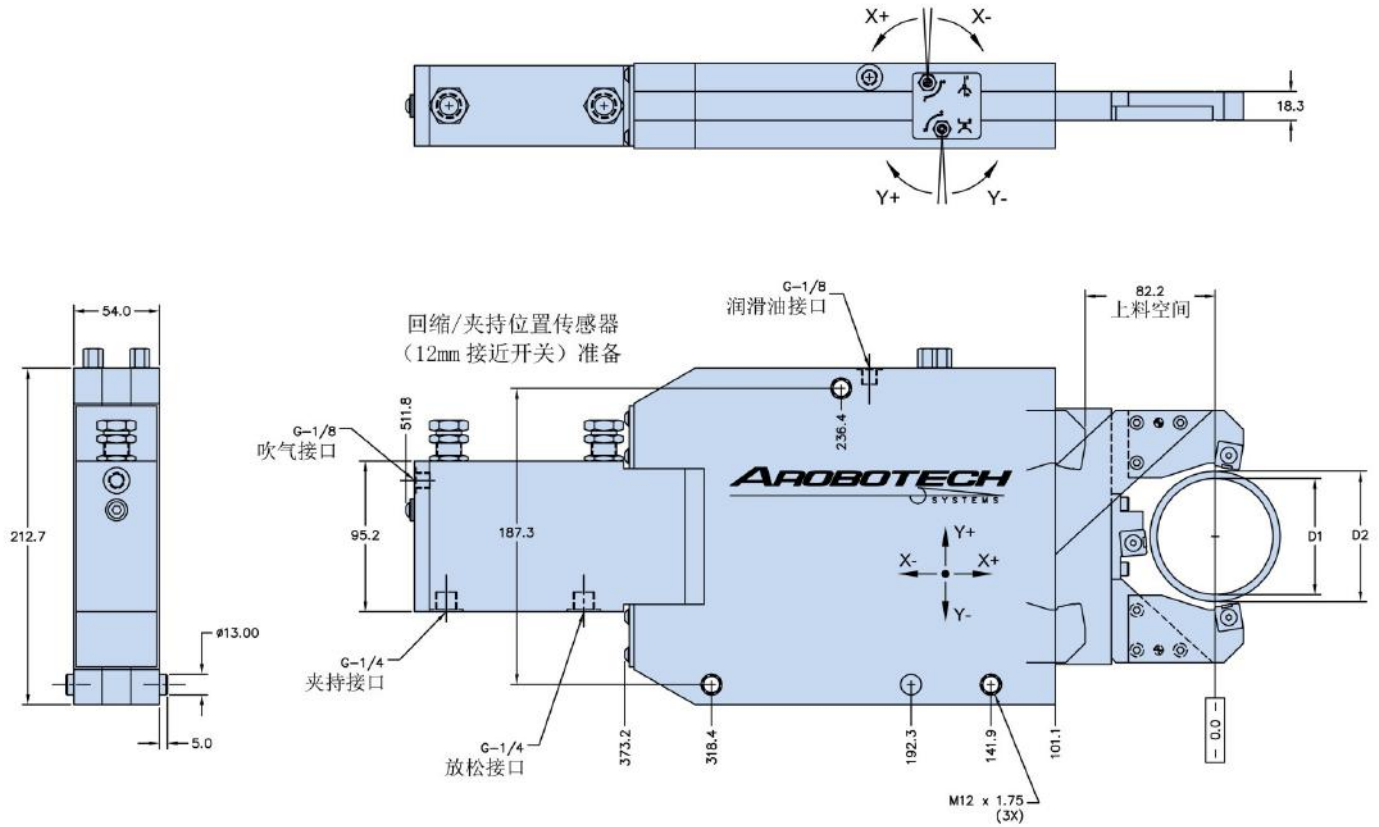
** 型号 GR-1000V 有上支撑臂额外量仪空间设计选项 (-SDG) - 详见表格

型号	GR-1350V-SDG				GC31275A				
夹持范围	mm	43 to 95				75 to 125			
支撑块组 1		43 - 56				75 - 85			
支撑块组 2			56 - 69				85 - 95		
支撑块组 3				69 - 82			95 - 105		
支撑块组 4					82 - 95			105 - 115	
支撑块组 5								115 - 125	

型号	GC30916A				GC29036A				GC33679A				
夹持范围	mm	52 - 140				60 - 150				80 - 200			
支撑块组 1		52 - 74				60 - 90				80 - 120			
支撑块组 2			74 - 96				90 - 120				120 - 160		
支撑块组 3				96 - 118				120 - 150				160 - 200	
支撑块组 4					118 - 140								

联系 info@arobotech.cn 获得免费的帮助

- 中心架选型
- 工艺检查
- 特殊型号
- 3D模型
- 附件
- 机床整合要求
- 各种变型
- 特殊功能
- 安装基座
- 备件



支撑块组			1	2	3	4	5
最小夹持直径	D1	mm	42	50	58	66	74
最大夹持直径	D2	mm	50	58	66	74	82

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	108
工作压力	bar	7 - 17
最大压力	bar	20
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.10 - 0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	29



具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间

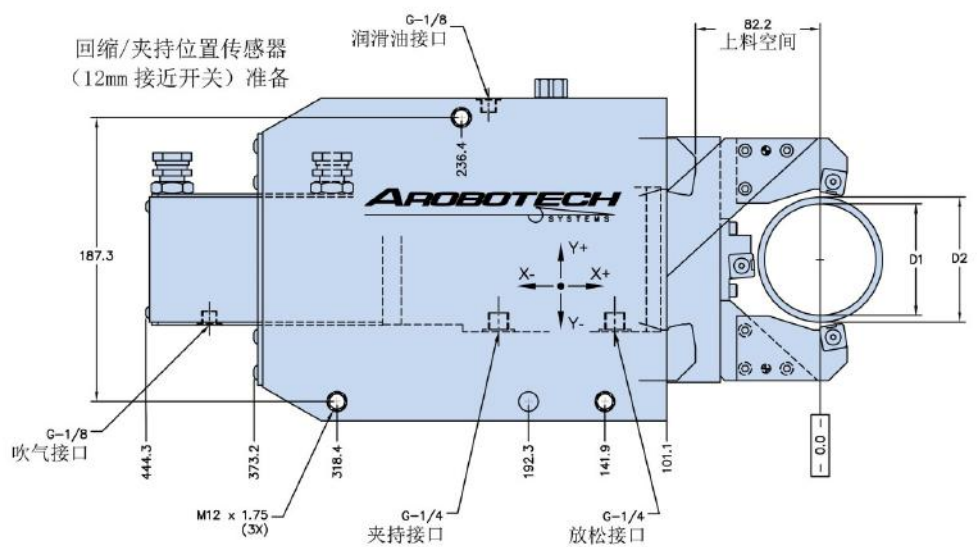
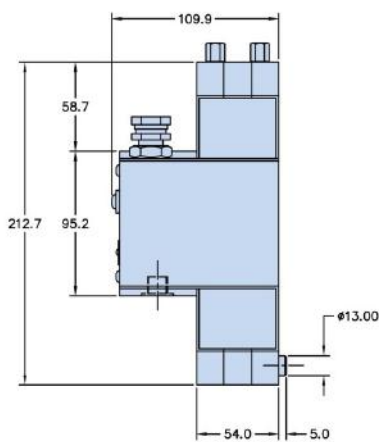
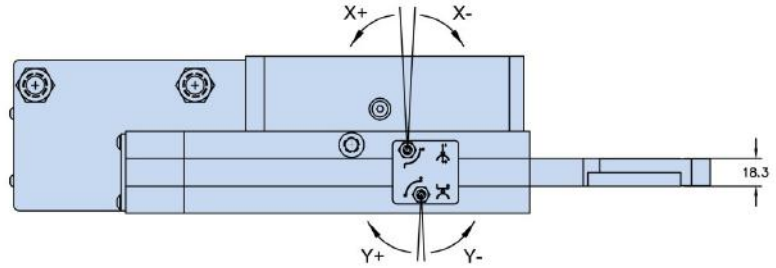
使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

GR-1000V-C

Grinding AUTO REST®

** Model GR-1000V-C
可定制成左置或右置油缸



支撑块组			1	2	3	4	5
最小夹持直径	D1	mm	42	50	58	66	74
最大夹持直径	D2	mm	50	58	66	74	82

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	108
工作压力	bar	7 - 17
最大压力	bar	20
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.10 - 0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	29

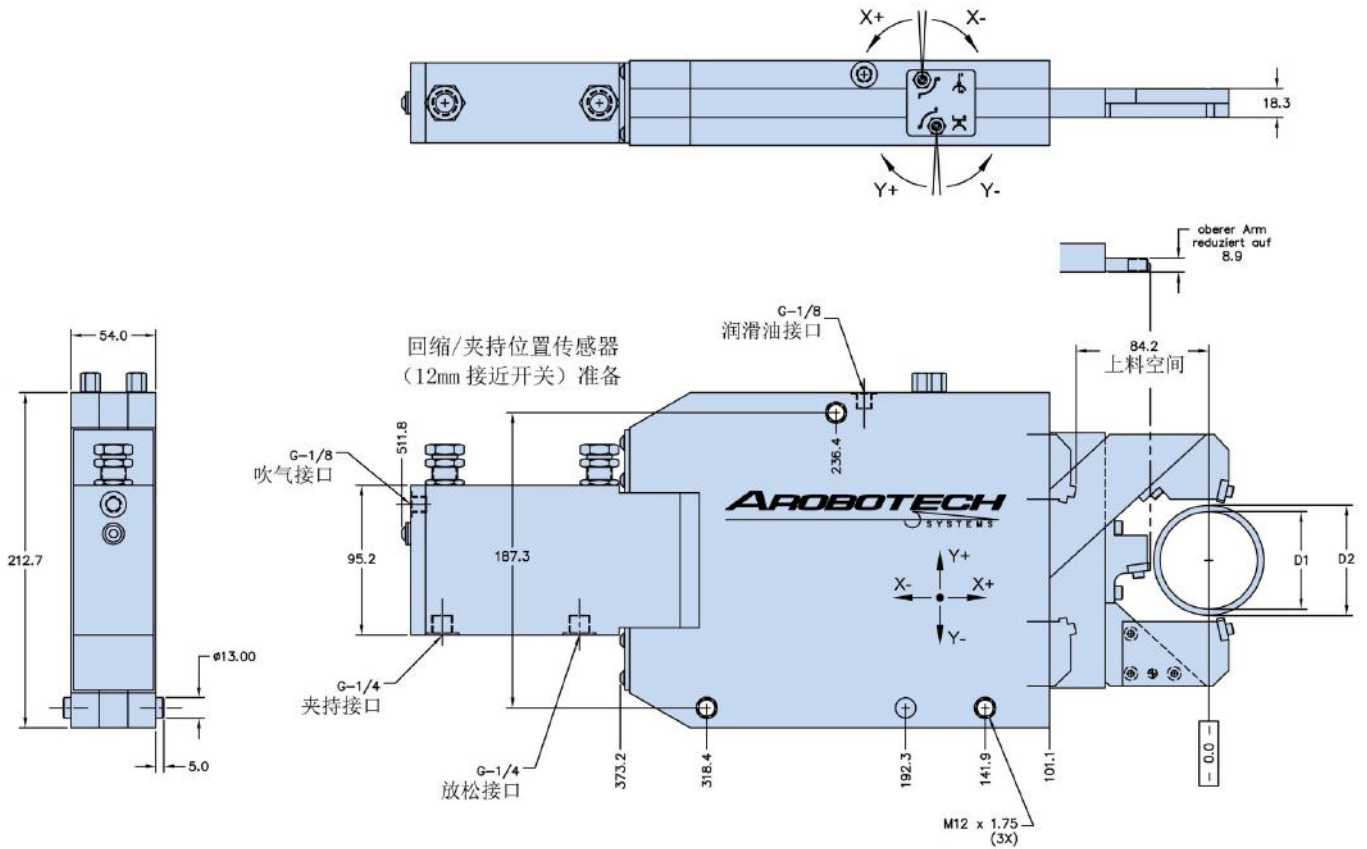


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 侧置液压油缸

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座



支撑块组			1	2	3	4	5
最小夹持直径	D1	mm	42	50	58	66	74
最大夹持直径	D2	mm	50	58	66	74	82

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	108
工作压力	bar	7 - 17
最大压力	bar	20
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.10 - 0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	29



具备功能

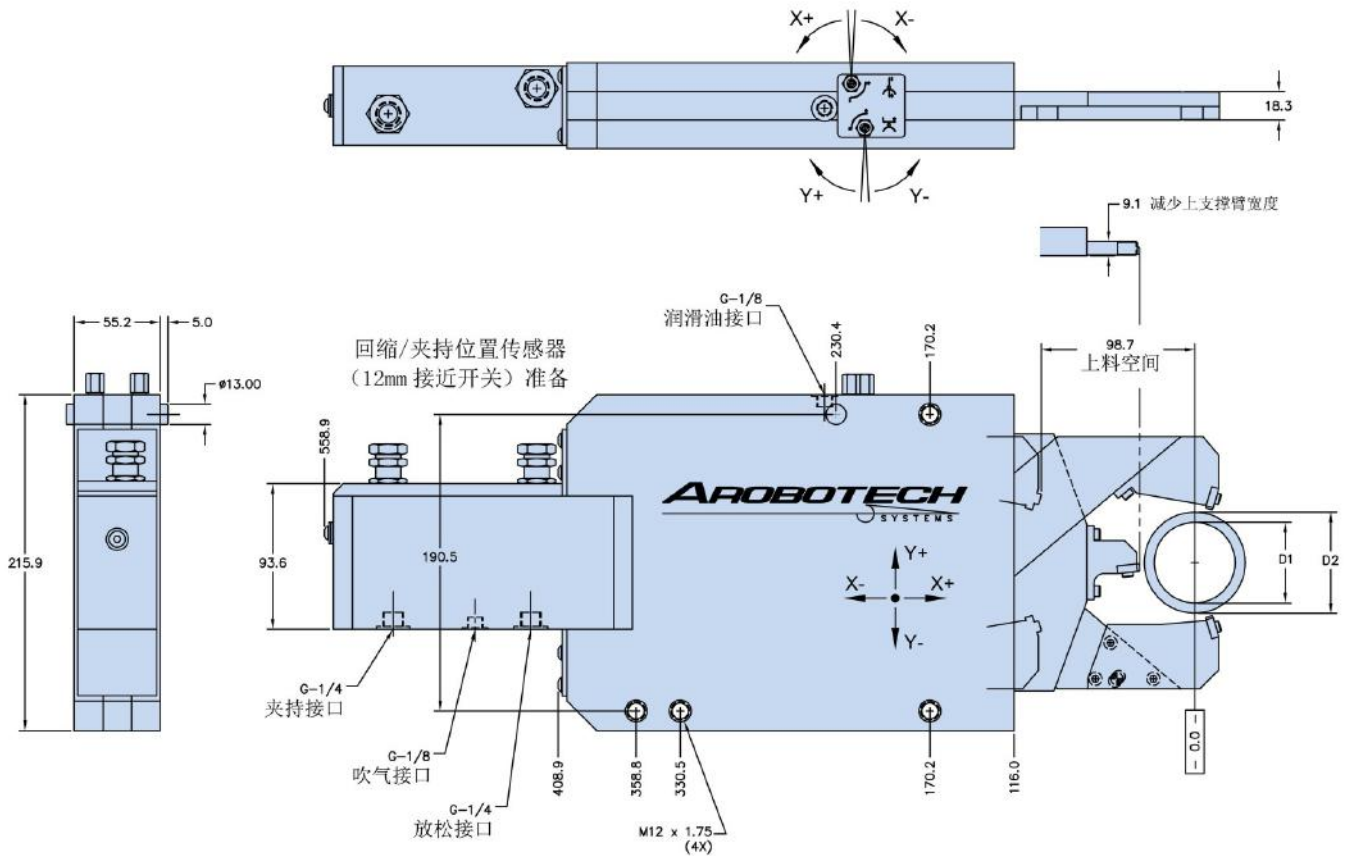
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座

GC13689A

Grinding AUTO REST®



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	38	51	64	77
最大夹持直径	D2	mm	51	64	77	90

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	127
工作压力	bar	10-21
最大压力	bar	24
吹气压力	bar	0.3-0.5
润滑油量	cm ³	0.10-0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	32



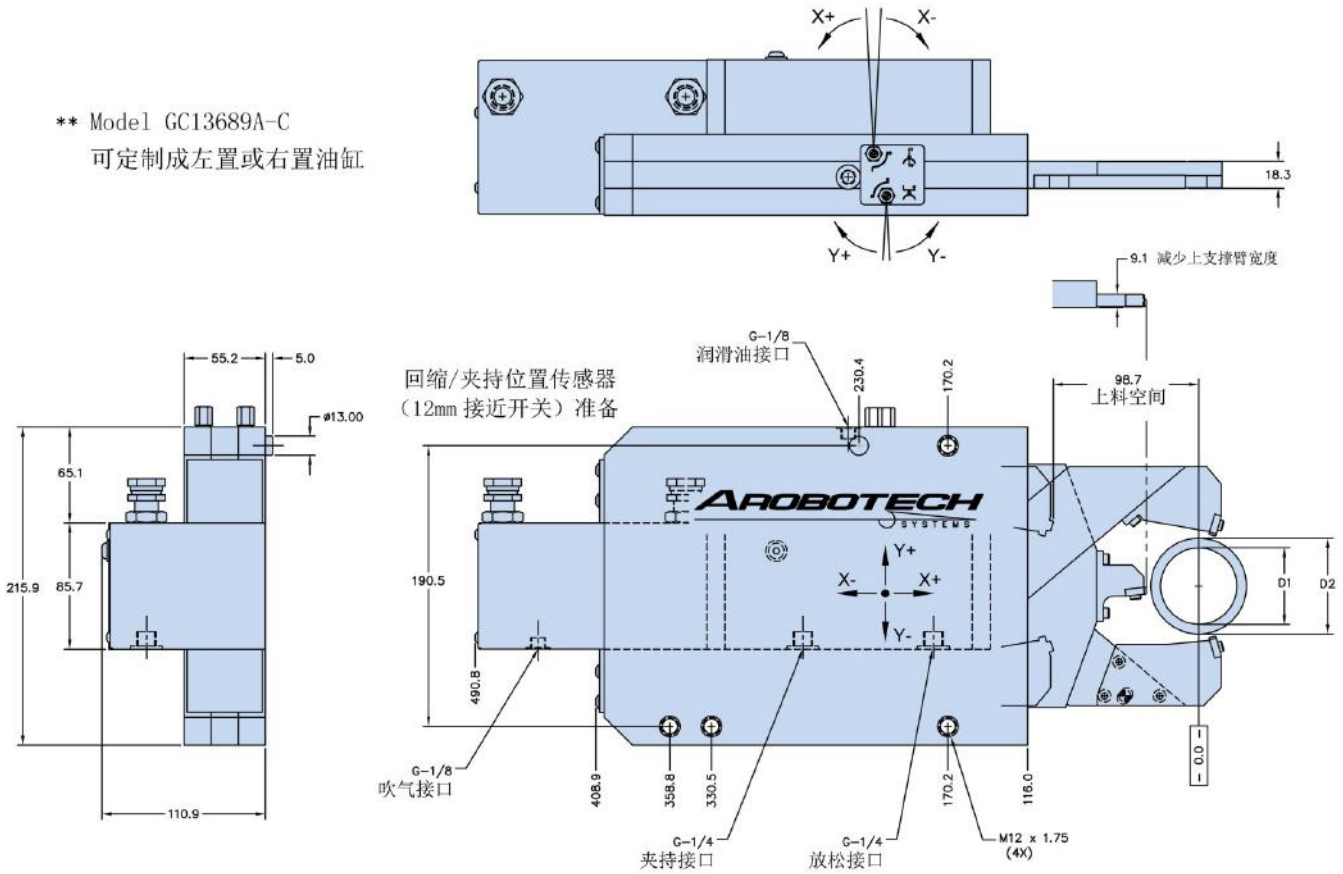
具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座

** Model GC13689A-C
可定制成左置或右置油缸



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	38	51	64	77
最大夹持直径	D2	mm	51	64	77	90

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	127
工作压力	bar	10-21
最大压力	bar	24
吹气压力	bar	0.3-0.5
润滑油量	cm ³	0.10-0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	32

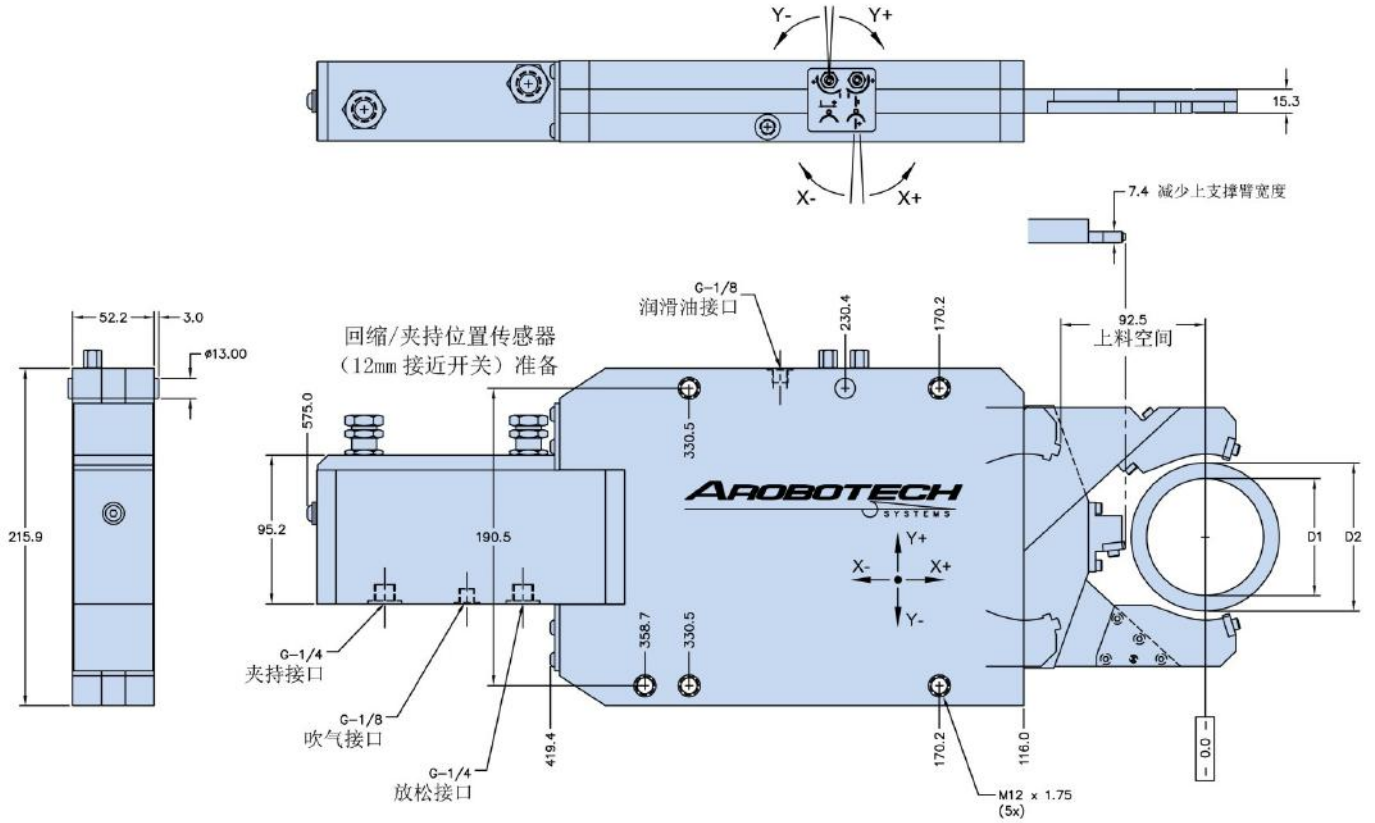


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间
- 侧置液压油缸

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	25	35	55	75
最大夹持直径	D2	mm	35	55	75	95

X-轴调整范围	mm	±0.28
Y-轴调整范围	mm	±0.50
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	127
工作压力	bar	10-21
最大压力	bar	24
吹气压力	bar	0.3-0.5
润滑油量	cm ³	0.10-0.15
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	32

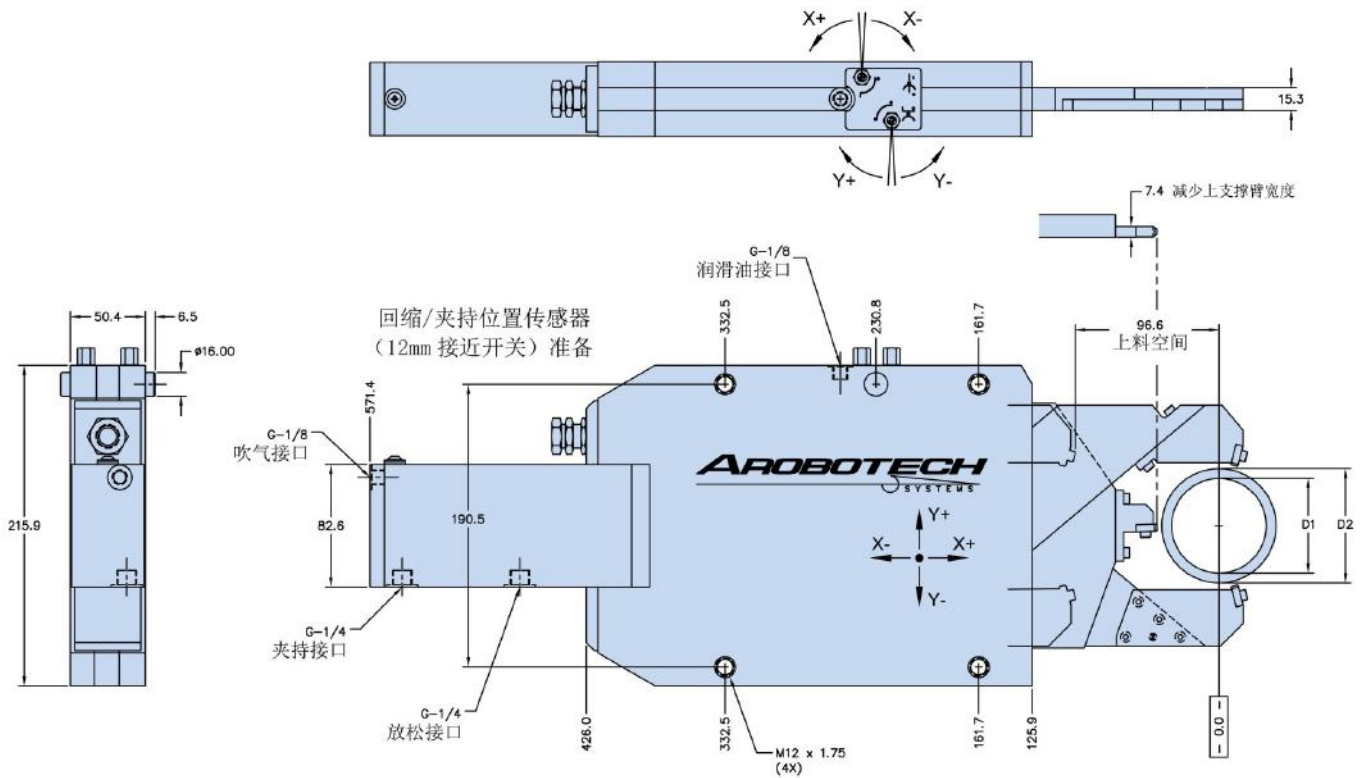


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座



支撑块组			1	2	3	4
最小夹持直径	D1	mm	43	56	69	82
最大夹持直径	D2	mm	56	69	82	95

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	11.4
油缸行程	mm	127
工作压力	bar	10 - 25
最大压力	bar	35
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.15 - 0.20
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	24

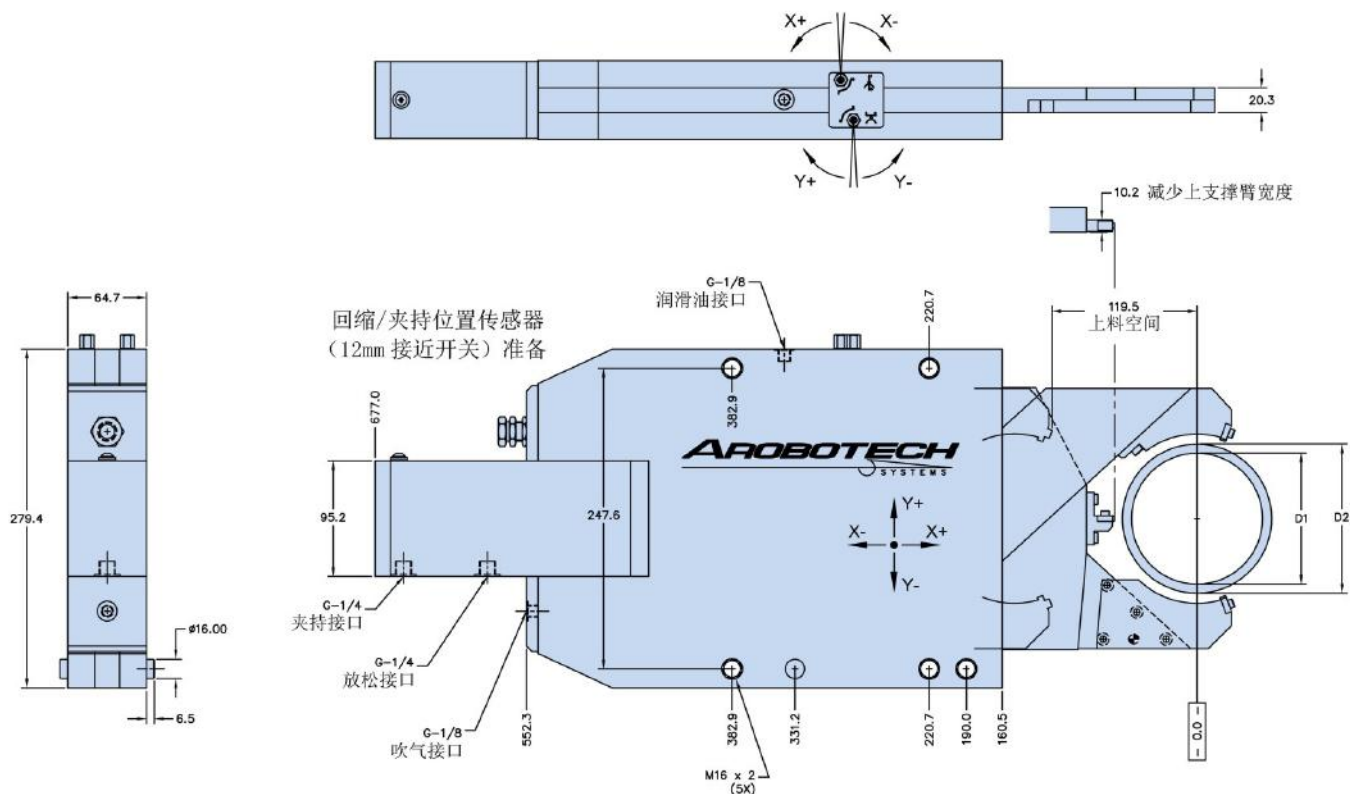


具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座



支撑块组			1	2	3	4	5
最小夹持直径	D1	mm	75	85	95	105	115
最大夹持直径	D2	mm	85	95	105	115	125

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	20.3
油缸行程	mm	162
工作压力	bar	10 - 17
最大压力	bar	21
吹气压力	bar	0.3 - 0.5
润滑油量	cm ³	0.15 - 0.20
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	54



具备功能

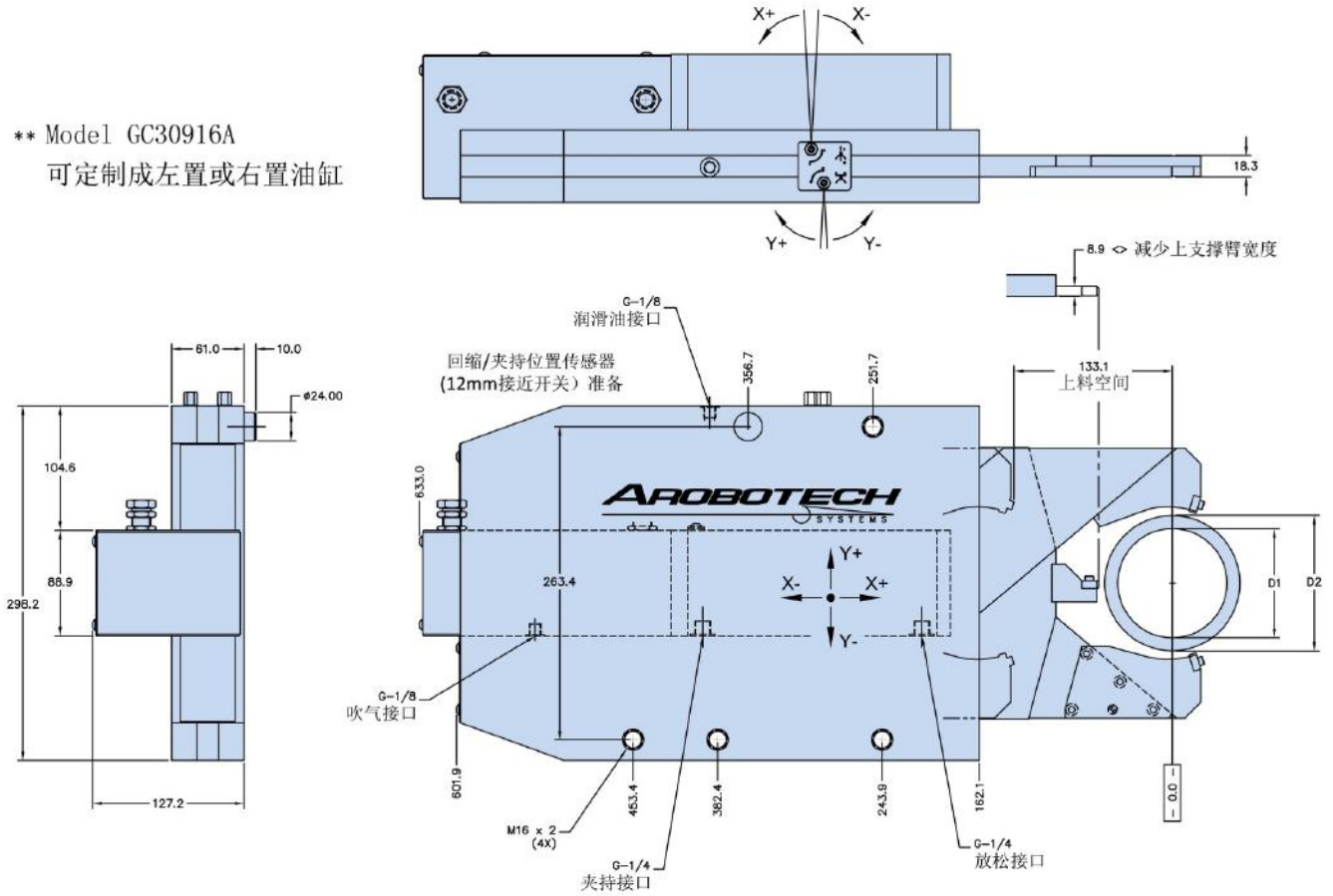
- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座

** Model GC30916A

可定制成左置或右置油缸



支撑块组			1	2	3	4	5
最小夹持直径	D1	mm	40	62	74	96	118
最大夹持直径	D2	mm	62	74	96	118	140

X-轴调整范围	mm	±0.22
Y-轴调整范围	mm	±0.07
活塞面积	cm ²	17.4
油缸行程	mm	178
工作压力	bar	10-21
最大压力	bar	27
吹气压力	bar	0.3-0.5
润滑油量	cm ³	0.25-0.35
润滑频率		工作节拍 (或每6分钟)
重复精度	mm	±0.001
重量	kg	61



具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间
- 侧置液压油缸

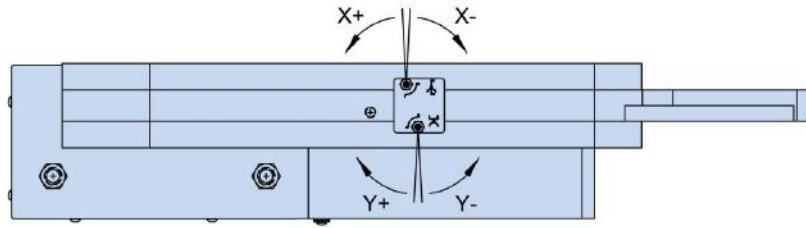
使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装底座

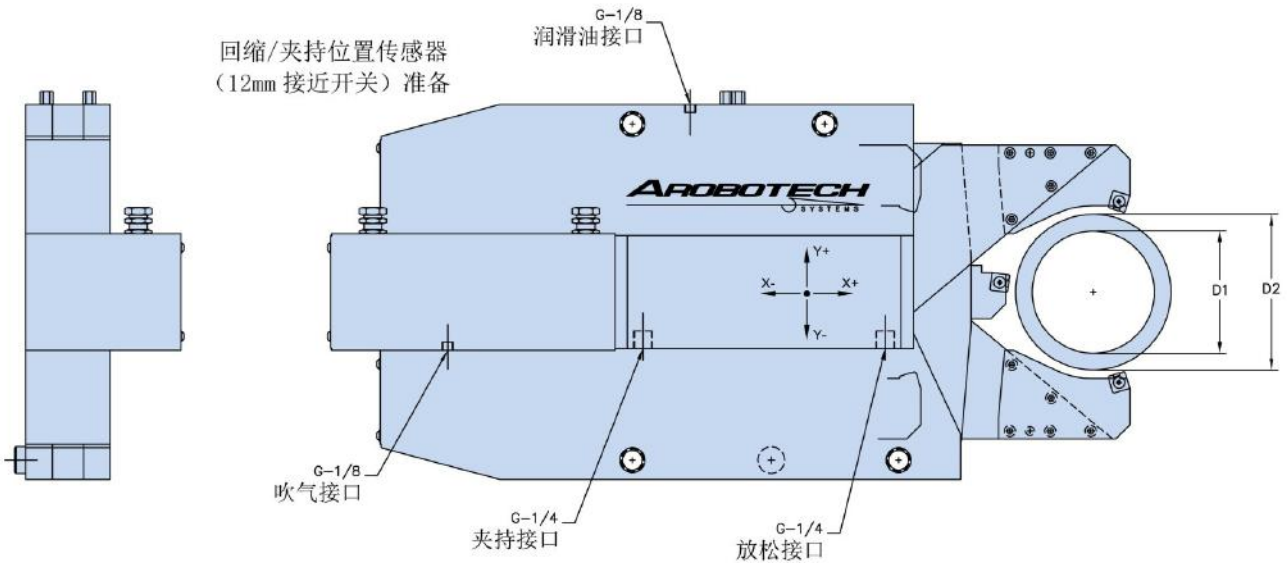
大曲轴

Grinding AUTO REST®

各型号的详尽尺寸请洽
info@arobotech.cn



回缩/夹持位置传感器
(12mm 接近开关) 准备

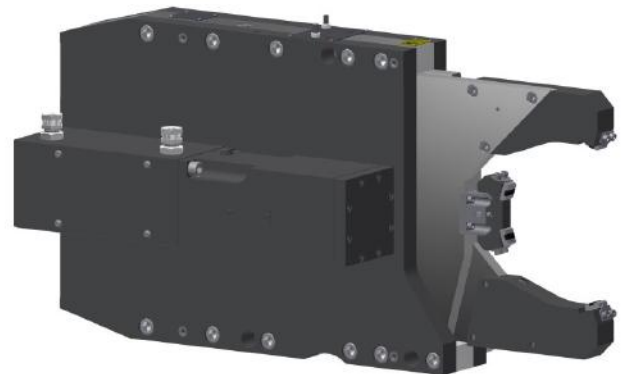


型号 GC29036A

支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	60	90	120
最大夹持直径	D2	mm	90	120	150

型号 GC33679A

支撑块组			1	2	3
最小夹持直径	D1	mm	80	120	160
最大夹持直径	D2	mm	120	160	200



各型号的详尽尺寸请洽
info@arobotech.cn

具备功能

- 支撑臂回缩提供上下料空间
- 固定或跟踪模式
- 2-轴中心线调整
- 位置反馈传感器
- 零位可见调整螺栓
- 扩展支撑臂提供相应的曲轴平衡块空间
- 上支撑臂额外量仪空间
- 侧置液压油缸
- 扩展的夹持范围

使用该产品需要的配件

- 支撑块组
- 耐磨垫片组
- 安装基座



警告!磨削自动中心架(AUTO REST®)为液压操作设备。务必全程谨慎操作,以免受伤或损坏设备。

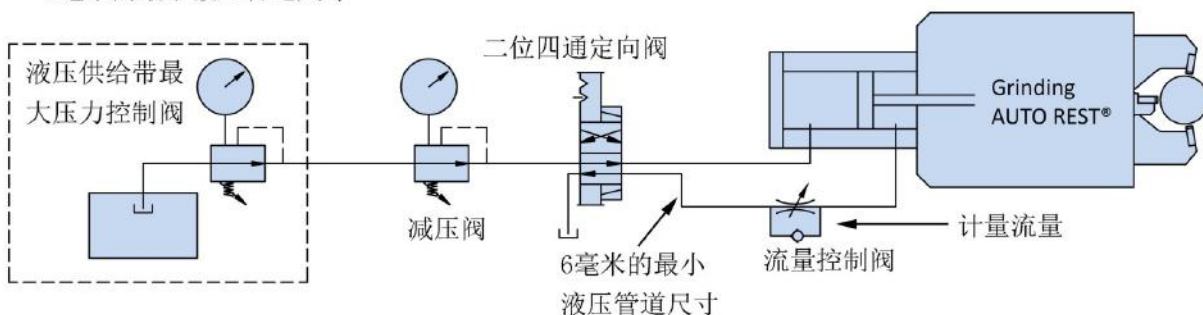


任何情况下,应以机器制造商的操作与安全指南为准。

液压

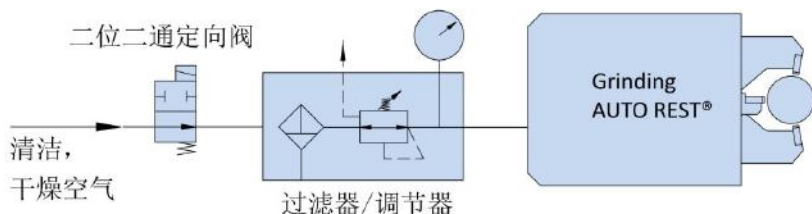
磨削自动中心架(ATUO REST®)利用单液压缸来松开和夹紧零件,然后再利用此油缸来张开和回收夹臂。以下是对液压系统基本要求:

- 推荐液压供给=11LPM@34bar最小。具体详见各型号中心架操作手册
- 每台磨削自动中心架(ATUO REST®)配备带减压阀的二位四通电磁阀;
- 每台磨削自动中心架(ATUO REST®)配流量控制阀;
- 6毫米的最小液压管道尺寸



吹气

Grinding AUTO REST®采用吹气接口对中心架内部增压以最大程度延长中心架工作寿命
推荐压力0.3~0.5bar



电气

机床控制界面接口

机床控制界面接口由机床制造商提供。Arobotech不提供机床控制接口。

位置传感器

每个磨削自动中心架(ATUO REST®)设置有可安装鼓形接近开关(传感器)安装座,这些传感器向机床控制器反馈中心架位置信号。请注意接近开关(传感器)由客户自行提供。具体型号中心架可使用的传感器尺寸详见操作手册。

机床门

使机床具有在门被打开时,磨削自动中心架(ATUO REST®)能够进行手动操作的功能。务必遵守现行安全规定。

润滑准备

机床必须能够实现每6分钟或每个工作节拍(无论哪个更频繁)为每个中心架提供润滑油。具体的润滑油量详见操作手册。

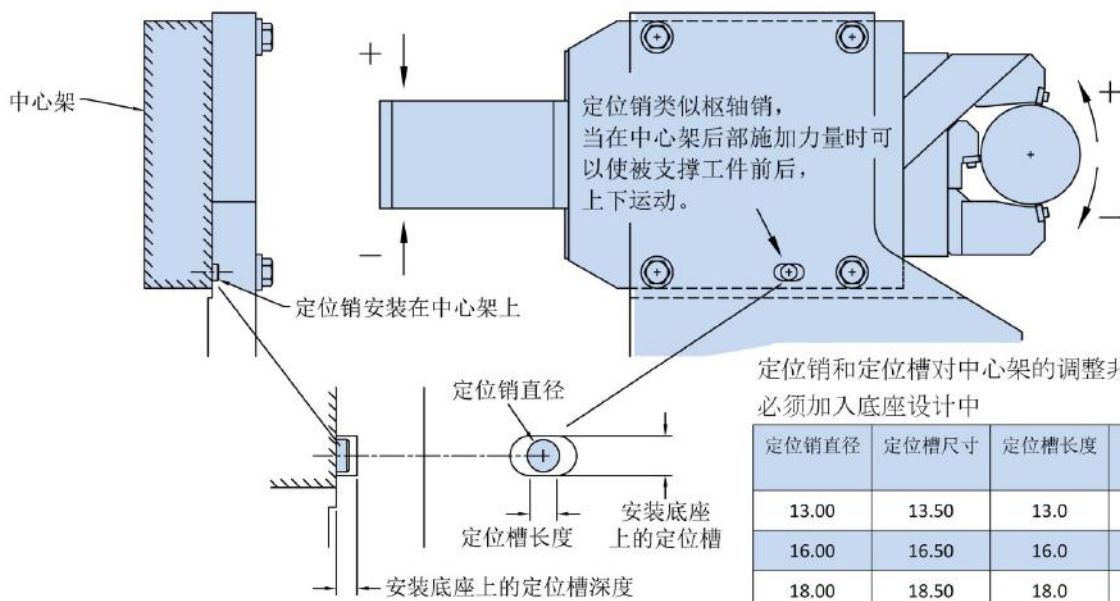
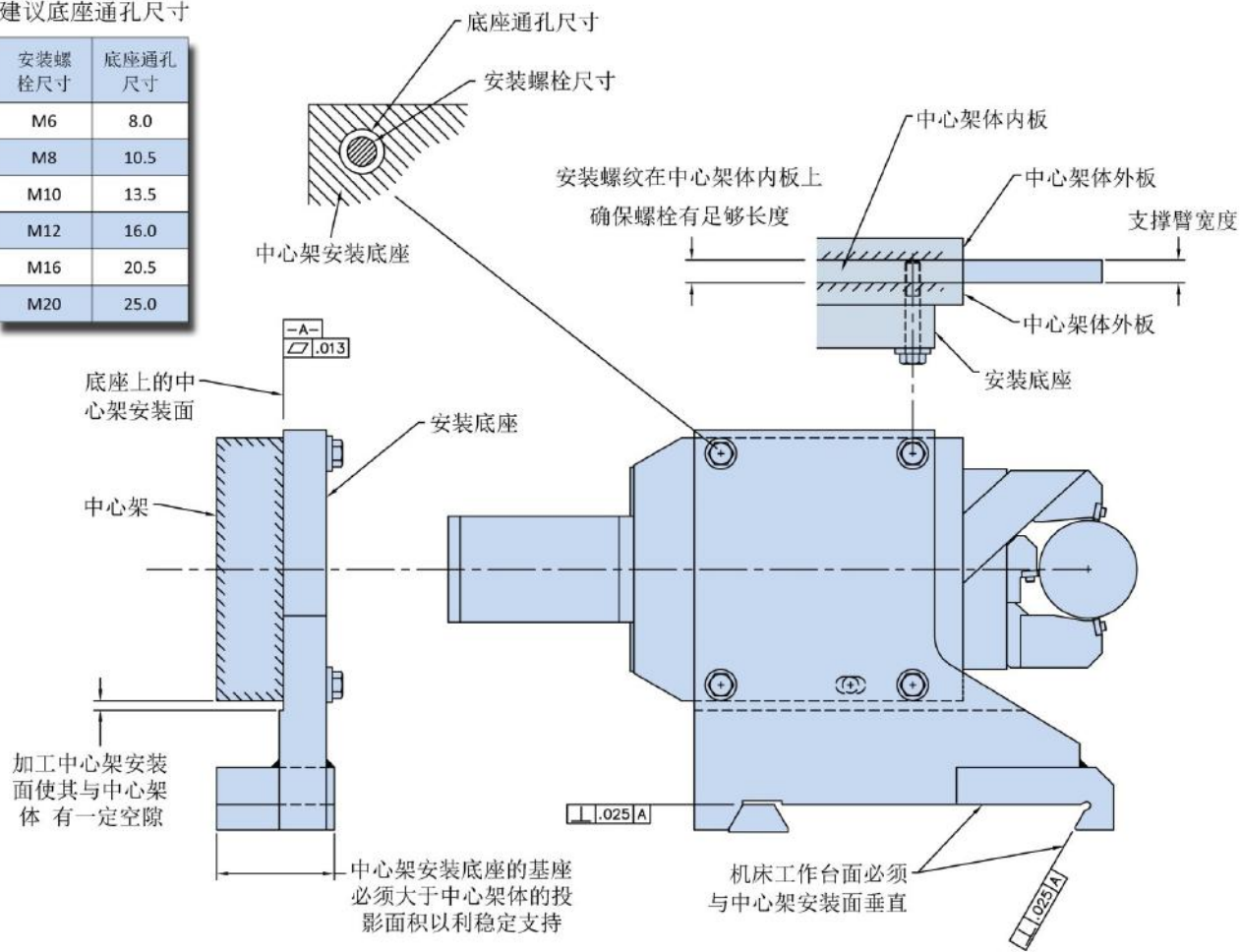


安装底座

Grinding AUTO REST®

建议底座通孔尺寸

安装螺栓尺寸	底座通孔尺寸
M6	8.0
M8	10.5
M10	13.5
M12	16.0
M16	20.5
M20	25.0

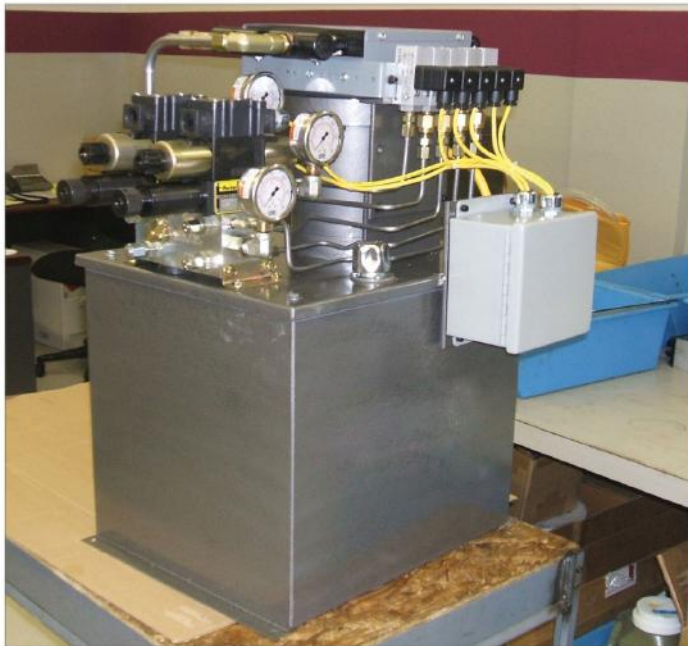
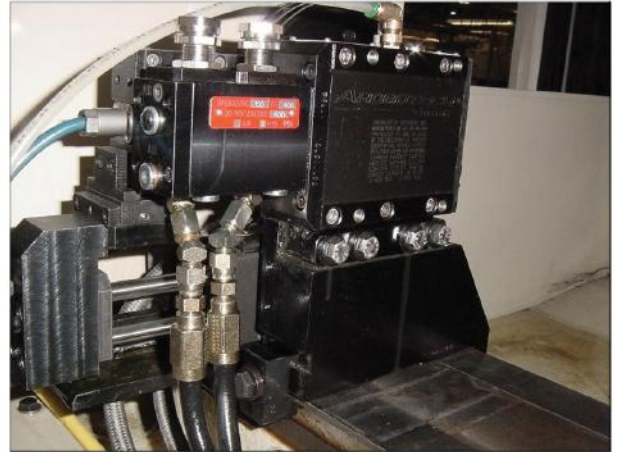


定位销和定位槽对中心架的调整非常重要, 必须加入底座设计中

定位销直径	定位槽尺寸	定位槽长度	安装底座上的定位槽深度
13.00	13.50	13.0	10.0
16.00	16.50	16.0	12.0
18.00	18.50	18.0	14.0
24.00	24.50	24.0	26.0

Arobotech 公司可以提供完整的配合我们的磨削中心架的全套附件

- 中心架安装底座
- 液压
- 润滑系统
- 各类阀总成
- 预定位 V 形托架
- 中心设定标准芯棒
- 调整用量仪
- 专业工装



我们的承诺

Arobotech 公司是全面注重服务的公司。我们与用户的关系不会止步于销售与交货。当您购买了 Arobotech 的产品，您所得到的将不仅仅是高品质的中心架装置，还有更为宝贵的长期积累的工件支撑领域的经验。

Arobotech公司对其产品提供终身的技术及服务支持。



更进一步的支持包括

安装

Arobotech公司有具备丰富经验的专业人员协助您了解及使用我们的Grinding AUTO REST®磨削自定心中心架和各种附件产品。

培训

Arobotech 可以提供在您的工厂现场对您的技术及生产人员的培训。

工艺难题的解决

我们在行业内长期积累的经验使我们从容应对我们的用户所面对的最具挑战的应用需求。我们可以前往您的工厂，协助您分析及优化加工工艺以获得最为可靠与精密的结果。

修理与翻新

见第33页

info@arobotech.cn

修理与翻新服务

Arobotech公司提供完整的修理与翻新服务。损坏的或者磨损的中心架可以返回美国做性能及状态的评估分析。

旧中心架



修理/翻新后的中心架



返回美国做评估

经认可返回美国进行性能及状态评估的中心架应符合以下条件：

- 标签“返回作评估”
- 包括造成需要返回美国的状态或故障描述
- 包括联络信息
- 包装必须保证长途运输不至损坏。
- 由用户承担运输中的所有费用

运送相关中心架至：
Arobotech Systems
1534 E. Avis Drive
Madison Heights, MI 48071
USA

美国以外的货物必须具备所有合法的进出口文件
相关货物为美国制造现返回美国
维修

进出口运输条款必须为DDP

货物发运后请发邮件至
info@arobotech.cn以便我们及时
跟踪货物情况并安排评估工作

评估报告

我们的技术团队将对返回的中心架进行全面的评估并出具一份报告（包括修理或翻新的费用）。从工厂收到待评估中心架到完成评估报告大约需要两周的时间

一旦评估报告完成，我们希望在90天内完成以下步骤中的一项

- 下订单开始修理
- 中心架不进行修理，返回用户
- 在我们美国的工厂拆毁（需要书面确认）



Arobotech Systems, Inc.
World Headquarters
1524 E. Avis Drive
Madison Heights, MI 48071 USA
+001 (248) 588-9080
+001 (248) 588-9370 (fax)
Sales@arobotech.com
Service@arobotech.com



GSN Schleiftechnik GmbH
Im Moosfeld 5
73495 Stödtlen
Germany
+49 (0)7964 – 33111 790
Info@arobotech.de



AMT Shanghai Technology
and Service Center (AMT STC)
No.8 Building, No.81 MeiYue Road
China (Shanghai) Pilot F.T.Z.
Shanghai, 200131, P.R. China
+86 21 5868 2809 - 109
+86 21 5868 2803 (fax)
Info@arobotech.cn



P R Sales Corporation Pvt. Ltd.
Flat 3, Kedar Apartments
Plot 48, Mayur Colony, Kothrud
Pune, Maharashtra 411038
India
Tel. +91-20-25437591
Fax +91-20-25445255
info@prsales.in



Seong Eun Tech.
294-1, Sangbuk-ro,
Sangbuk-myeon, Ulju-gun,
Ulsan 689-821 Korea
+82 052 256 5758
+82 052 256 5760 (fax)
Info@arobotech.co.kr



Mitsubishi Corporation Technos
Dai Nagoya Building, 3-28-12,
Meieki Nakamura-ku
Nagoya City, Aichi Prefecture
450-6418 Japan
+81-52-565-2641
+81-52-565-1989 (fax)
e100_arobotech@mmts.co.jp

中心架技术领域的世界领导者

www.arobotech.com