



台灣建德工業
浙江榮德機械有限公司



2012年7月

目錄

- 一、機械外觀
- 二、機械規格
- 三、機械精度
- 四、工作範圍
- 五、機械配備
- 六、機械特性



一、機械外觀



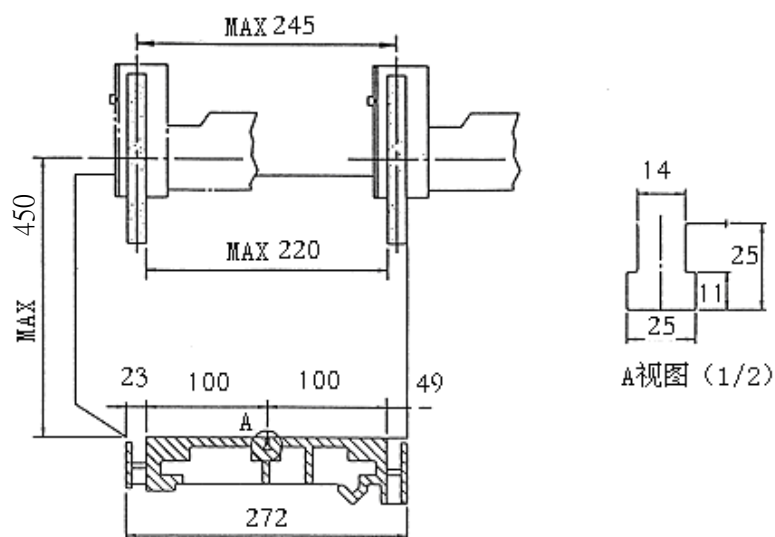
二、機械規格

項目	規 格		單 位	尺寸型式
能力	工作台工作面積		mm	400 × 200
	左右最大移動量		mm	580
	前後最大移動量		mm	220
	工作台至主軸中心最大距離		mm	450
	工作台最大承載重量 (含電夾)		kgs	150
工作 台	工作台 T 型槽		mm × N	14 × 1
	工作台速度		m / min	1~30
	前後手輪進刀 MPG×1× 10	1 格	mm	0.001/0.01
		1 回轉		0.1/1
	前後自動進給		mm	0.1~25
前後快速移動	50 HZ	mm / min	1000	
砂 輪	砂輪尺寸		mm	φ 255 × 50.8 × 6.4-25.4
	主軸轉速	50 HZ	r.p.m	3000(变频器控制)
主 軸 上 下	上下手輪進刀 MPG×1×10	1 格	mm	0.001/0.01
		1 回轉		0.1/1
	自動進給量(設定)		mm	0.001~0.099
上下快速進給		mm / min	300	
馬 達	主軸馬達		kw × P	3.75 × 2
	上下驅動馬達		Kw	1 (AC Servo)
	前後驅動馬達		Kw	1 (AC Servo)
	油壓馬達		kw × P	1.5 × 4
尺 寸	機器高度		mm	1920
	佔地面積		mm	2450 × 1800
重 量	淨重		kgs	1600
	毛重		kgs	1750

三、機械精度：

- 上下進刀精度：0.001 以內
- 等厚度：0.003 以內
- 粗糙度：Ra0.25 以內

四、工作範圍：



五、機械配備

1、標準配備(內含)：

- 1-1. 電磁吸盤(400*200)
- 1-2. 冷卻沖水附磁性過濾裝置
- 1-3. 砂輪、法蘭及法蘭拆具
- 1-4. 砂輪平衡台、平衡棒
- 1-5. 腳墊盤及腳墊螺絲
- 1-6. 鑽石修整器
- 1-7. 工具箱

2、選配配備

- 2-1. 備用法蘭
- 2-2. 冷卻沖水附紙帶磁性過濾裝置
- 2-3. 油霧處理裝置

六、機械特性

1. 高剛性鑄件體

底座、滑座、工作台、立柱及機頭等各重要鑄件均採用高級鑄鐵，經有限元分析設計，採合理的鑄件壁厚和結構佈置，設計出穩定的床台結構，立柱鑄件採雙層壁式設計，達到剛性倍增與工程需求，所有鑄件均經過內應力消除處理，確保長久不變形，並具極佳的抗彎及抗扭能力，更能確保各鑄件體的穩定性。

2. 自製高精密主軸與V3級主軸馬達

主軸乃機床的心臟，主軸的精度，是一台機床品質的標誌，採用母公司自製主軸，且在母公司的恆溫無塵室，透過高精密裝備所製作，並選用著名廠商高品質及高精密的精選特殊材料，經過嚴格的熱處理工藝和精密加工，確保主軸在材料上能獲得高品質的保證，法蘭式主軸配合寬大的主軸座及V3級主軸馬達及雙層壁結構立柱，切削效率高，精度具有高保持性，主軸內部填封特殊潤滑油脂，並採用獨特迷宮型密封防護設計，使主軸長期使用，免予維護。

3. 前後與上下採用精密重載線性導軌，C3級精密滾珠螺桿傳動

前後與上下導軌採用進口精密重載線性導軌，確保上下運行順暢及良好的精度；C3級精密滾珠螺桿配以MITSUBISHI伺服馬達直接驅動，剛性高，反映靈敏，呈現超精度高達0.0001mm的最小增量。

4. 左右導軌

左右導軌採用雙V式設計，適於重載和成型磨削，工作台之滑軌面貼覆鐵氟龍(Turcite-B)，以減少阻尼係數使工作台運行平穩，經精湛鏟刮工藝手工精密刮花作業處理，配合自動潤滑系統強制潤滑，確保導軌精度及耐久性，增長機台使用壽命。

左右採用油壓缸驅動，油箱标配風冷，使油溫變化小，系統穩定，比例式控制閥能精確控制工作台速度，提高工作穩定性。

5. 自動潤滑裝置

潤滑系統採用手動油脂潤滑和強制式間歇潤滑裝置，油脂潤滑上下前後線性導軌和滾珠絲杆，間歇式潤滑裝置潤滑工作台導軌，稀油潤滑回收，一方面可自動並完全潤滑整部機器，另一方面也可避免潤滑油過多，可節省潤

滑油之不必要支出。

6. 台湾新代 (SYNTEC) 控制系统

专业开发台湾新代 (SYNTEC) 磨床控制系统，树状功能设计，画面清晰，设置简单，控制线路比一般传统线路少，易于使用、维护、修改与监测。

配备标准预编程研磨循环控制包括表面磨削，切入磨削，成型磨削，自动修整和补偿循环，磨削方式，操作简单、方便学易懂，无需经过专业的培训。

7. 活动式操作箱

操作箱采活动式操作面板设计，操作完全集中于操作面板上，不妨碍工件加工，视工件大小，随时可移动操作箱便于随时加工修正之操作，更能显现出他的方便、安全与灵活性。

8. 防溅钣金设计

配製半罩式防溅钣金，亦可根据客户需要选配全罩防溅钣金，使工作台内切削液不会飞溅到机台外部，厂房周遭环境易于整理与维护。

9. 冷却冲水附磁性过滤装置

机器配置磁性过滤装置冷却水箱，水箱放置于机器左侧，冷却水由冷却泵浦供给磨头冷却，再流到接水槽，经过过滤、分离，回到水箱重复循环使用。