

PLC无心磨床

产品名称	PLC无心磨床
公司名称	深圳市兴富祥科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	广东省深圳市南山区科苑路科兴科学园
联系电话	86-075526551808 13828798237

产品详情

兴富祥无心磨床：

兴富祥公司吸纳日本机械制造生产技术和管理经验，引进多名台湾及外籍专家，公司拥有十余年的无心磨床研发生产经验，构建了以无心磨床研发、生产为核心的装备制造体系，旗下主要生产动压精密无心磨床系列、高液静压无心磨床系列产品。 . 动压系列：HFC1206/1206S；HFC1208T/1208S；HFC1808T/1808S；HFC1810T/1810S；HFC1812T/1218S；HFC2008T/2008S；HFC2010T/2010S；HFC2012T2012S及数控无心磨床。 . 高液静压系列：HFC-1206A;HFC-2408;HFC-2408CNC；公司在大陆浙江宁波和台湾台中均有生产基地，一流品质和服务，一流的性价比，是你的最佳选择！。

HFC-1808参数：

标准工作台工作直径 1- 50mm；特别工作台工作物直径 40- 120mm；研磨轮尺寸（外径×宽×内径） 455×205× 228.6mm；调整轮尺寸（外径×宽×内径） 255×250× 111.2mm；研磨轮转速1520 R.P.M；调整轮转速(0~260) R.P.M；砂轮驱动马达15HP(11KW)AC380V/50HZ；调整轮驱动马达4HP(3KW)AC200V/50HZ；油压泵驱动马达1HP(0.75KW)AC380V/50HZ；冷却泵驱动马达1/4HP(180W)AC380V/50HZ；调整轮进刀手轮3.5mm/转，0.05mm/刻度；调整轮微调手轮0.1mm/转，0.001mm/刻度；工作台进刀手轮9mm/转，0.10mm/刻度；工作台微调手轮0.2mm/转，0.001mm/刻度；修整进刀手轮2mm/转，0.01mm/刻度；调整轮倾斜角度+6° ~ - 5°；调整轮迂转角度±6°；机械尺寸2350×1960×1550mm；装箱尺寸2400×2000×1800mm；机械重量2850kgs；装箱重量3005kgs。

磨床构造性能：

一、主轴，

1. 动压主轴，采用高级合金钢，经过调质渗碳热处理再经电脑控制深冷处理，起表面硬度道HRC62°以上，各部位经过多次精密研磨，精度高、寿命长。整个生产和材料均在台湾完成。

2.高液靜壓主軸：

采用精密研磨之流体静压设计，可大幅减少传统动压轴承因摩擦所产生之温升及变形外，经过精密设计之静压点，可有效控制压力差之平衡，进而可增加切削力达到重切削、高精度、高寿命之优点。以高压油膜来承载重负荷及重切削，可有效降低磨耗并保持主轴真圆之运转。低摩擦阻力：由於在任何操作狀況下（包括主軸靜止時）軸與軸承之間有一層高壓油膜隔開，而避免金屬直接接觸，因此軸承唯一阻力，僅主軸油本身的黏滯力，固有較長的壽命，且啟動轉矩接近於零，達到更加省電的效果

高旋轉精度：由於靜壓軸承乃由全體油膜平均承受外加之負荷，因而對於製造上的外型誤差有平均的效果，通常由靜壓軸承運動所生的誤差只為軸承而誤差的1/3，故具有較高的旋轉精度；在較高負載軸承能力及低偏心距之情況下，仍具有高剛性；高壓流動的主軸油，可充作冷卻劑，降低主軸上昇的溫度；良好的穩定性，由於油壓薄膜良好的阻尼效果，所以加工物可獲得更佳的研削表面。

二．机体

采用高级铸铁FC-30经正常化热处理自然时效一年以上，保证稳定金相组织机构，以稳定的内部结构，合理的力学设计和优良的材质，确保使用过程中永不变形，坚固耐磨损。

三．调整轮伺服马达

调整轮（导轮）主轴马达采用伺服马达，转度可以控制在0-300rpm,w无段数位设定，可以调整到最佳的线速度，当调整轮外径变化时仍可以保持相同的线速度，研磨出最佳产品，伺服马达置于机床底部，垂直式调整链条，具有高灵敏度特性，在研磨作业中可以确保调整轮不震动，提高稳定性。

四．修正装置

砂轮与调整轮装置均采用FC-30高级铸铁，经过烧钝处理及人工精密铲花加工而成，特殊设计得油压缸顶座，配合无段变速，砂轮修正平稳垂直。

五．上下滑板

下滑台采用双v型滑轨设计，确保最佳的稳定性。加长型床轨，当调整轮磨小时，可以避免粉尘液污染，上滑板滑轨为燕尾式设计，并可以做左右6°旋转，上下进刀附微调装置，精密微调可达0.001mm.

六．润滑系统。

采用油压式自动润滑系统提供主轴之润滑（自动润滑系统中装有压力开关，在润滑油压力未达额定数时，主轴马达不能启动会自动停止转动，以避免主轴干转而顺坏）。油温散热器可以降低主轴润滑油温度，以减少热变形，延长油封，主轴及合金轴承寿命。