

供应中国大陆优质无心磨床

产品名称	供应中国大陆优质无心磨床
公司名称	深圳市兴富祥科技有限公司
价格	148000.00/台
规格参数	品牌:henfux 型号:1206t 产地:贵州
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

无心磨床不同于一般的磨床，它特别适合于放在空间较为狭小的厂房，能为企业减少和节约不小的厂房空间，它是一种不需要采用以工件为轴心而进行磨削的一种磨床，它由磨削砂轮以及调整论跟工件支架三个部分合成，磨削砂轮顾名思义，它是无心磨床的工作原理核心，它实际担任着磨削的工作，调整论控制工件的旋转速度，并使工件发生进刀速度得到有效的控制，配合磨削砂轮进行工作，至于工件支架它则是担任在磨削过程中进行支撑的作用，这三种机件有效的相互结合，将磨床的效率进行最大化的扩展，是无心磨床在市场中拥有成效的得力助手。

无心磨床通常是因为磨轮修整单元放置在磨轮之上的倾斜较为向下的位置上，导致横向尺寸进行缩短，所以不必再磨轮的侧方带有一定的磨轮整单元的空间，从而实现生产间的简化和节省空间的要求。在现在很多的磨床都是采用无心的构造结果，其理由主要是因为它能最大化的减少生产间要求，而且其磨削工作也比较突出，所以无心磨床在大部分企业中可以随处可见。富祥公司成立于1996年，是一家集机械装备设计开发、生产、销售及售后服务为一体的企业。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，配合一流的设备和丰富的机械制造经验，秉持精益求精的创新理念，全体同仁同心协力，一直为实现中国机械制造行业取得世界领先地位、将Henfux打造为国际机械行业领先品牌而努力。我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。与此同时，在多年机械设备研发力量储备的基础上，为适应国际国内市场需求及发展。

兴富祥科技集团创立于上世纪九十年代中期，历经近二十年迅猛发展，由最初的一间小商铺，发展成为以深圳为中心，连接两岸三地的综合性集团公司。集团旗下共九家子公司，按产业划分设有八大事业部：无心磨床事业部，外圆磨床事业部，高速钻孔/攻牙机事业部，加工中心事业部，数控车床事业部，机加事业部，钣金事业部，铸造产品事业部。各事业部专注于特定产品的研发和生产。公司引进国际先进生产技术，大力发展自主研发，配合一流的设备和丰富的机床制造经验，在加工中心、钻孔/攻牙机、车床、无心磨床领域均拥有自主研发专利产品，高端产品已达到国际先进水平。

兴富祥贵州生产既定位于美丽贵州黔东南丹寨，美丽风景和少数民族文化风情和古建筑，兴富祥浙江生产基地位于浙江美丽的宁波北仑港，兴富祥台湾生产基地位于台中市。兴富祥总公司位于中国开放之都

—深圳。得益于台湾机械设计制造的区域优势、人才优势、结合国内外高、新、尖技术，运行先进的cad辅助设计系统专业从事无心磨床专用设备、通用机床的设计、开发和生产。现已投放市场的数控无心磨床，高液静压无心磨床、高精度无心磨床；cnc加工中心质量稳定可靠，性能卓越，得到了用户的认可。

我公司收购和整合台湾无心磨床品牌，借鉴国内外成功企业的管理经验，注重人力资源的培育和开发，形成“以人为本”的经营管理模式，造就了一批高素质的职工队伍。我们以“产品创新，以品质保证争市场，以用户满意立信誉，以持续改进创效益”为企业的质量方针。热忱欢迎各界人士来电、来函、登陆本公司网站或来公司光临指导，可为用户提供设计、制造、安装、调试、操作人员培训等一系列服务。本着：做人起事之本，笑容是生财之本，勤俭是治企之本，品质是看家之本的理念和经营宗旨，我们对出厂的产品统一实行三包，对买我公司产品的用户，如在使用过程中发现质量问题，在接到用户通知后3个8小时的服务承诺，坚持做到使客户满意。用我们的真诚和汗水求发展，不断适应市场需求，开发高档次、高精度机床，以高新技术设备为广大企业服务。数控CNC无心磨床通常指数控无心外圆磨床工件不用顶尖定心和支承而是放在砂轮和导轮之间应用无心磨削法磨削工件的旋转外表的磨床由托板和导轮支承 砂轮一般装在主轴端部 宽度大于250毫米的砂轮则装在中部 砂轮最大宽度可达900毫米。砂轮高速旋转进行磨削，导轮以较慢速度同向旋转，带动工件旋转作圆周进给。贯穿磨削时，通过调整导轮轴线的微小倾斜角来实现轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件、无中心孔的短轴和套类工件等。切入磨削时，通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给，适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体、或其他素线是曲线的工件。无心磨床的生产率较高，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。CNC无心磨床编号：型号HFC-1808CNC,HFC:代表品牌号，兴富祥品牌，18代表：研磨轮尺寸为18英寸,08代表砂轮宽度为8英寸；

无心磨床在操作注意事项都为大家介绍过了，下面要为大家介绍的是数控磨床的结构特点，数控磨床的砂轮主轴部件精度高、刚性好，砂轮的线速度一般为30~60m/s，CBN砂轮可高达150~200m/s，最高主轴转速达15000r/min。主轴单元是磨床的枢纽部件，对于高速高精度单元系统应具备刚性好、回转精度高、温升小、不乱性好、功耗低、寿命长、成本适中的特性。砂轮主轴单元的轴承常采用高精度动压轴承、液体静压轴承、液体动压轴承、消息压轴承。高速和超高速磨床越来越多采用电主轴单元部件。数控磨床的结构特点使其性价比高，精神高，工作效率高，是其迅速被和大加工企业使用的原因之一。

台湾无心磨床,台湾无心磨床厂家,无心磨床厂家 数控机床是信息技术与机械制造技术相结合的产物，代表了现代基础机械的技术水平与发展趋势。无心磨床生产厂家亿旺了解过，我国数控机床工业发展较快，目前已有数控机床生产厂近百家。为加快我国数控机床工业的发展，更好地满足国民经济发展的需要，国家在制定颁发的《机械工业振兴纲要》中已将重要基础机械列为振兴的四个重点领域之一，而重要基础机械主要就是发展数控机床。

台湾最好的无心磨床厂家生产产厂家—深圳市兴富祥科技有限公司，欢迎大家参观考察。兴富祥台湾公司、兴富祥香港公司、兴富祥宁波公司、兴富祥丹寨公司、兴富祥都匀公司、兴富祥欧泰公司、兴富祥深圳公司组成兴富祥集团。从事动压无心磨床、高液静压无心磨床、CNC加工中心、诺顿砂轮代理、日本黑田精密平面磨床代理都业务范围，更加方便广大客户参观考察。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。公司磨床及自动化设备主要应用于：各类机械零部件，马达零部件，刀柄刀具，电动工具，气动工具，汽车零部件，齿轮轴类，芯轴类，航太工业产品，轴类等行业。

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；HFC2012T/2012S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-1206T无心磨床参数：标准工作台工作直径： 1- 35mm；特别工作台工作物直径： 40- 60mm；研磨轮尺寸（外径×宽×内径）： 305×150× 120mm；调整轮尺寸（外径×宽×内径）： 205×150× 90mm；研磨轮转速1950 R.P.M；调整轮转速：(0~300) R.P.M；砂轮驱动马达：7.5HP(5.5KW)AC380V/50HZ；调整轮驱动马达2.6HP(2KW)AC200V/50HZ；油压泵驱动马达1HP(0.75KW)AC380V/50HZ；冷却泵驱动马达1/8HP(90W)AC380V/50HZ；调整轮进刀手轮3.5mm/转，0.02mm/刻度；调整轮微调手轮0.1mm/转，0.001mm/刻度；工作台进刀手轮7mm/转，0.05mm/刻度；工作台微调手轮0.2mm/转，0.001mm/刻度；修整进刀手轮1.5mm/转，0.01mm/刻度；调整轮倾斜角度+5° ~ 3°；调整轮迂转角度±5°；机械尺寸800×1400×1450mm；装箱尺寸1200×1700×1800mm；机械重量1770kgs；装箱重量1920kgs。

无心磨床构造性能：

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.高液静压主轴：

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料，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。