

供应台湾18型高液静压无心磨床

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 供应台湾18型高液静压无心磨床 |
| 公司名称 | 深圳市兴富祥科技有限公司 |
| 价格 | 748000.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:henfux 型号:1808HCNC 产地:浙江 |
| 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

无心磨也叫无心磨削，是磨削加工中的一种，有导轮和磨削轮两个砂轮，导轮通过带动圆柱状工件在垫铁上面转动，磨削轮对工件进行磨削，无心磨属周磨法。无心磨与其它磨削加工的最大不同是，这种加工不需要确定磨削制品的中心孔，因有此名。这种磨加工都是加工圆柱状的制件。无心磨床的发展历史:由于人们对这种工艺的动力学缺乏了解，因此无法了解高精密磨削技术所具有的惊人力量。无心磨床技术能够发挥最大的作用。研究人员更具有逻辑性的方式来应用这种类型的磨削技术。他们吸取了之前无心磨床分析技术和磨削知识，由于cnc数控机床、无心磨床和手工机械的使用和发展。包括各种类型的外圆磨削加工也急需使用，主要为医疗和航空工业提供服务。可以为各行业磨削加工出任何形式的零件，包括多个加工步骤、各种角度、锥度和半径。自从认识到无心磨削技术的性能之后，m&s公司开始将其应用于实践当中。事实上，无心磨削技术使加工车间的信心进一步提高，使他们能够成功地按照高精密的圆度和公差尺寸要求完成加工任务。

由于高精密加工工件大约在1~10000件，其圆度和同心度要求极高，精度可达到0.02in（1in=25.4mm）承接的大部分新型工件，其直径和圆度的公差尺寸要求极高（一般为航空工业的零件），有些甚至是医疗行业的零件，形状很小，其加工要求达到令人惊叹的地步。”由此无心磨床进入机械加工的领域。

无心研削法它是由磨削砂轮，调整轮和工件支架(托架)三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并使工件发生进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

无心磨砂轮是安装在无心磨床上使用的一款砂轮，它与导轮、托板相互作用，组成的一种磨削方式，被加工的工件经托板托住，由导轮向托板方向圆周运动而带动工件旋转时由无心砂轮磨削，在磨削工件时表面质量较高，精度相对也很高，磨削中，选择砂轮粒度也相当重要，粗粒度的无心磨砂轮往往用于粗磨加工，只能加工要求不算高的工件，一般在加工时为了加快磨削速度，对加工量较大的工件第一道加工都会采用这种方法，这是由于它加工速度比较快的特点，但工件的光洁度较低。而细粒度的无心磨砂轮加工的工件质量精度则相反，其加工速度稍慢，但被加工的工件光洁度高，如选择的粒度适当可达到镜面效果，因此，选择无心磨砂轮是要根据工件的技术工艺要求具体进行选择。其中也包括砂轮的硬度、组织密度，粒度的选择。磨削不同的工件，选择的切削液也各不相同。普通的铁质，我们只需用普通

的切削液，而磨铝类软质零件时需要用煤油来冷切。

无心磨削一般在无心磨床上进行，用以磨削工件外圆。磨削时，工件不用顶尖定心和支承，而是放在砂轮与导轮之间，由其下方的托板支承，并由导轮带动旋转。当导轮轴线与砂轮轴线调整成斜交 $1^{\circ} \sim 6^{\circ}$ 时，工件能边旋转边自动沿轴向作纵向进给运动，这称为贯穿磨削。贯穿磨削只能用于磨削外圆柱面。采用切入式无心磨削时，须把导轮轴线与砂轮轴线调整成互相平行，使工件支承在托板上不作轴向移动，砂轮相对导轮连续作横向进给。切入式无心磨削可加工成形面。无心磨削也可用于内圆磨削，加工时工件外圆支承在滚轮或支承块上定心，并用偏心电磁吸力环带动工件旋转，砂轮伸入孔内进行磨削，此时外圆作为定位基准，可保证内圆与外圆同心。无心内圆磨削常用于在轴承环专用磨床上磨削轴承环内沟道。

无心外圆磨床主要有三种磨削方法；通过式、切入式和切入—通过式、通过式无心磨削。工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给。适于磨削细长圆柱形工件。无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，工件支承在托板一定位置上，以砂轮或导轮切入进行磨削。用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件。切入—通过式无心磨削是这两者的复合。此外，还有切线进给式磨削和使带台阶的工件在轴向进、退的端面进给式磨削。无心外圆磨床生产率较高。多用于大量生产，易于实现自动化。无心外圆磨床的特点无心外圆磨床机构性能与普通外圆磨床相比较有下列特点：

- 1.连续加工，无需退刀，装夹工件等复制时间短，生产率高。
 - 2.托架和导轮定位机构比普通外圆磨床顶尖、中心架机构支承刚性好，切削量可以较大，并3.有利于细长轴类工件的加工，易于实现高速磨削和强力磨削。
 - 4.无心外圆磨床工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。只有普通外圆磨床的一半，不需打中心孔，且易于事先上、下料自动化。
 - 5.宽砂轮无心磨床通过式机构、可采用加大每次的加工余量，在切入磨时可对复杂型面依次形磨削或多砂轮磨削，生产率高，适用范围广。
- 无心外圆磨床无保证磨削表面与非磨削表面的相对位置精度（同轴度，垂直度等）的机构，磨削周向断续的外表面时圆度较差。
- 6.磨削表面易产生奇数次棱圆度，如较大时往往会造成测量尺寸小于最大实体尺寸的错觉，而影响装配质量和工作性能。
 - 7.机床调整较复杂、费时，每更换不同直径的工件就需冲调整托架高度，与距离及有关的工艺参数。故调整技术难度较大，不适宜小批及单件生产。

无心磨床使用范围

电扇，果汁机，咖啡机，跑步机，自行车，五金模具 导柱 导套 顶针 钨钢模具

磁带配件 打印机配件

电容器 有线光缆设备

汽车天线 汽车座椅靠背轴

金属包装制品

精密轴蕊（传真机，复印机，打印机，驱）

电子仪器，仪表，照明设备

螺丝五金制品

ac，dc插头，不锈钢电机轴，台阶轴

碳纤维配件

机械机电设备

硬棒，化工原料，橡胶制品

手动工具，钻头，切割机，工具，刀具，磁蕊电子原件，照相机内部元件

适合外径比较小的轴类批量生产,轴承生产,冲针.顶针等圆形外径的研磨.也可替代棒状五金物料的抛光等等.

无心磨的维护和保养

一、目的：作业人员在进⻉设备进行操作时，应注意相关事项，有利于生产正常进行。

二、适用范围：无心磨床操作人员。

三、注意事项：

1. 开机前检查机台周边状况，机台上不得摆放物品，工件摆放整齐；
2. 开机前先检查油箱油位是否正常，冷却水箱水位、砂轮及导轮与支持刀片的间隙是否正常，是否有工作物或杂物在机床中；
3. 开机前检查开关是否可靠，确认防护罩等安全防护是否有效；
4. 打开电源，启动液压开关，观察机床液压表的压力高低是否正常。然后看各油镜及各油管处是否有油流过；
5. 开机前砂轮，导轮修整座必须擦拭干净，油杯内加满油；
6. 开机前必须依作业指导书对作业员进行培训，使之了解各项工作操作流程；
7. 上述确认无误，方可开机；
8. 打开主电源开到on位置；
9. 打开液压开关到on位置；

10. 查看液压系统油镜，油表稳定后，方可开启砂轮，导轮；
11. 砂轮、导轮运转正常后，再开启水泵，调整到合适水量；
12. 调机试磨1-3件工件，先检测工件尺寸，外观，将调机品放到调机盒内；
13. 检测合格后方可批量生产；
14. 开机生产后作业员必须依作业指导书对首件样品进行自检并记录；
15. 生产过程中出现异常时应立即停机报告，并填写相关表格；
16. 关机时将水泵马达开关至off位置，使其停止供水，并取出滞留在机床中的工作物；
17. 砂轮、导轮，连续空转5分钟以上，使其甩干水分，以免再开机时造成砂轮不平衡，直至甩干水分后，将砂轮、导轮电源开关到off位置；
18. 砂轮、导轮停止后，方可将油压开关打到off位置。（不可先停油压马达，以免失油磨损轴瓦及主轴）。

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！

兴富祥动压无心磨床其核心部件：如主轴、轴瓦、丝杆、伺服电机、砂轮修正座等均来自台湾台中生产基地（兴富祥立健机密机械有限公司），公司有良好的产品供应链，公司代理和销售具有125年历史的美国诺顿砂轮，其中诺顿无心磨床砂轮、无心磨床导轮、是主要的代理和销售产品，为满足无心磨床自动上料（送料）与下料（收料）的需要，减少人力资源的需求，节省成本，兴富祥集团在宁波设立高精度生产基地，解决非标机床的生产和设计，可以根据客户的需求进行一对一的服务，满足客户的需求。

兴富祥无心磨床，吸收日本和台湾无心磨床技术的基础上，进行改进和改良，兴富祥无心磨床精度高、稳定性好，兴富祥无心磨床专业生产厂家，因为专一，所以更好。兴富祥将“中国制造成为世界标准和打造中国的“瑞士”为目标。

兴富祥无心磨床公司，是国内首家承诺3个8小时服务的设备厂家，

1. 接到客户投诉后8小时内研究解决方案。
2. 方案制定后再第2个8小时赶到客户现场。

若遇到休息日在第3个8小时必须赶到客户现场

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。我公司生产的无心磨床技术源于台湾，在长期的生产实践中总结出了许多宝贵经验，并针对同行在生产无心磨床中遇到的问题对无心磨床进行技术改进，使其在耐磨性、精度保持性上有了很大提高，在同行业中处于领先水平。主要配件如砂轮、导轮、轴、轴瓦、丝杆

、螺母、电器等都来至台湾，同时铸造件均由台资企业专业加工，并进行特殊处理，如床身导轨等可保持永久性不磨损，机床整体更加稳定。在机床外观以及操作方面更人性化，使得操作更加方便快捷，同时也延长了机器使用寿命。

兴富祥科技有限公司，专业生产和制造研发台湾无心磨床，同时提供无心磨床自动化个性服务，供应无心磨床核心部件：如主轴、轴瓦、丝杆等（均来自台湾），供应无心磨床砂轮、无心磨床导轮、无心磨床刀架、刀板等配件，为了配合无心磨床上料与收料，同时也生产无心磨床自动送料机与送料机(可以根据客户产品订做上料机与收料机)，并为客户提供无心磨床加工服务（可以加工铜、铝，铁、钢、钨钢、陶瓷、橡胶、塑料、玻璃等材质的工件）！兴富祥（henfux）精密加工中心已经投入市场。兴富祥公司是诺顿砂轮的经销商，日本黑田精密平面磨床中华区的代理商，

henfux18型无心磨的各项数据：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。