供应高精度无心磨床

产品名称	供应高精度无心磨床
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:兴富祥 型号:12 品牌来源:台湾
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

兴富祥科技集团创立于上世纪九十年代中期，历经十八年迅猛发展，由一个不到60平米的小商行，几经迁址与更名，变身为今天的包含数控无心磨床、数控双面车床、数控外圆磨床、数控内圆磨床研发、生产、销售、服务一条龙业务的大型专业化集团公司，出生于贵州的农家子弟彭洪富先生，凭借着勤奋和执着，历经苦役，兴富祥发展为现在发展成为如今以深圳为中心，连接两岸三地的综合性集团公司。彭洪富先生带着一颗感恩回报家乡的心，为贵州建设，为贵州打造工业强省做一份贡献，兴富祥寓意着“ 兴于深圳，富及贵州，祥和中国 ”。重研发、重市场、重服务，是兴富祥多年保持高速稳健发展的制胜法宝。校企合作项目的启动为兴富祥集团带来持续的人才储备，把教室搬进车间，专家走进课堂，培养了大批理论与实践兼备的实用型人才，打造卓越的蓝领。在完成了全方位产业链整合的基础上，兴富祥吹响了“ 为梦想而战 ”的号角，致力于打造中国瑞士，实现“ 让中国创造成为世界标准 ”的伟大目标。

公司引进日本百年无心磨床生产技术，拥有多名台湾及外籍专家，配合一流的设备和丰富的磨床制造经验，秉持精益求精的创新理念，全体同仁同心协力，一直为实现高精度无心磨床之国产化，将“ 兴富祥 ”打造为国际领先品牌而努力。

在竞争环境复杂的今天，兴富祥科技没有选择保守，而是主动应对市场变化，加大台湾研发中心投入比例，以创新求发展，不断满足客户生产高附加值产品的设备需求，以模具制品为例，模具制品要求越来越精密、复杂，对模具加工精度的要求也越来越高，目前占主流的精度要求为±1～2μm，并将很快发展到1μm以内的精度，随着用户对模具生产周期的要求越来越短，加工需要满足高效、快速，且有一定柔性和长时间满负荷不停顿运行等要求，在传统动压基础上，兴富祥率先研制出国内居于领先地位的“ 高液静压无心磨床 ”，并已取得技术专利，磨削速度为动压1.4倍，并真正实现了1μm以内的精度控制。该新产品已通过初期规模试产阶段，将于年中实现批量生产。

兴富祥无心磨床产品优势:

1.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密生产产地，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。

2.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。

3.相对于市场产品优势：高性价比,兴富祥无心磨床，是兴富祥公司于2005年收购台湾乔盛公司无心磨床品牌，把生产线移到浙江宁波，所有的工艺和技术全部按照台湾原来的进行；聘请台湾刮瓦和铲花专家住厂培训技师。所有核心零件主轴、轴瓦、修正器等均从台湾原装厂家进口。我们产品价格比台湾进口的设备便宜30%，但品质相当。

4.相对于质量优势：一流加工母机，日本式的管理体系。

（1）. 兴富祥贵州生产基地已经建成，我们有数控龙门五面加工铣床，本体一次性完成加工，减少二次装夹误差及误差的累积。

（2)我们有自己的矿山和铸造厂，严格铸件的各元素比例，并作金相组织检测。

(3).严格铸件的自然时效处理。

兴富祥无心磨床HFC- 1206T参数：标准工作台工作直径 φ1～φ35mm;

特别工作台工作物直径 φ40～φ60mm;

研磨轮尺寸（外径×宽×内径）φ305*150*φ120

调整轮尺寸(外径×宽×内径） φ205*150*φ90

研磨轮转速 1950 R.P.M

调整轮转速 0～ 300R.P.M

砂轮驱动马达 7.5HP(5.5kw)AC380V/50HZ

调整轮驱动马达 2.6HP（2.0kW）AC200V/50HZ

油压泵驱动马达 1HP(0.75kw)AC380V/50HZ

冷却泵驱动马达 1/8 HP(90w)AC380V/50HZ

调整轮进刀手轮 3.5mm/每转

0.02mm/每刻度

工作台进刀手轮 7mm/每转

0.05mm/每刻度

工作台微调手轮 0.2mm/每转

0.001mm/每刻度

修整进刀手轮 1.5mm/每转

0.01mm/每刻度

调整轮倾斜角度 +5°～3°

调整轮迂转角度 ±5°

自动压磨定位精度 0.001mm

最小进刀量 0.001mm