

台湾荣光高精度无心磨床RC-18S

产品名称	台湾荣光高精度无心磨床RC-18S
公司名称	宁波志跃机械设备有限公司
价格	300000.00/台
规格参数	品牌:荣光 型号:RC-12 产地:台湾
公司地址	余姚市低塘街道联通南路114号
联系电话	0574-62611270 15397249061

产品详情

台湾荣光[RC-18S高精度](#)无心磨床适合产业：

航太零件、医学应用，精密轴承，高精度机器零件、电子产业、汽机车零件、切割工具、油压、气压系统。

品质保证和品质控制：

荣光无心磨在规范下系统地发展，生产和组立，并严格遵从ISO9001规范，荣光机械品管人员在出货前，针对整个制造过程，严格执行品质管制，我们的品管措施包括，严谨的进料检验，几何精度检验，主轴测试，研磨测试。

先进设计概念：

荣光机械无心磨床有独特砂轮液静压轴承及调整软滚动轴承，没有金属摩擦，提高刚性及精度。

CNC系列无心磨床，适用停止式研磨和通过式研磨，确保0.1um高精度和高生产量，研磨工件直径由1mm到50mm.

荣光NC系列无心磨床的调整搭配滚珠滚柱轴承可达0.1um的研磨精度，在进行加工时，调轮可迅速接近工件进行加工，砂轮可选配液动压或液静压轴承，并提供自动送料为选配附件.

1.控制器特点：

利用程式控制，移动量可达0.0001mm,具备工作补偿及修砂位置记忆功能，断电和开机后，可避免不对位的撞机。可随时修整研磨进给速度，快速修正研磨所需工件尺寸的补偿，可用手动脉波产生器快速调校

工件与砂轮接触点，CNC可任意编辑复杂、机动的加工程式，NC简易化、参数化的对话式操作。

2. 主轴轴承特点：

液静压轴承系列（H系列）砂轮主轴的静压轴承，由高压油膜所覆盖，能消除金属与金属间的摩擦，过热和漏油等问题，减少动力耗损，提高刚性和减震性能。

经济型系列主轴轴承油钢和磷青铜合金制成的动压轴承，搭配润滑油，其手工铲花能维持研磨主轴高精度旋转和刚性，承受间距重切削研磨。

3. 调整轮主轴轴承滚动轴承系列（B系列）主轴一体成型，无法兰设计，创新先进的调整轮主轴不需法兰，并结合斜角滚珠轴承和滚柱轴承，能稳固维修主轴超高精度旋转和高刚性。

4. 精准主轴砂轮与调轮主轴皆使用高级超合金钢，经正常化、回火、渗碳硬化和深冷处理，再经精密研磨：粗磨、中磨、细磨和抛光，抛光为了确保超精密的表面，提供并稳定主轴寿命，在使用期间保证不变形。

5. 磨床配件：压力开关、调整轮、砂轮修整顺、调整轮伺服马达（B、H系列）、滚轮式修砂装置、砂轮主轴变频器、自动送料装置。

台湾荣光RC-18S高精度无心磨床规格及研磨范围:

1. 无心磨床H系列（砂轮液静压轴承）RC-12H、RC-18H、RC-20H无心磨床研磨范围（直径）：1-30mm、2-50mm、适用停止式研磨和通过式研磨，确保高精度，和高生产量，研磨工件直径由1mm到50mm。多样化自动送收料机设计，操作方便，降低生产成本。

2. 经济型B系列、S系列（滚动轴承调轮）RC-12、RC-12B、RC-12S、RC-16B、RC-18、RC-18B、RC-18S、RC-1813、RC-1812B、RC-18S、RC-20、RC-20B. 研磨范围（直径）：1-30mm 2-50mm 3.

CNC、NC数控系列RC-12CNC/NC、RC-18

CNC/NC、RC-1812CNC、RC-20CNC研磨范围（直径）：1-30mm 2-50mm

标准配件：砂轮及法兰、调整轮及法兰、刀架及刀片分停止式和通过、切削液桶及泵浦、油箱及泵浦、钻石修刀，压料装置、工作灯、工具箱、法兰拔具、润滑油冷却风扇。

特别附件：振动计、工作物起落架、退物装置、油雾分离机、砂轮悬臂吊架及吊具、砂轮端面修整器、纸带过滤机、电磁除屑机，水力分离机、成型模版、特殊能过刀架、平衡台及棒、油温冷却机、通过式送料装置，长棒研磨装置，滚轮式修整装置、自动进退刀装置、停止式自动送料装置，停止式自动收料装置。

高速无心磨床系列：除了拥有磨床的特色外，更加强结构与技术的設計，以利高速研磨。採用大跨距雙支撐主軸，可確保於重切削時之剛度與穩定。

1. RHC-630B重切削，RHC-620B滚动轴承系列（B系列）：创新先进的砂轮主轴不需要法兰，并整合斜进接触轴承和双支撑滚珠轴承，能维持主轴超高精度旋转和高刚性。

2. CNC系列：RHC-630CNC重切削，RHC-620CNH配有滚动轴承，配有FANUC控制器彩色操作屏幕，数字控制系统技术