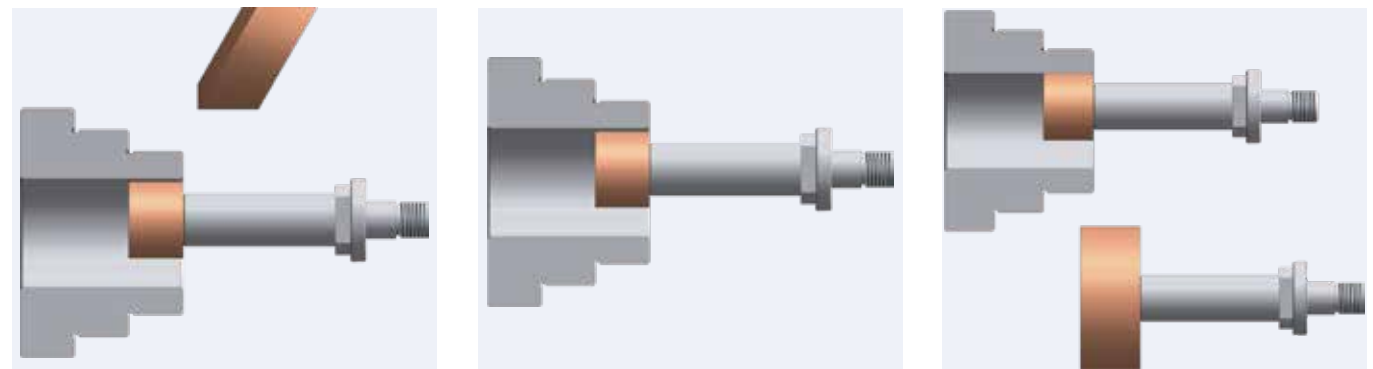


CNC 內外徑複合磨床 主軸端鍵一體式



毅德機械·磨床專家

臺灣總部
42863 台中市大雅區龍善二街12號
TEL : +886-4-2568-6418
Mail : info@etechtw.com

上海公司
201700 上海市青浦区白鶴鎮綠地時代名邸
79號502室
Phone: +86-1347-2898433
TEL : +86-21-5825-5706
Mail : hz@etechtw.com

www.etechtw.com

美國公司 Supertec USA
6435 Alondra Blvd, Paramount, CA, 90723
TEL : +1(562)220-1675
Mail : info@supertecusa.com

www.supertecusa.com



watch more

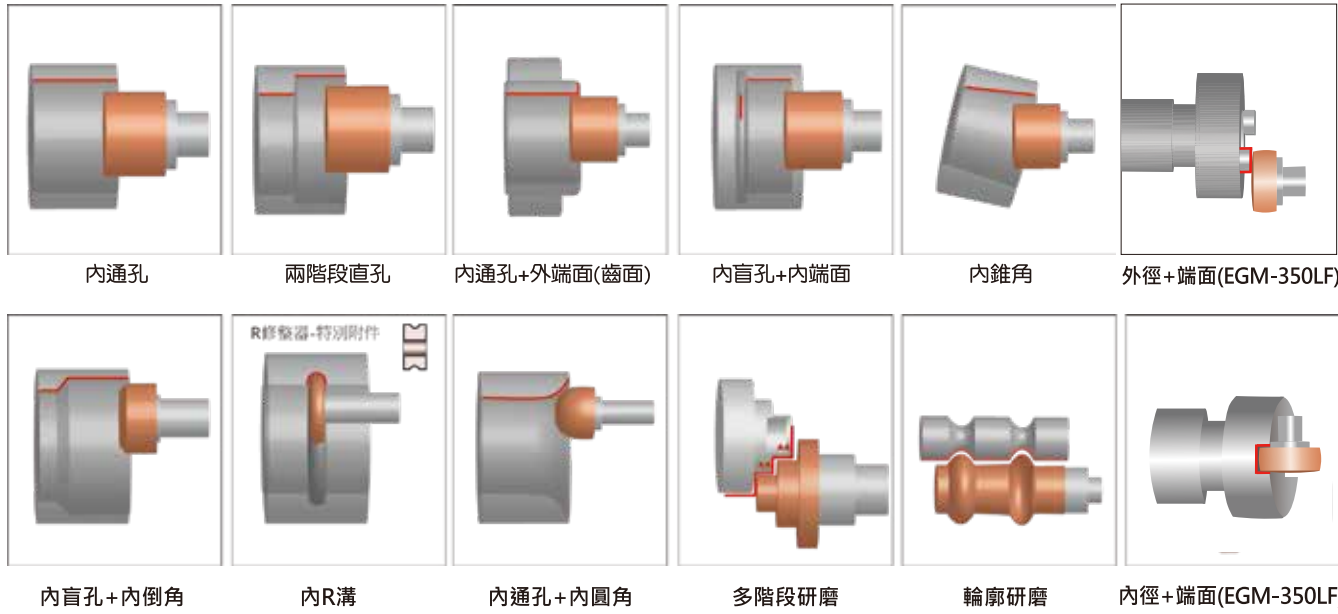
主軸端鍵一體式 EGM-350LFCNC

機械特性

- EGM 系列的操作選擇多元，除了可以搭載不只一種的控制器 (MITSUBISHI / FANUC)，更可以輔以全圖形引導式操作介面，操作人員不需要使用G碼或M碼才能編寫程式，令初學者快速進入磨床領域，也方便工廠內部對該設備教育訓練的普及性。(MITSUBISHI M80 搭配觸控式螢幕/FANUC Oi-TF Plus)
- 低矮特性的機械結構，操作面板設計，透過數位10年以上經驗的師傅進行市場調查而配置，毅德機械的設計方式永遠站在使用者的角度思考。
- 可以進行內直孔、內外端面、溝槽、R角、內外階梯、內外錐度的研磨應用，更可以利用砂輪成型編輯器，經過砂輪修成型之後進行，一次性多階段或是輪廓研磨，大幅縮短工時，也顛覆一般複合機型的使用方式。
- 具C軸主軸頭帶動被加工主軸心軸旋轉，再以量測裝置探測主軸中心，透過垂直式滑台機構帶動直結式研磨輪進行內孔、端面、及端鍵平面加工。
- 將多個製程加工整合為一次加工，以減少轉製程所產生的累積誤差以及縮短加工時程。



標準循環研磨及研磨多階段示意圖



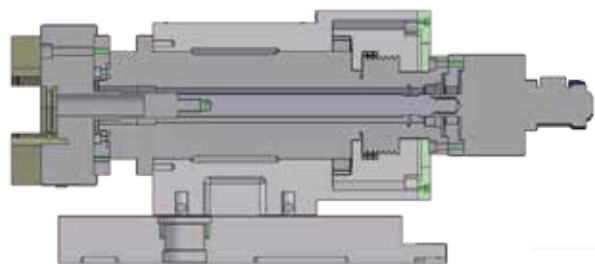
機器規格

型號		EGM-350LFCNC	
加工能力	最大研磨內徑	mm	Ø300
	最大研磨外徑	mm	Ø330
	工件主軸最大旋徑	mm	Ø340
	研磨最大深度	mm	260
	工件主軸最大承重	Kg	300(配合中心架)
	最大工件長度	mm	750
	砂輪頭型式	-	雙獨立進給砂輪頭
工件主軸	三爪夾頭	-	手動-8"/10"(opt.)
	水平旋轉角度	deg	+10°~-5°
	手動移動行程(Z軸方向)	mm	550
	主軸轉速	rpm	0~1000(無級變速)
	電機額定功率	kw	伺服馬達 1.8(F)/2.2(M)
研磨砂輪軸 (Y軸)	外徑研磨砂輪尺寸	mm	N/A
	內徑研磨砂輪尺寸	mm	Ø100
	最大主軸轉速	rpm	20,000(標準)
	電機額定功率/最大扭矩	Kw/Nm	3.75 / 13
Y軸刀庫	外徑研磨砂輪尺寸	mm	Ø100
	內徑研磨砂輪尺寸	mm	N/A
	最大主軸轉速	rpm	8,000(標準)
	電機額定功率/最大扭矩	Kw/Nm	3.75 / 13
研磨砂輪軸 (Z軸)	外徑研磨砂輪尺寸	mm	Ø155x20x31.75
	內徑研磨砂輪尺寸	mm	N/A
	最大主軸轉速	rpm	4000
	電機額定功率/最大扭矩	Kw/Nm	2.0 / 6.37
X軸	行程	mm	420
	最快移動速度	m/min	8
	光學尺解析度	um	0.05
	最小分辨率	mm	0.0001
	電機額定功率	kw	伺服馬達2.5(F) /3.0(M)
Y軸	行程	mm	350
	最快移動速度	-	8
	最小分辨率	mm	0.0001
	電機額定功率	kw	伺服馬達1.8(F)/2.2 (M)
Z軸	行程	mm	350
	最快移動速度	-	8
	最小分辨率	mm	0.0001
	電機額定功率	kw	伺服馬達 1.8(F)/2.2(M)
W軸	行程	mm	200
	最快移動速度	-	8
	最小分辨率	mm	0.0001
	電機額定功率	kw	伺服馬達 1.2(F)/1.0(M)
馬達	油壓馬達	kw	0.75
	冷卻泵浦	kw	0.37+0.18
機器尺寸	淨重	Kg	6800
	毛重	kg	7300
	外觀尺寸 (長×寬×高)	mm	4000x2250x1950

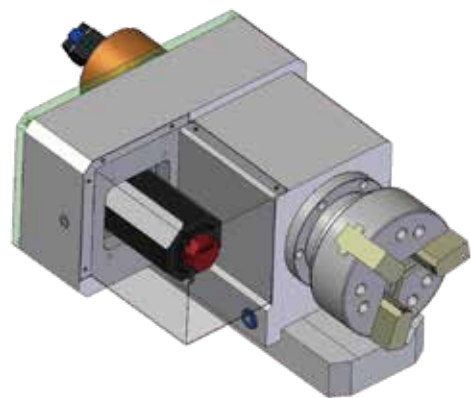
機台特性



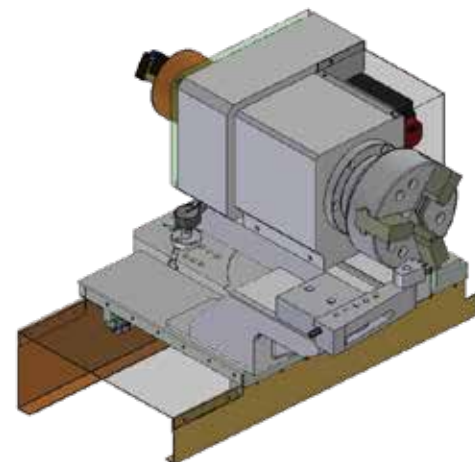
主軸套管為一體式主軸，避免主軸頭鑄件同心度不良，產生溫異及影響精度壽命



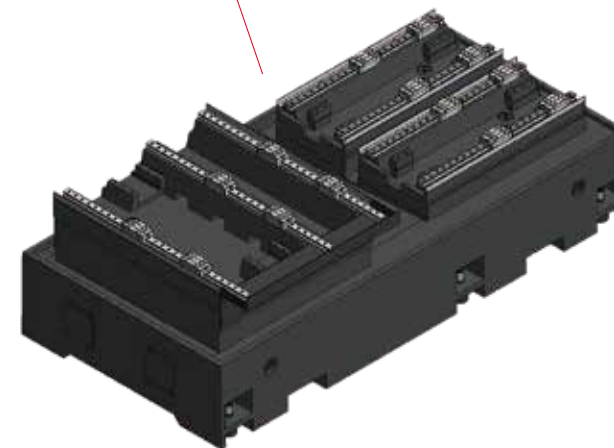
具C軸主軸頭帶動BT主軸旋轉，主軸頭中心前移，增加主軸頭的剛性及荷重，並避免全盤面接觸設計影響精度呈現



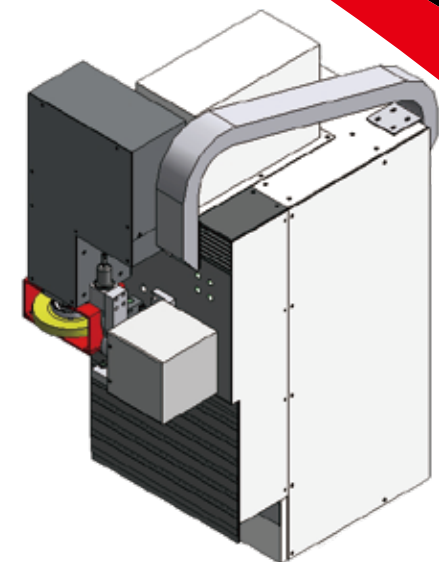
主軸配置伺服馬達，呈現最佳定速定扭狀態



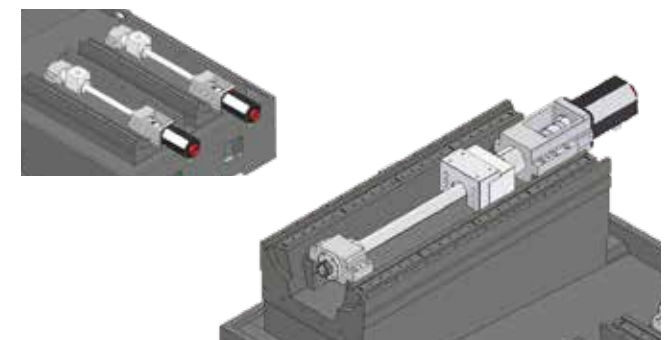
X軸下滑板設計，方便工件長度更換時僅需移動單一部件



低矮型機械結構，搭配大角度傾斜式本台設計，有利於切削液循環時將切削殘屑排出，可常保機台清潔



增加一垂直研磨軸，可選用一般砂輪或鑽石砂輪對主軸端面及端鍵兩平面進行研磨，搭配端面測量裝置，達成自動定位及自動研磨功能



精選 C1 級研磨及高精度螺桿，具有高效率、高剛性、高導程且精度壽命可預測之特性