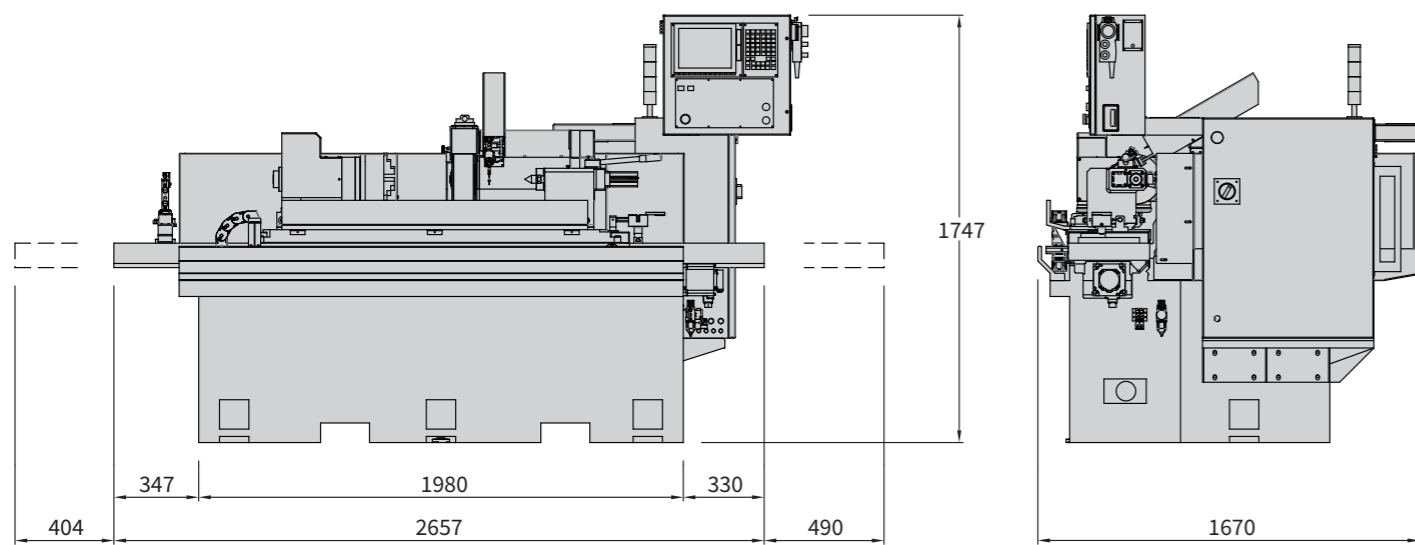


機械規格		S2-G2760	S2-G3560
加工範圍	工件主軸最大旋徑	275 mm	355 mm
	工件最大研磨直徑	270 mm	350 mm
	兩頂心間距	600 mm	
	兩頂心承受重量	130 kg	
砂輪台	砂輪尺寸 (直徑 X 寬度 X 孔徑)	405 x 50 x 152.4 mm	
	馬達輸出	5 HP/3.7 Kw	
	砂輪最高週轉速	2000 rpm	
	最快移動速度	8 m/min	
	最小分辨率	0.0001 mm	
主軸台	伺服馬達額定功率 (X 軸)	1.5 kW	
	旋回角度	旋回式	
	回轉速度	600 rpm	
	馬達額定功率	1 kW	
	錐孔	MT#4	
尾座台	頂心工作方式	定心及同動	
	通孔直徑	18 mm	
	尾座主軸行程	30 mm	
	型式	手動桿式	
工作台	錐孔	MT#4	
	工作台水平旋轉角度	-1 ~ +11 deg	
	最快移動速度	8 m/min	
	最小分辨率	0.0001 mm	
	伺服馬達額定功率 (Z 軸)	1.5 kW	

標準配件	數量
砂輪法蘭	一式
砂輪 (Ø405 x 50 x 152.7 mm)	一個
砂輪法蘭拆卸螺帽	一個
鎢鋼頂針	二支
鑽石修刀 (普通型)	二支
起重螺絲、腳座	所需數量
工具組	一式
水箱及電磁過濾	一式
床台前方防水板	一式

特別配件	備註
砂輪平衡台	砂輪外徑 Ø405 x 75 mm
平衡心軸	長: 280 mm
修砂座 (安裝處: 下工作台)	一式
手動夾頭組	#7
工件驅動裝置	S-1 ~ S-6

特別式樣	備註
端面量測裝置 (安裝於砂輪)	Balance System
外徑量測裝置 (安裝於工作台)	Balance System
油壓座動式尾座台	



Unit : mm

※ 本型錄內容可能無預告變更，部分照片與標準規格可能有差異，敬請知悉。
 ※ 本型錄標示之規格可能會因追加個別規格、砂輪或工件尺寸、形狀不同而各有所限制，詳細內容請洽本公司。



S2-G2760

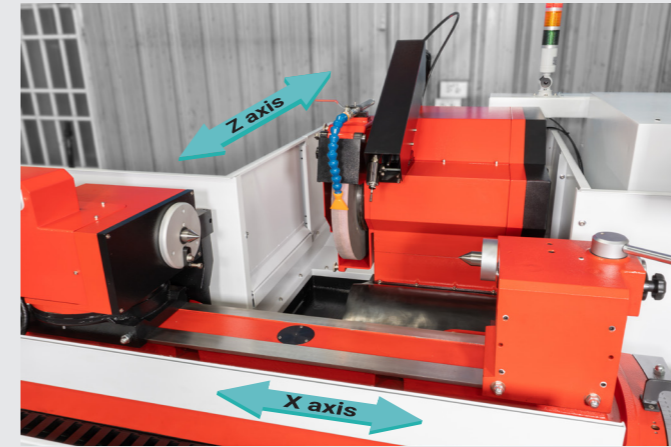
CNC 外徑磨床

三茂精機股份有限公司

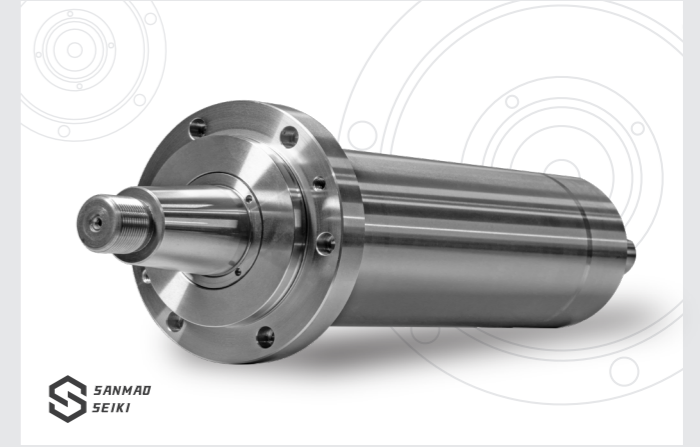
TEL : +886-4-2357-1740 | 統一編號 : 53383998
 FAX : +886-4-2536-7991 | Email : e35828@yahoo.com.tw
 427 台中市潭子區聚興里潭興路一段 165 巷 322 弄 15 號

S2 系列高精密 CNC 外徑磨床

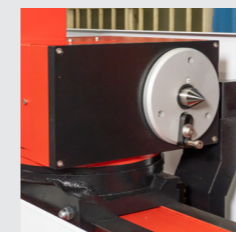
主要應用於圓柱形與圓錐形表面磨削之精密加工，常用於汽機車零件、氣動工具零件、空油壓零件、醫療與航太軍工等要求精度高的軸類零件磨削加工。



工作台及砂輪台滑動軌道採用一邊V型一邊平型的高剛性設計，滑動面配有耐磨片，經過精密鍍花及全時潤滑油的平均化效果能夠減少摩擦係數，長時間保持高精度及進給精度。



砂輪主軸使用 NSK 高速軸承，具高轉速、高精度、低震動、低噪音特性，能夠承受徑向與軸向高負荷，使磨削工件達到高品質，無其他外接潤滑系統，降低外在因素產生的干擾。



工作頭

工作頭以套管方式組裝，搭配NSK精密斜角滾珠軸承，高精度、高剛性，頂心可使用活心與固定心兩種選擇，亦可搭配夾頭夾持工件。



尾座

尾座標準搭配手動桿式，可選購油壓作動式，配合自動化系統。



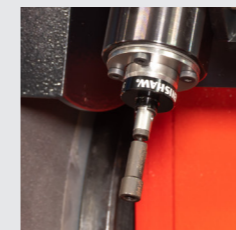
迴旋工作台

工作台迴旋角度為 $-1^{\circ} \sim +11^{\circ}$ ，可應付大多數工件之加工。



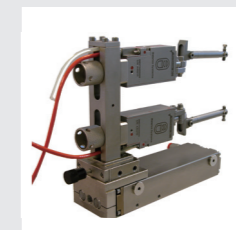
修砂裝置

固定式修砂座優於工件調整錐度時可避免鑽石修刀點位移，避免重新校正修砂點位，以達加工之效率。



端面量測裝置

Renishaw TS20 Probe System，每次磨削前啟動，以確認端面位置，防止工件與砂輪碰撞，連續加工時可節省重新設定參數的時間。



外徑量測裝置

Balance Systems VM9 GA，用於磨削加工時，避免砂輪掉砂或熱變形產生尺寸的影響，於線上量測，達到維持穩定的尺寸。

人機介面

控制器使用 MITSUBISHI M80 10.4 吋多點觸碰式螢幕，搭載自行開發的對話式人機介面設定系統，使操作更簡便。工件座標皆使用簡易設定輸入，可快速輸入工件座標，只需要依照畫面輸入參數，即刻開始研磨工件，縮短校刀的時間，提高效率，研磨段數最多可達 36 段。



直徑研磨



端面研磨



錐度研磨



徑面修砂



錐度修砂



成形修砂(一次多段成形)

