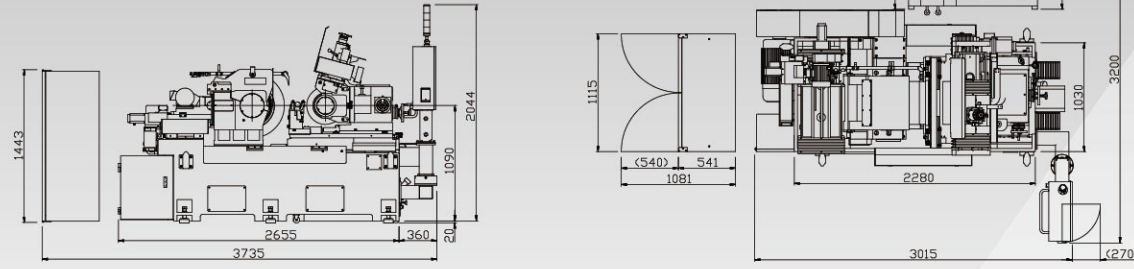
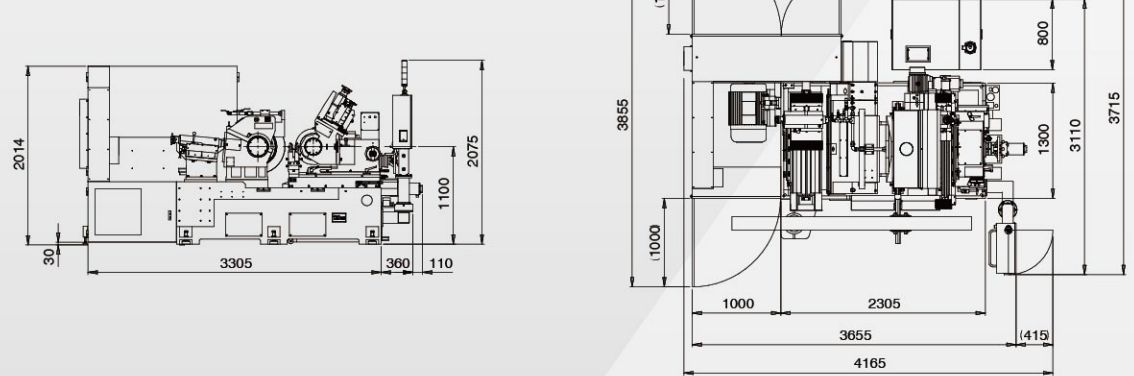


機械尺寸圖

PCB-6030 / PCB-6040



PCB-6050 / PCB-6060



標準配件

- FANUC CNC 控制器 x 1
- 砂輪 x 1
- 調整輪 x 1
- 砂輪法蘭(主軸一體式) x 1
- 調整輪法蘭(主軸一體式) x 1
- 通過式標準刀架及刀片 x 1
- 停止式標準刀架及刀片 x 1
- 冷卻系統 x 1
- 主軸潤滑系統 x 1
- 鑽石修刀 x 2
- 工作燈 x 1
- 工具箱及工具 x 1

特殊配件

- 鑽石滾輪修整裝置
- 鑽石修整輪
- 砂輪卸下裝置
- 砂輪天車吊架
- 手動砂輪平衡校正裝置(震動計)
- 自動送收料機構
- 光學尺機構
- 電磁式冷卻液除屑裝置
- 紙帶式冷卻液除屑裝置
- 水力分離機
- 油霧回收機
- 水溫冷卻機

產品項目

- 無心磨床
- 外圓磨床
- 內圓磨床
- 立式磨床
- 平面磨床
- 特殊應用磨床

PALMARY

大光長榮機械股份有限公司
PALMARY MACHINERY CO., LTD.

41280 台灣 台中市大里區工業路77號
Tel: +886-4-2492-9799 Fax: +886-4-2492-9499
E-mail: palmary@grinding.com.tw www.palmary.com



大光長榮機械股份有限公司

高精度 高剛性 高效能

CNC無心磨床-培林主軸式樣

採用「超精密複合式滾柱軸承」的主軸設計，加強研磨剛性與減少油性潤滑油使用，符合環保

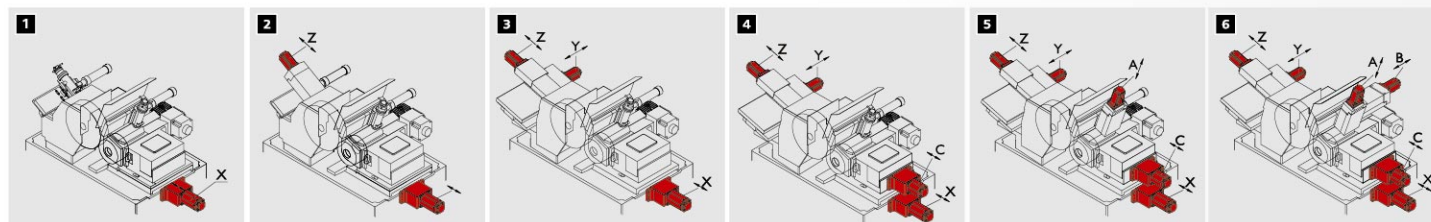


PCB-6040 (滾輪修整式樣)



PCB-6050 (滾輪修整式樣)

可依需求製作1~6軸CNC式樣



機台特色

砂輪側



雙持式培林主軸支持
平均砂輪研磨接觸面，切削時在主軸兩端平均受力，較不影響研磨所造成錐拔。



雙持式培林主軸機構
砂輪軸與調整輪軸都採用雙持式的培林主軸結構，能夠支持大徑寬砂輪。砂輪護蓋為吊起式樣 (PCB-6050/6060)。



鑽石滾輪修整裝置
搭載雙持式滾輪修整裝置，穩定修整，大幅降低修整損耗(選配)。



油霧滑裝置
支援砂輪主軸滑、清潔及恆溫。

調輪側



調整輪採用直線式馬達驅動
取代油壓驅動所需附屬配備，改善修整速度穩定控制。



調整輪可調式蝸桿軸承箱
有效改善蝸桿蝸輪背隙調整，大幅提升傳動效能及使用壽命。無段變速應用，研磨設定無障礙。



進給滑台採用一V一平設計
強化進給穩定性，滑軌全行程鍍花處理，降低磨擦係數，寸動進給精度高。



光學尺裝置
雙平板結構，並採用CNC光學尺回饋，實現高精度進給。標準搭載精密減速機 (PCB-6050/6060)。

規格表

型號	PCB-6030	PCB-6040	PCB-6050	PCB-6060
能力	研磨範圍 Ø1 mm ~ Ø150 mm		Ø1 mm ~ Ø150 mm	
砂輪	尺寸(外徑x寬x內徑) Ø610x305xØ304.8 mm		Ø610x405xØ304.8 mm	Ø610x510xØ355.6 mm
	過速度 45 m/s		45 m/s	
	驅動馬達 30HP x 4P (22 kw)		40HP x 4 P (30 kw)	50HP x 4P (37 kw)
	修整裝置 單點式/滾輪式 (選配)		單點式	
	尺寸(外徑x寬x內徑) Ø355x305xØ203.2 mm		Ø355x405xØ203.2 mm	Ø405x510xØ254 mm
	轉速 10 ~ 200 R.P.M.		10 ~ 200 R.P.M.	
	驅動馬達 5 kw 伺服馬達		5 kw 伺服馬達	
調整輪	傾斜角度 +5° ~ -1°		± 5°	
	旋轉角度 ± 2°		± 2°	
	修整座旋轉角度 ± 5°		± 5°	
	修整座 OFFSET 0-15 mm		0-20 mm	
行程	使用行程	X=150 mm	X=150 mm	
		Z=70 mm	Z=80 mm	
	滑板行程	A=40 mm	A=50 mm	
		B=470 mm	B=660 mm	
		C=120 mm	C=120 mm	
		Y=430 mm	Y=660 mm	
馬達	冷卻泵 1HP x 2P (0.75 kw)		1HP x 2P (0.75 kw)	
潤滑	自動注油機		自動注油機	
機械重量	淨重	6800 kg	7000 kg	12800 kg
				13000 kg

*有關機台規格與尺寸保留變動權力，不另行通知。