

全球銷售網



韓國
 日本
 中國大陸
 香港
 台灣
 埃及
 泰國
 馬來西亞
 新加坡
 菲律賓
 越南
 印尼
 斯里蘭卡
 土耳其
 巴基斯坦
 比利時
 斯洛維尼亞
 美國
 墨西哥
 哥斯大黎加
 巴西
 哥倫比亞
 阿根廷
 英國
 德國
 義大利
 瑞士
 印度
 俄羅斯
 波蘭
 捷克
 法國
 保加利亞
 匈牙利
 葡萄牙
 南非
 澳洲
 紐西蘭
 以色列
 約旦

高精度產品系列

- 無心磨床
- NC無心磨床
- CNC無心磨床
- 高速無心磨床
- 精密萬能外圓磨床
- NC萬能外圓磨床
- CNC萬能外圓磨床
- CNC立式複合磨床
- NC內圓磨床
- CNC內圓磨床
- 平面磨床



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
 電話: +886-4-2492 9799
 傳真: +886-4-2492 9499
 Email: palmary@grinding.com.tw
 http: //www.grinding.com.tw

THAILAND:
 PALMARY MACHINERY CO., LTD.
 200 MOO 1 KHAERAI, KRATUMBAN,
 SAMUTSAKORN THAILAND 74110
 TEL: +66-34-476225~6
 FAX: +66-34-849516



上虞大金湖精密機床有限公司 SHANGYU DAIKINKO SEIKI CO., LTD.

浙江省上虞市經濟開發區永祥路288號
 電話: +86-575-82186081~3
 傳真: +86-575-82186085
 郵編: 312300
 Email: daikingseiki@yahoo.com.cn
 http: //www.grinding.com.tw



FIRMUS 系列

CNC 培林式無心磨床

大光長榮機械股份有限公司

剛性的堅持 本台超強剛性結構設計，穩定不變型

雙持式砂輪軸設計，高轉速切削設計，強化研磨效能
 數控3~6軸搭配，客制需求大滿足
 寬幅砂輪搭載，量產效能提升
 調整輪無段變速應用，研磨設定無障礙



PCB-6040 (滾輪修整式樣)

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。



- 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 (特別式樣，選配)。



- 油霧潤滑裝置，支援砂輪主軸潤滑、清潔及恆溫。

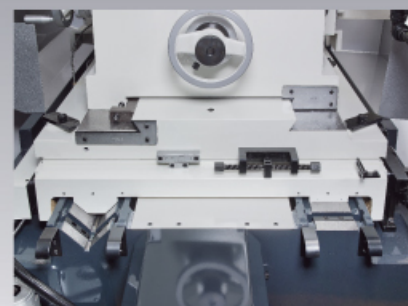
調整輪側



- 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。

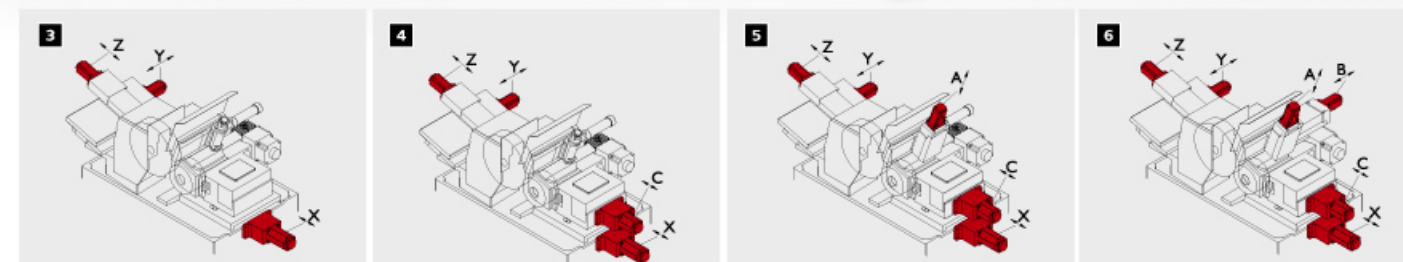


- 進給滑台採用一V一平設計，強化進給穩定性，滑軌全行程鏤花處理，降低磨擦係數，寸動進給精度高。

研磨範例



各軸搭配方式：



規格	機種	PCB-6030	PCB-6040
能力	工件最大研磨外徑	Ø150 mm	
砂輪	砂輪尺寸 (外徑x寬x內徑)	Ø610 x 305 x 304.8 mm	Ø610 x 405 x 304.8 mm
	砂輪週速	3000 m/min	
	砂輪驅動馬達	30 HP x 4P (22.5 kw)	40 HP x 4P (30 kw)
調整輪	調整輪尺寸 (外徑x寬x內徑)	Ø355 x 305 x Ø203.2 mm	Ø355 x 405 x Ø203.2 mm
	調整輪轉速	10~300 rpm (無段)	
	調整輪驅動馬達	5.0 kw同服馬達	
	調整輪傾斜角度	+5° ~ -2°	
	調整輪旋轉角度	+2° ~ -2°	
	調整輪修整座旋轉角度	+5° ~ -5°	
修整	砂輪修整方式	單點式修整裝置 / 滾輪式修整裝置 (特別式樣，選配)	
驅動馬達	油壓泵驅動馬達	1/4 HP x 4 P (0.18 kw)	
	冷卻泵驅動馬達	1 HP x 2 P (0.75 kw)	
	調整輪修整驅動馬達	MSS425-412W2E (25 w)	
數控	數控裝置型別	SIEMENS / FANUC / MITSUBISHI	
行程	進刀行程	200 mm	
	調整輪滑板行程	120 mm	
容量	油箱容量	24L	
	冷卻水箱容量	140L	
機械尺寸	長x寬x高	3015 x 2205 x 2045 mm	
	機械淨重	6300 kgs	6500 kgs

可依照需求製作3~6軸CNC式樣