

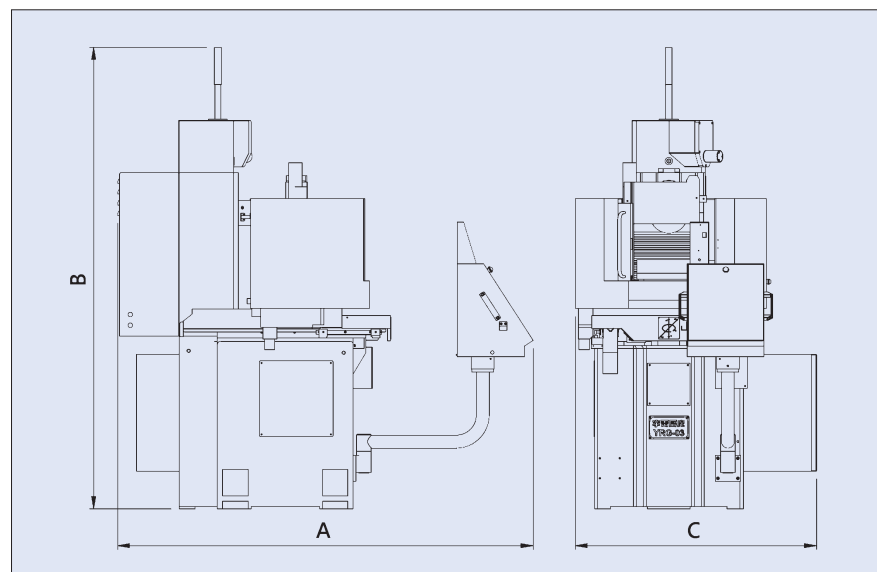
## 機械規格：

項目	單位	YRG-03	YRG-04
<b>加工能力</b>			
電磁盤直徑	mm	Ø300	Ø400
主軸中心至盤面距離	mm	210	280
Z軸最大行程	mm	235	285
迴轉盤轉速	rpm	20~200	15~200
自動進刀量設定範圍(單邊/雙邊進刀)	mm	0.001~0.999	0.001~0.999
工件最大研磨直徑	mm	350	450
<b>主軸</b>			
砂輪尺寸(外徑x厚x內徑)50Hz	mm	205x13x31.75	355x32x127
砂輪尺寸(外徑x厚x內徑)60 Hz	mm	180x13x31.75	305x32x127
主軸轉速 (50/60Hz)	rpm	2860/3460	1430/1735
主軸馬力	HP/P	3HP	3HP/4P
<b>馬達</b>			
迴轉盤馬達	w	900	400
上下馬達	w	300	300
前後馬達	w	400	400
<b>Y軸垂直進給</b>			
Y軸快速進給100%	mm/min	300	240
Y軸慢速進給10%	mm/min	30	24
電子	每轉(x1、x10、x100)	mm 0.1, 1, 10	0.1, 1, 10
手輪	每刻度(x1、x10、x100)	mm 0.001, 0.01, 0.1	0.001, 0.01, 0.1
<b>Z軸垂直進給</b>			
Z軸快速進給100%	mm/min	1200	1200
Z軸慢速進給10%	mm/min	120	120
電子	每轉(x1、x10、x100)	mm 0.1, 1, 10	0.1, 1, 10
手輪	每刻度(x1、x10、x100)	mm 0.001, 0.01, 0.1	0.001, 0.01, 0.1
<b>重量/佔地空間</b>			
機器重量(約)	kg	1247	1800
佔地空間(長x寬x高)	mm	2100 x 1500 x 2130	2270 x 1700 x 2130

★本公司保留隨時修改上述規格，機器外觀，尺寸等權利，恕不另行通知。

## 占地面積

單位：mm



## 標準配件：

項目	規格	數量
1.	砂輪(直徑 x 厚度 x 孔徑) Φ 355x38xΦ 127	1個
2.	砂輪凸緣及拔取器	1個
3.	砂輪平衡棒加螺帽	1組
4.	鑽石修刀座及鑽石刀具 (1/4 卡拉)	1組
5.	掃塵橡皮刮片	1個
6.	工作燈 (附機台上)	1個
7.	基礎座, 水平調整螺絲	6組
8.	工具箱及必要工具	
	扳手(36m/m)	1個
	六角扳手 (2.5, 3, 4, 5, 6, 8 m/m)	1組
	活動扳手 (375m/m)	1支
	十字起子 (#4)	1支
9.	潤滑油 (4 liters, mobile #1405)	2 桶
10.	使用說明書及檢查成績表	各1本
11.	補修用漆	1罐
12.	注水及磁性過濾裝置	1
13.	自動鑽石修刀修整砂輪及補償功能	1
14.	自動脫磁整流器 (配合電磁吸盤)	1
15.	電磁吸盤	1
16.	砂輪平衡台	1
17.	砂輪凸緣(法蘭)	1
18.	主軸過載保護裝置	1
19.	標準舟型組	1

## 選購配件：

請注意: 有 "★" 記號之配件需在廠內安裝

★ C01	主軸變頻器
★ D02	光學尺(回饋功能)
★ E06	紙帶過濾注水裝置
★ E07	磁性+紙帶過濾注水裝置
★ I11	切削液冷卻機
★ N01	砂輪線上動平衡
★ R02	砂輪凸緣(動平衡法蘭)

## 占地面積

項目	機型	YRG-03	YRG-04
A		2100	1720
B		2160	1850
C		1500	1970

**宇青·SEEDTEC®**  
自動化平面磨床的領導品牌



# YRG-03/04

**宇青CNC**  
**精密迴轉式** 平面磨床

30多年磨床專業經驗

**SEEDTEC®**

友龍機械股份有限公司

41282台中市大里區仁美路135號

TEL: 886-4-2492 1628

FAX: 886-4-2492 1680

http://www.seedtec.com.tw

E-mail: info@seedtec.com.tw



www.seedtec.com.tw

# 宇青 精密迴轉式平面磨床

## 三軸伺服驅動 高工件精度

- 主鑄件採用 "米漢納" 鑄鐵，經應力消除。
- Z軸(前後軸)雙V硬軌
- 高效率的研削加工
- 自動砂輪修整功能(粗修, 精修, 及自動補正)
- YZ軸及迴轉盤伺服馬達驅動
- 最小單位：操作幕上 $1\mu$ 顯示
- 研磨功能：定點平面, 段差平面研磨
- 迴轉盤定均速功能（旋轉數變化）

## 轉盤式研磨 高工件精度

- 研磨試片( $\varnothing 70\text{mm} \times 50\text{mm}$ , 6 pcs), 厚度差在 $2\mu$ 內
- 表面粗糙度在 $0.2\text{Ra}$ 以下

## 不等速運動

在砂輪頭等速進給情況下，迴轉盤可依砂輪頭目前位移情況自動改變速度。此特性不但可有效提升加工精度，並可減少砂輪的過度磨耗。

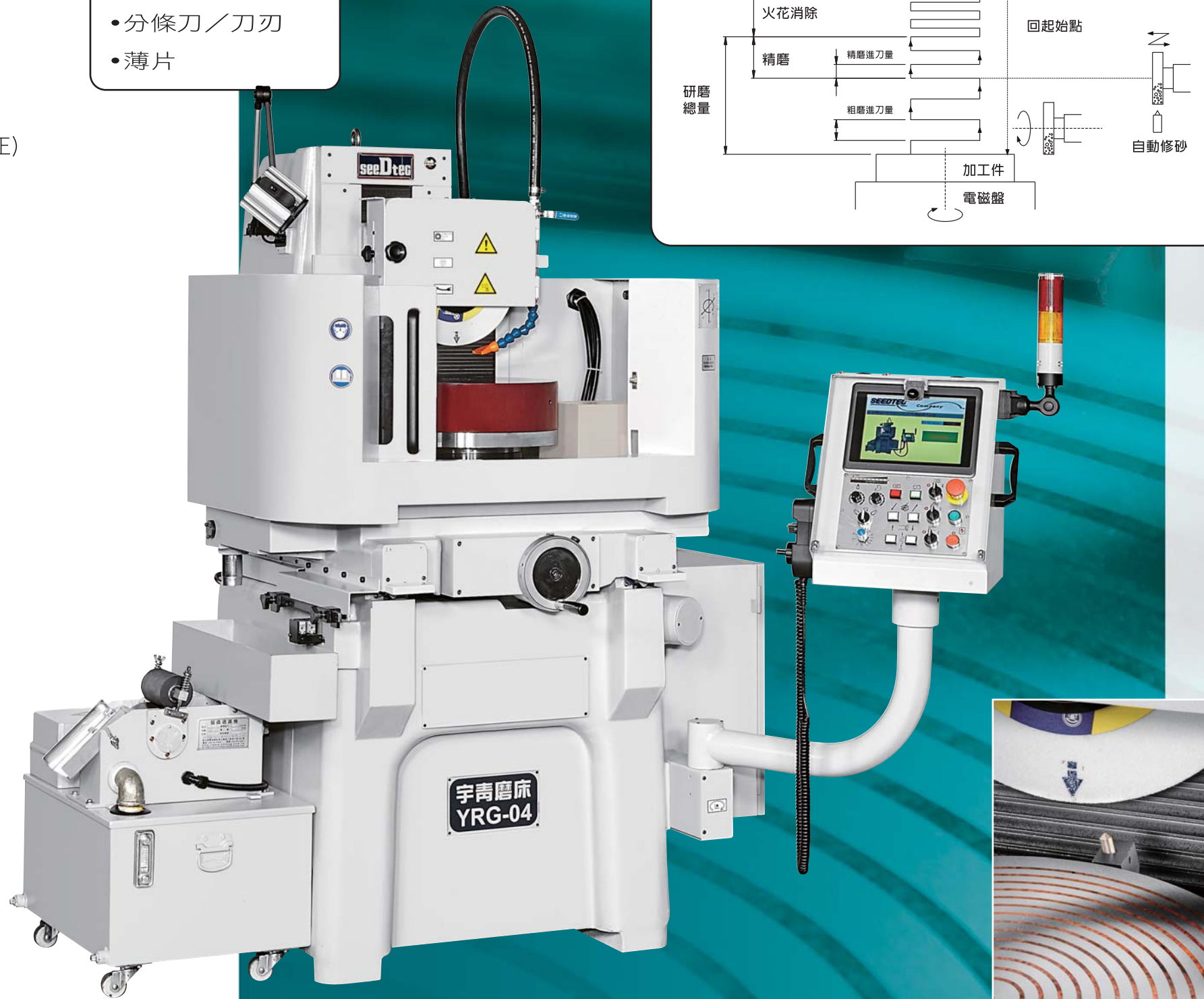
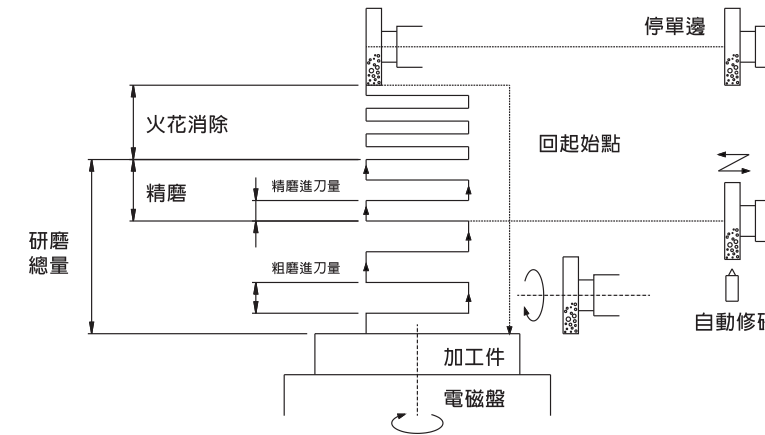
## 迴轉盤優勢

旋轉研磨方式，研磨時間短、效率高、精密度佳，研磨精度非常高，工作物可維持在 $2\mu$ ，相較於傳統平面磨床可達3倍效果，

### 通用研磨工件：

- 主軸間隔環
- 圓形盤
- 分條刀/刀刃
- 薄片

### 自動循環研磨（自動修砂+補償）



## 人機介面控制，操作容易

1. 採10吋彩色觸控螢幕。加工參數採對話式輸入，具有最簡易的操作性。
2. 搭配MPG電子手輪，提升試磨及工件對刀之方便性。
3. 分粗磨、細磨兩階段加工，配合可選擇九次的火花消除設定，確保精度、提高工作效率。
4. 主軸現在位置，隨時在螢幕P (position) 上顯示，也可在任意位置座零點設定，有如光學尺的功能。
5. 主軸上下運動有五種機能：
  1. 速進 (230mm/分)
  2. 定寸進 (依F設定值)
  3. 微進 ( $1\mu$  / 次)
  4. 電子手輪 (MPG) 進給：前後進給率為 $1\mu$ ， $10\mu$ ， $100\mu$ 三種，上下進給率為 $1\mu$ ， $10\mu$ ， $100\mu$ 三種
  5. 全自動
6. 中途移動主軸或修整砂輪，原設定之進刀量不受影響，不必重新設定
7. 主軸回昇至零點之上的a點 (可設定)
8. 主軸回昇至a點快速下降至起磨點，再按自動循環鍵才開始執行自動循環，安全且便利。
9. 研磨總量及相關加工條件設定，皆以數字直接輸入，不必計算，無加工殘量，操作簡易。
10. 圖解式操控面板及圖式化進刀說明，以閃燈對話式輸入，十分人性化，稍加學習即可使用。
11. 加工完成後，可選擇：1. 警示燈閃爍 2. 全機切電，適合下班前最後一次研磨之設定。

## 自動砂輪修整+補償

自動砂輪修整功能，可提供砂輪之粗修，精修，及自動補正

