

SEEDTEC®

宇青精密 **NC** 單軸 平面磨床

YSG-618/52 AIS



CE
ISO 9001 : 2000

YSG-52 AIS

YSG-618/52 AIS 獨特精密技術

重切削／高精度／自動化—追求工業升級、時代潮流之趨勢

本機結合・先端科技・多年製造精密機器經驗
・模具加工、生產性加工：高精度／高效率之需求

本機特點・高精度・高剛性・可靠度・操作性・研削力
・高經濟效益，切槽研磨特佳
・自動化，一人可操作多台，人性化，易學習

機械特性

■高剛性結構：

- 主要鑄件如底床、鞍座、工作台、立柱、主軸頭等均採用“米漢納”高級鑄鐵材質，經退火處理，消除內應力，避免日後之變形及確保精度耐久性。
- 立柱為上下一體之箱型設計，熱變位小。

■前後螺桿機構

- 前後螺桿採精密滾珠螺桿，裝有伸縮護套被覆，確保精度之耐久性。密封式牛油潤滑，不必外加潤滑。

■自動潤滑給油

- 主軸一啓動運轉，潤滑油泵浦即作動，潤滑所有滑動面及螺桿，使各軸運動滑順。

■先進的油壓迴路設計

- 採用最先進的迴路設計，使得工作台在兩端反轉時，振動減少至最小。油壓關掉，以手搖工作台時亦很輕，符合人體工學。
- 高效率之精密油壓泵浦，液壓油箱與機體分離，防止機體振動、熱變位等不利因素。

■工作台左右機構

- 工作台左右運動，採無段可調式，速率由1m/min至25m/min。
- 左右反轉之控制，採最先進的近接開關，內藏式之設計安裝，操作上絕對安全。調整左右行程之牽動具，操作簡單、迅速。

■充分防護

- 所有滑道、電氣箱、操作盤皆有防塵、防水設計，保養簡易。

■機能自動化，操控簡易化

- 上下進刀採用全數位化步進系統，可自動執行平面與深槽加工，精度準確、操作容易。
- 豐富的NC機能，使工作快速而有效率（詳見右頁說明）。
- 本NC系統具有如光學尺之讀取機能。

■安全性

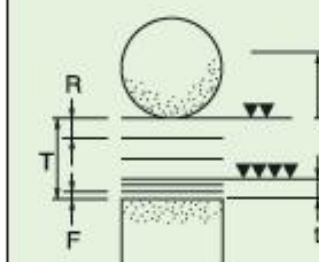
- 工作台手動手輪與油壓動力驅動有互鎖裝置以確保操作安全。

■超高精度

- 可加裝油溫控制系統（室溫±1.2℃）（選購配件）控制機械熱變位，可得絕佳之精度。

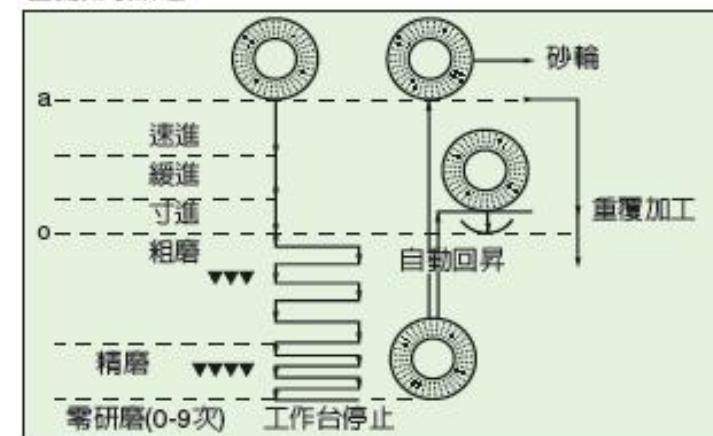


YSG-618 AIS



T進刀總量：0.001~999.999mm
R:粗磨進刀量：0.001~0.099mm
F:銼磨進刀量：0.001~0.099mm
t:銼磨進刀量：0.001~0.099mm
a:主軸回昇量：0~999.999mm
(零點以上加a值)

自動循環研磨



NC系統特點：

- 進刀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。
- 圖示化進刀說明加上閃燈對話式輸入，十分人性化，稍加學習即可操作。
- 分粗、精兩階段加工，配合可選擇九次的火花消除設定，確保精度、提高工作效率。
- 主軸現在位置，隨時在螢幕P(position)上顯示，也可在任意位置做零點設定，有如光學尺的功能。
- 有零點復歸機能，當主軸移動後，只要按下零點復歸鍵(Zero return)，即可回到零點。
- 主軸上下運動有六種機能：
 - 速進(230mm/分)
 - 緩進(29mm/分)
 - 定寸進(依F設定值)
 - 微進(0.001mm/次)
 - 手動
 - 全自動
- 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。
- 主軸回昇有三種機能可供選擇：
 - 主軸不回昇
 - 回昇零點
 - 零點之上設定點a值(可輸入)回昇。
- 按下零點復歸鍵(Zero return)，主軸即自回昇之a點快速下降至零點，再按自動循環鍵才開始執行自動循環，安全且便捷。
- 可做平面循環及深槽研磨。
- 切槽加工可選擇單邊或雙邊進刀。
- 加工完成後，可選擇：
 - 不停車、警示燈閃爍。
 - 工作台停止、全機切電，適合下班前最後一次研磨之設定。
- 前後軸任何位置可作零點設定及查看設定前之位置座標(選購配件)。



深且寬的漏斗式外排水槽，排水量大、清理容易(選購配件)。



加寬的雙V型滑道與加大的鉗距，配合穩固的箱型結構，確保各軸精度的高穩定性。



鞍座前後運動之鎖固裝置於切槽或其他端面研時使用，操作簡便、精度高。



前後自動進刀行程調整機構，調整容易，非接觸式感應開關壽命長。



主軸採用 ABEC7 (P4) 級超精密軸承及齒輪式V3級馬達，精度特佳。



上下進給滑台單元採板式設計，自動給油潤滑，可耐久使用。



兩層轉輪設計的操作箱與支架，可任意調整操作角度，非常方便。



各開關按鈕集中於同一面板，操控便利。

標準配件：



規 格

項目	機型	618 AIS	52 AIS
加工能力	最大研磨面積 (長×寬)	500 x 150 mm	550 x 220 mm
	工作台台面至主軸中心距離	400 mm	400 mm
工作台	工作台台面(長×寬)	465 x 150 mm	500 x 200 mm
	左右最大行程	550 mm	600 mm
	前後最大行程	177 mm	235 mm
	T溝(數量×寬度)	1 x 17 mm	1 x 17 mm
	工作台左右移動		
進給	油壓驅動速度	1~25 m/min	1~25 m/min
	手輪每轉	69 mm	69 mm
	鞍座前後移動		
	間歇進給	0.15~10 mm/min	0.15~10 mm/min
	連續進給	1200 mm/min	1200 mm/min
	手輪每轉	5 mm	5 mm
	手輪 (每刻度)	0.02 mm	0.02 mm
	主軸頭上下移動		
	手輪每轉	1 mm	1 mm
	手輪 (每刻度)	0.005 mm	0.005 mm
	上下快/慢速進給	230/29 mm/min	300/29 mm/min
	上下自動進刀		
	每次進刀量(粗/精)	0.001~0.099 mm	0.001~0.099 mm
	進刀總量	0.001~999.999 mm	0.001~999.999 mm
	細磨進刀總量	0.001~0.099 mm	0.001~0.099 mm
	零研磨	0~9 次	0~9 次
主軸與砂輪	主軸馬力	1.5 HP	2 HP
	主軸轉速 (50/60HZ)	2850/3450 rpm	2850/3450 rpm
	砂輪直徑 (50/60HZ)	ø205 / 180 mm	ø205 / 180 mm
	砂輪孔徑	ø81.75 mm	ø81.75 mm
馬達	油壓	2HP	2HP
	前後進給	25 W	40 W
	上下進給	21.6 kg-cm	35 kg-cm
	佔地空間 (長×寬×高)	211 x 130 x 198 cm	211 x 150 x 198 cm
	機器重量 (約)	990 kgs	1282 kgs
	裝箱尺寸 (長×寬×高)	200 x 112 x 213 cm	200 x 150 x 224 cm

※本公司保留隨時修改上述規格、機器外觀、尺寸等之權利。不另行通知。

標準配件：

- (1) 砂輪..... 1個
- (2) 砂輪凸緣及拔取螺母..... 1組
- (3) 砂輪平衡棒..... 1支
- (4) 鑽石修整座及鑽石(1/4 Carat)刀具..... 1組
- (5) 掃塵橡皮刮片..... 1支
- (6) 工作燈..... 1組
- (7) 基礎座..... 5個
- (8) 水平調整螺絲附螺母..... 5組
- (9) 吊環..... 4支
- (10) T溝螺母..... 2組
- (11) 工具箱及必要工具..... 1組
- (12) 潤滑油(4公升)..... 1桶
- (13) 砂盤(5.6")..... 4個
- (14) 使用說明書及檢查成績表..... 各1份
- (15) 補修用漆..... 1罐

選購配件：

- (1001) 永久磁鐵吸盤 / 可傾式永久磁鐵吸盤
 - (1002) 砂輪平衡台
 - (1003) 砂輪凸緣(法蘭)
 - (1004) 吸塵裝置
 - * (1005) 注水裝置
 - * (1006) 吸塵注水裝置
 - * (1007) 變頻控制器
 - * (1008) 數字顯示光學尺
 - * (1009) 前後微調裝置
 - (1012) 半徑修整器
 - (1013) 角度修整器
 - (1014) 沖子成型器
 - (1015) 正弦萬力
 - (1016) 工具萬力
 - (1017) 磁性正弦座
 - * (1018) 手動輪頂修整器
 - (1019) 脫磁器(永磁吸盤使用)
 - * (1020) 自動脫磁整潔裝置(電磁吸盤使用)
 - * (1021) 電磁吸盤 / 可傾式電磁吸盤
 - * (1022) 油壓箱油溫控制裝置(室溫±1.2℃)
 - * (1023) 電子光學砂輪成型器
 - * (1024) 注水及磁性過濾裝置
 - * (1025) 紙帶過濾注水裝置
 - * (1027) 磁性及紙帶過濾注水裝置
 - (1032) 砂輪動平衡校正儀
 - (1033) 動力式 CBN / 鑽石砂輪修整器
 - * (1038) 兩用及磁性過濾裝置(兩用即為吸塵注水)
 - * (1040) 舟型組
- (請注意：有*記號之配件須在廠內安裝)



立 大 機 械
大亨機械商有限公司

台南市東區崇信街38號

Tel: 06-2601800 · 2681075