



台灣旭正機械

- 精密數控內圓磨床
- 精密數控外圓磨床
- 精密數控複合磨床



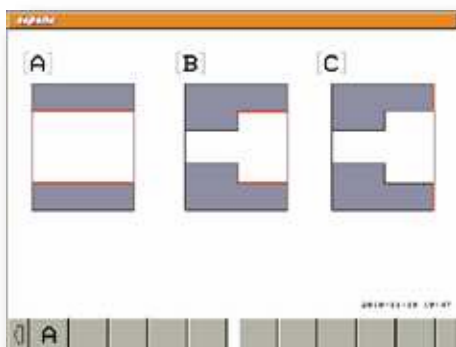
rinder Series



已合法授權使用



多元化的智慧選擇



卓越性的搭配組合



合理性的工藝編排



讓您不用再爲了加工而煩惱

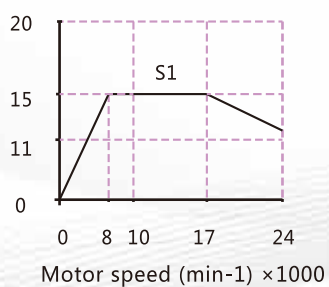
- 1、視窗結構化、填入式欄位
 - 2、實務技術與科技結合
 - 3、客製化開發與編輯
- 功能將持續優化更新



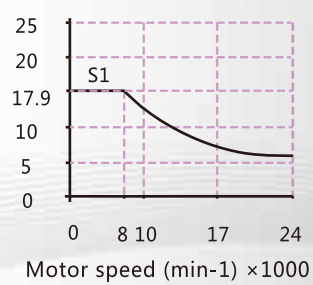
一目了然的執行視窗



Power (kW)



Torque (Nm)

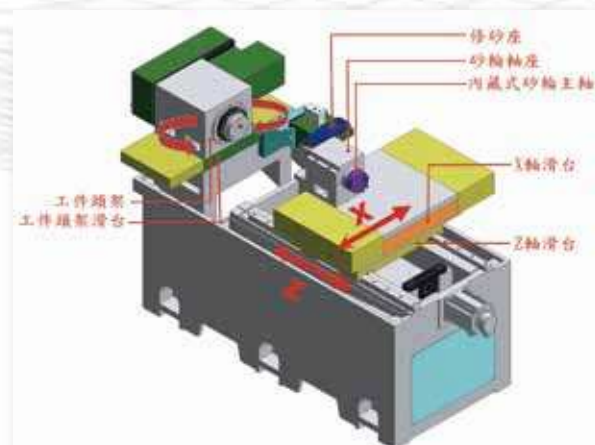


GRINDER SERIES

TIG-Series 精密數控內圓磨床

— 更全面的標準配置 —

- 標配先進可靠的Fanuc 0i-系列控制系統搭配10.4" 清晰彩色液晶大屏幕顯示
 - ◎選配：經濟可靠的台灣PC-Base控制系統, 搭配15" 清晰彩色液晶大屏幕顯示
- 觸摸式顯示屏操作簡便
- 簡單易學的Mars 系統-人機對話編程
- 全自動磨削循環/砂輪修整循環程序
- 電子手輪用於X軸Z軸方向運動
- X軸Z軸採用高精密線性滑軌
- X軸Z軸採用高精密預緊滾珠絲桿
- 縱向與橫向運動由交流伺服電機驅動
 - ◎選配：X軸方向配備線性光學尺 保證精確定位與尺寸精度
- 工件主軸使用超精密背對背軸承, 保證最高精度與穩定性,
- 工件主軸鼻端採用A2-5標準錐度,方便夾緊裝置的轉換,並配有氣幕裝置防止切削液吸入
- 機床所有構件採用堅固的鑄件制造
- 全密閉版金封閉設備
- 油霧回收裝置
- 免維護冷卻過濾系統採用紙帶式過濾
- 附加磁性過濾系統用於冷卻系統預過濾
- 120升冷卻水箱40L/min 冷卻液處理能力 滿足工件磨削的冷卻與沖洗
- 磨削主軸採用恆扭矩高頻電主軸
- 砂輪恆線速度 (Vc)磨削功能
- 砂輪修整裝置安裝在工件頭架
- 砂輪修整座配備一套雙向單點式金鋼石筆座
- 砂輪修整自動補償
- 中央自動定量潤滑裝置
- 機床內部LED照明燈
- 機床上方三色LED工作狀態指示燈
- 電源380V ,3p , 50Hz 變壓器
 - ◎選配：端測,在線量儀等依工件規劃



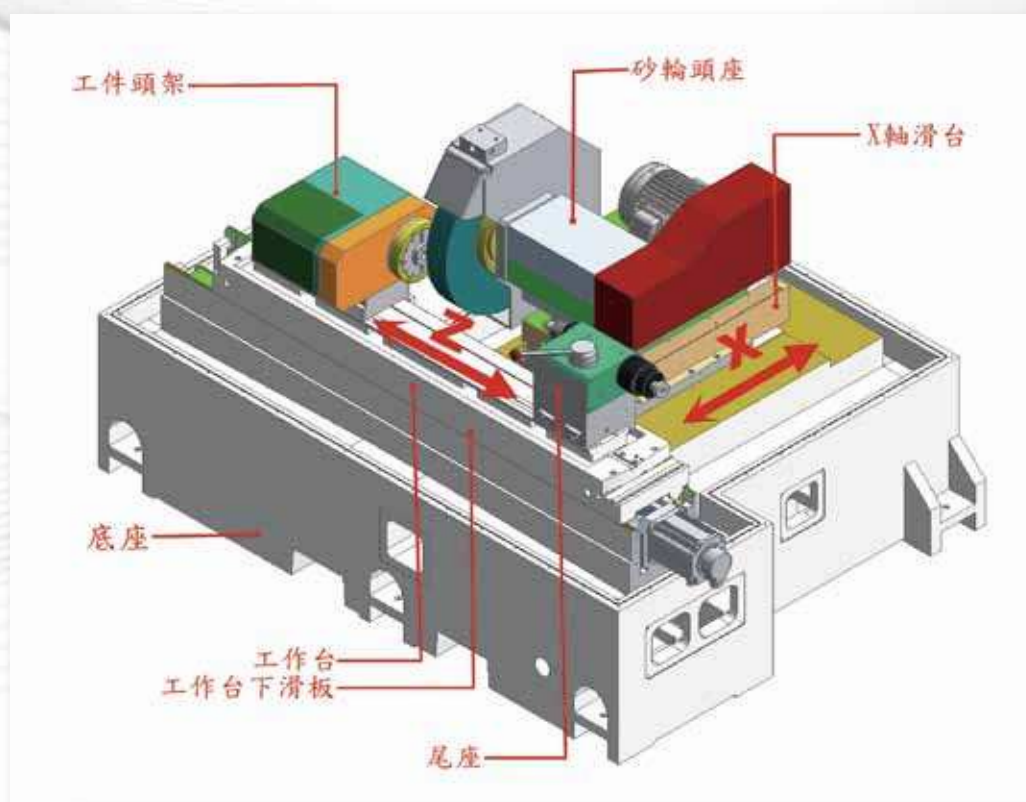
TIG-Series	技術規格		TIG-150	TIG-300
	工件最大旋徑	mm	320	320
	夾持工件最大荷載	Kg	50	50
	夾持工件最大長度	mm	100	100
加工能力	工件頭架鼻端與研磨主軸鼻端距	mm	520	520
	研磨內徑範圍	mm	Φ6-150	Φ6-300
	磨削內徑最大深度	mm	≥150	≥150
	▲主軸轉速(可選擇)	rpm	标配24000	标配24000
	主軸型式		電機內藏式高頻電主軸	
砂輪主軸	主軸功率		6kW/ 4Nm	6kW/ 4Nm
	砂輪軸接口尺寸:外徑x 螺紋	mm	Φ43xM25-P2	Φ43xM25-P2
	砂輪修整	mm	修整循環程序	修整循環程序
	主軸轉速	rpm	10-1500	10-1500
	主軸驅動方式		交流伺服電機	
工件頭架	主軸形式		高精度軸承	
	主軸內錐孔形式	MT	6	6
	主軸台旋轉角度	Deg	前2° 后15°	前5° 后15°
	可安裝卡盤最大尺寸	inch	7"	7"
	移動行程X軸	mm	150	350
X軸內圓砂輪頭架	移動行程/手動U軸	mm	100	无
進給軸（前後方向）	最小進給量	mm	0.001	0.001
	快速移動速度	mm/min	0-15000	0-15000
	進給反饋裝置		◎選配：光柵尺	
Z軸內圓砂輪頭架	移動行程	mm	520	350
進給軸（左右方向）	最小進給量	mm	0.001	0.001
	快速移動速度	mm/min	0~18000	0~18000
裝機要求	總功率	KW	25	18
重量及尺寸	機器重量	Kg	3200	3000
	設備尺寸（長*寬*高）	mm	2300*2200*2000	1900*1650*1800

GRINDER SERIES

TOG - Series 精密數控外圓磨床

— 更全面的標準配置 —

- | | |
|---|---|
| ■ 標配先進可靠的Fanuc Oi-系列控制系統搭配
10.4" 清晰彩色液晶大屏幕顯示
◎選配：經濟可靠的台灣PC-Base控制系統，
搭配15" 清晰彩色液晶大屏幕顯示 | ■ 機床所有構件採用堅固的鑄件制造 |
| ■ 觸摸式顯示屏操作簡便 | ■ 全密閉版金封閉設備 |
| ■ 簡單易學的Mars 系統-人機對話編程 | ■ 油霧回收裝置 |
| ■ 全自動磨削循環/砂輪修整循環程序 | ■ 免維護冷卻過濾系統採用紙帶式過濾 |
| ■ 電子手輪用於X軸Z軸方向運動 | ■ 附加磁性過濾系統用於冷卻系統預過濾 |
| ■ X軸Z軸採用刮研V平導軌 | ■ 120升冷卻水箱40L/min 冷卻液處理能力
滿足工件磨削的冷卻與沖洗 |
| ■ X軸Z軸採用高精密預緊滾珠絲桿 | ■ 磨削主軸採用高扭矩三相電機皮帶驅動 |
| ■ 縱向與橫向運動由交流伺服電機驅動
◎選配：X軸方向配備線性光學尺
保證精確定位與尺寸精度 | ■ 軸受式砂輪主軸採用鎳鉻鉬合金鋼 |
| ■ 工件主軸使用超精密背對背軸承，
保證最高精度與穩定性， | ■ 砂輪恆線速度 (Vc)磨削功能 |
| ■ 工件主軸與尾座采用標準莫氏錐度，
◎選配：端測，在線量儀等依工件規劃 | ■ 砂輪修整裝置安裝在工件頭架 |
| | ■ 砂輪修整座配備一套三向單點式金鋼石筆座 |
| | ■ 砂輪修整自動補償 |
| | ■ 中央自動定量潤滑裝置 |
| | ■ 機床內部LED照明燈 |
| | ■ 機床上方三色LED工作狀態指示燈 |
| | ■ 電源380V ,3p , 50Hz 變壓器 |



TOG-Series	技術規格		TOG-2050 P	TOG-2550 P/A
	工件最大旋徑	mm	Φ200	Φ250
加工能力	兩頂心距離	mm	500	500
	最大研磨長度	mm	500	P= 500 / A= 350
	最大研磨直徑	mm	Φ200	Φ250
	工件主軸與工作台中心距	mm	110	130
	兩頂心夾持工件最大荷載	Kg	80	80
	主軸最高轉速	rpm	1940	2200
砂輪主軸	砂輪尺寸:外徑x寬度x內孔	mm	Φ355x25~50xΦ127	Φ405x25~50xΦ127
	砂輪最大線速度	Vc	35	35
	主軸型式		動壓式高精度主軸	
	主軸驅動方式		三相交流電機	
	砂輪修整		自動修整循環程序	
	進給角度	Deg.	90	P= 90 / A= 60
X軸砂輪頭架	移動行程	mm	150	160
進給軸（前後方向）	最小進給量	mm	0.001	0.001
	快速移動速度	mm/min	0~800	0~800
	進給反饋裝置		◎選配：光柵尺	
	主軸最高轉速	rpm	50~500	50~500
	主軸內錐孔型式	MT	●標準：3 / ◎選配：4	4
工件頭架	主軸內孔通孔尺寸	mm	20	20
	主軸型式		高精度N/N軸承	
	主軸驅動方式		交流伺服電機	
	頂心型式		定心 / 同動 共用主軸	
尾座	滑筒移動行程	mm	20	25
	主軸內錐孔型式	MT	●標準：3 / ◎選配：4	4
	移動行程	mm	600	600
Z軸工作滑檯	最小進給量	mm	0.001	0.001
進給軸（左右方向）	快速移動速度	mm/min	0~800	0~800
	工作檯水平可調角度	Deg.	±7	±7
裝機要求	總功率	KW	9.6	9.6
	機器重量	Kg	2000	2900
重量及尺寸	機器裝箱重量	Kg	2500	3300
	設備裝箱尺寸（長*寬*高）	mm	2790x1750x2050	2990x1750x2050

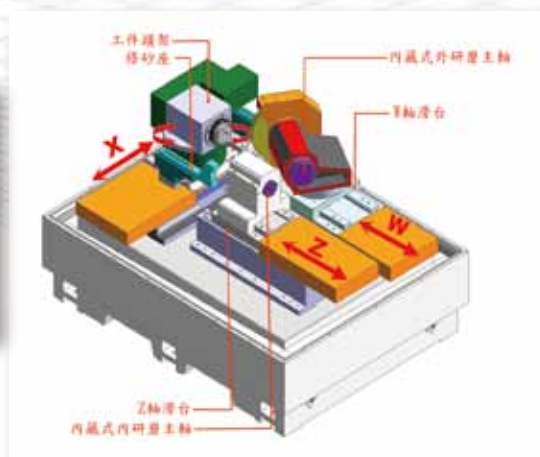
TOG-2760 P+A	TOG-3250 P/A	TOG-3275 P/A	TOG-32100 P/A
Φ270	Φ350	Φ350	Φ350
600	500	750	1000
P= 600 / A= 450	P= 500 / A= 350	P= 750 / A= 600	P= 1000 / A= 850
Φ270	Φ320	Φ320	Φ320
140	180	180	180
80	150	150	150
2200	1685	1685	1570
Φ405x25~50xΦ127	●標準：Φ510x50xΦ203.2 / ◎選配：Φ610x100xΦ203.2		
35	45	45	45
●標準：軸承式 / ◎選配：動壓式 高精度主軸			
三相交流電機			
自動修整循環程序			
手動60 ~ 90可調式	P= 90 / A= 60	P= 90 / A= 60	P= 90 / A= 60
270	320	320	320
0.001	0.001	0.001	0.001
0~600	0~600	0~600	0~600
◎選配：光柵尺			
50~500	30~500	30~500	50~750
4	5	5	5
20	30	30	30
高精度N/N軸承			
交流伺服電機			
定心 / 同動 共用主軸			
40	40	40	40
4	4	4	5
700	650	900	1150
0.001	0.001	0.001	0.001
0-800	0-800	0-800	0-800
+6 ~ -9	+7 ~ -3	+7 ~ -3	+7 ~ -7
11	14	14	14.5
3200	7800	8500	7500
3500	8200	9000	8500
2800x2000x2000	4000x3500x2500	4500x3500x2500	4800x3800x3000

GRINDER SERIES

TMG - Series 精密數控複合磨床

— 更全面的標準配置 —

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ 標配先進可靠的Fanuc 0i-系列控制系統搭配10.4" 清晰彩色液晶大屏幕顯示 ◎選配：經濟可靠的台灣PC-Base控制系統，搭配15" 清晰彩色液晶大屏幕顯示 ■ 觸摸式顯示屏操作簡便 ■ 簡單易學的Mars 系統-人機對話編程 ■ 全自動磨削循環/砂輪修整循環程序 ■ 電子手輪用於X軸Z軸W軸方向運動 ■ X軸Z軸 W軸採用高精密線性滑軌 ■ X軸Z軸W軸採用高精密預緊滾珠絲桿 ■ 縱向與橫向運動由交流伺服電機驅動 ◎選配：X軸方向配備線性光學尺 保證精確定位與尺寸精度 ■ 工件主軸使用超精密背對背軸承，保證最高精度與穩定性， ■ 工件主軸鼻端採用A2-5標準錐度，方便夾緊裝置的轉換，並配有氣幕裝置防止切削液吸入 | <ul style="list-style-type: none"> ■ 機床所有構件採用堅固的鑄件制造 ■ 全密閉版金封閉設備 ■ 油霧回收裝置 ■ 免維護冷卻過濾系統採用紙帶式過濾 ■ 附加磁性過濾系統用於冷卻系統預過濾 ■ 260升冷卻水箱40L/min 冷卻液處理能力滿足工件磨削的冷卻與沖洗 ■ 磨削主軸採用恆扭矩高頻電主軸 ■ 砂輪恆線速度 (Vc)磨削功能 ■ 砂輪修整裝置安裝在工件頭架 ■ 砂輪修整座配備二套單點式雙向金鋼石筆座 ■ 砂輪修整自動補償 ■ 中央自動定量潤滑裝置 ■ 機床內部LED照明燈 ■ 機床上方三色LED工作狀態指示燈 ■ 電源380V ,3p , 50Hz 變壓器 ◎選配：端測，在線量儀等依工件規劃 |
|--|---|



TMG-Series	技術規格		TMG-450-I/O	TMG-320-II
	工件最大直径	mm	Φ450	Φ320
	夹持工件最大长度	mm	250	200
加工能力	最大研磨长度	mm	200	200
	外圆最大研磨直径	mm	Φ400	Φ320
	内孔最大研磨孔径	mm	Φ6 ~ 150	Φ6 ~ 150
	夹持工件最大荷载	Kg	50	50
	主轴转速	rpm	额定1600 最高4000	▲可選擇 12000
	砂輪尺寸:外徑x寬度x內孔	mm	Φ405x25~50xΦ127	砂輪接桿Φ40xM33-P2
砂輪主軸 W軸	砂輪最大線速度	Vc	35	35
	進給角度	Deg.	手動60~90可調式	0
	主轴型式		電機內藏式高頻電主軸	
	主轴功率		6kW/ 37.6Nm	12kW/ 9Nm
	▲主轴转速(可選擇)	rpm	標配24000	標配24000
砂輪主軸 Z軸	主轴型式		電機內藏式高頻電主軸	
	主轴功率		6kW/ 4Nm	6kW/ 4Nm
	砂輪軸接口尺寸:外徑x 螺紋	mm	Φ43xM25-P2	Φ43xM25-P2
Z / W軸 砂輪軸	移動行程	mm	410	300
鞍座移動(左右方向)	最小进给量	mm	0.001	0.001
	快速移动速度	mm/min	0~18000	0~18000
	主轴最高转速	rpm	4000	4000
	主轴内錐孔型式	MT	6	6
	卡盤尺寸/主軸鼻端	Tape	6英吋/A2-5	6英吋/A2-5
工件頭架	主轴内孔通孔尺寸	mm	52	52
	水平可調角度	Deg	手動+15~-5	●手動+15~-5 /◎選配:DD
	主轴型式		高精度N/N軸承	
	主轴驱动方式		交流伺服電機	
	移動行程	mm	450	320
X軸 工件軸	最小进给量	mm	0.001	0.001
鞍座移動(前后方向)	快速移动速度	mm/min	0~18000	0~18000
	进给反馈装置		◎選配：光柵尺	
装机要求	总功率	KW	22	15
	机器重量	Kg	7000	4000
重量及尺寸	机器装箱重量	Kg	8000	4800
	设备装箱尺寸 (长*宽*高)	mm	2300*2200*2000	1900*2053*1914



旭正機械股份有限公司

臺灣省臺中市清水區東山里神清路2-161號

Tel: +886-4-2620-2901

Fax: +886-4-2620-2955

<http://www.topone-m.com>

E-mail: topone@topone-m.com



旭溜機械(上海)有限公司

上海市嘉定工業區霍城路399號

Tel: +86-21-69526189

Fax: +86-21-69523006

<http://www.topone-m.com>

E-mail: topone-sh@vip.163.com