

僑佳工業有限公司 成立於西元1986年，用精湛的技術，優良的品質，生產各式研磨工作母機，為了能提供客戶更多選擇與服務，僑佳不斷的提升研磨技術層面與磨床機構設計，經過三十多年不斷的努力與經驗累積，僑佳已從生產沖頭研磨機及各式內外徑研磨專用機，發展至CNC全系列複合磨床，內圓磨床、外圓磨床、無心磨床、各式精密微小內外徑研磨機，及精密刀片研磨機，多樣化產品線，滿足客戶需求以<**JAGURA**> 品牌行銷遍及亞洲，歐洲及美洲，直到目前憑藉著機構設計，客製化能力與軟體研發實力，成就僑佳為最專業，最多樣化研磨機&磨床製造廠。



圓筒磨床系列

- CG175
- CG2535
- CG2550
- CG2575
- CG3240
- CG3250
- CG3260
- CG3275
- CG32100
- CG32120



端面外圓磨床系列

- CGA2535
- CGA2550
- CGA3545
- CGA3565



內圓磨床系列

- IG06
- IG50
- IG80
- IG150
- IG35100
- IG35150
- IG35200



複合磨床 (錫鋼模具系列)

- ICG-S200
- ICG-SL200
- ICG-SL210
- ICG-SL410



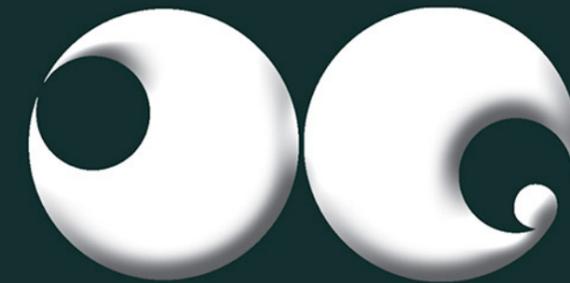
複合磨床 (普通金屬系列)

- ICG1512 SL11 SL20
- ICG2012 SL11 SL20
- ICG2512 SL11 SL20



無心磨床系列

- 12C
- 18C
- 1810C
- 1812C
- 20C
- 2010C
- 2012C
- 24C
- 2410C
- 2412C



圓筒磨床系列



僑佳工業有限公司

台灣台中市潭子區興華一路400號
Tel: 886-4-25347465 · 25310646
Fax: 886-4-25340191
E-mail: jagura@ms17.hinet.net
http://www.jaguraweb.com



Reaching you... Worldwide
僑佳工業有限公司



Reaching you... Worldwide

僑佳圓筒磨床系列以操控性及功能性為設計重點,全系列產品提供使用者完整配套方案,能充分滿足使用者需求,產品規格齊全,提供多種不同頂心距,中心高度,尤其控制系統為公司自行開發對話式操作介面,使用者容易上手,並可搭配各種量測設備使用,進而提升加工件的品質與生產效率。



機種說明

經濟型 (AL)

X軸手動進給,Z軸由渦輪搭配排齒驅動,且工作頭定位煞車裝置為標準附件,大幅節省上下料時間,操作簡單,使用者容易上手



JAG-CG2550-AL
內徑研磨裝置為特殊附件

單軸NC (NC1)

突破傳統油壓自動定寸,油壓快速進給設計,X軸由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,定位精度高(±0.001mm)尤其可依使用者需求設定待機位置,更能提高生產效率



JAG-CG2535-NC1



Reaching you... Worldwide

EASY CNC

針對多段差工件研磨設計,X軸與Z軸皆由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,定位精度高(±0.001mm)其對話式操控,使用者只需選擇研磨路徑,設定運轉參數,輸入所需研磨尺寸,就能進行研磨加工,使用者不需編輯程式G碼M碼,便能操作EASY CNC系列圓筒磨床



JAG-CG3260-CNC(Easy)

CNC

針對外徑斜度,圓弧等成型研磨設計,X軸與Z軸由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,其對話式操作方式,使用者只需選擇內建研磨程式,設定運轉參數,輸入所需研磨尺寸,就能進行研磨加工,使用者不需編輯程式G碼M碼,使用者容易上手,並可搭配各種量測設備使用,進而提升加工件的品質與生產效率



JAG-CG3260-CNC



JAG-CG175-CNC



Reaching you... Worldwide

經濟型系列

經濟型 (AL)

X軸手動進給,Z軸由渦輪搭配排齒驅動,且工作頭定位煞車裝置為標準附件,大幅節省上下料時間,操作簡單,使用者容易上手



JAG-CG2575-AL

機體：

機體經合理的機械原理設計,將影響工作精度的外來因素及本身產生的振動降至最低,鑄體材料採米漢納鑄鐵經燒頓及時效處理,穩定的內部結構經久不變形,並以最佳滑道跨距設計,提供極佳的工作台支撐。



工作台滑座及砂輪頭滑座：

工作台滑座及砂輪頭滑座,為V形與平面組合型態,經由手工鏟花搭配滑道潤滑系統設定壓力不斷運轉,來保持絕佳的平順度及精度。



主軸台：

1. 主軸台結構採高剛性設計,主軸由P4級精密軸承組合而成,並有適當的預壓,使得主軸台更具剛性及壽命。
2. 特有的定心或同動功能的主軸設計方式,使用者可輕易的在頂心加工及夾頭夾持加工間作轉換。
3. 工件定位裝置(標準附件),使用者方便上下料,增加生產效率。



旋徑 \$250mm



旋徑 \$320mm



Reaching you...Worldwide



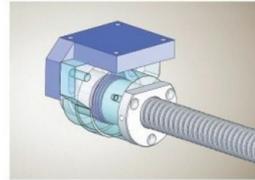
CG2550-AL

操作介面



X軸進給定位裝置

Z軸手動/自動切換軸



螺桿背隙消除裝置



CG2575-AL

尾座：

尾座的設計具高剛性且經精密加工與包覆在尾座本體內的硬化合金鋼來承載頂心，滑筒的頂緊力可容易的經由後方調整旋鈕進行改變。



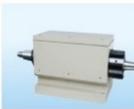
旋徑 #250mm



旋徑 #320mm

砂輪頭：

砂輪主軸使用高級合金鋼SNCM439經正常化，調質硬化，熱處理，回火，深冷處理後再精密研磨。砂輪主軸軸承採特殊合金軸承，經精密鏤花加工完成適合重切削使用，可選擇使用軸承式主軸。



砂輪直徑 #355mm

砂輪直徑 #405mm



Reaching you...Worldwide



CG3240-AL



CG3260-AL



Reaching you...Worldwide

經濟型系列規格

機型 / 經濟型		CG2535-AL	CG2550-AL	CG2575-AL	CG3240-AL	CG3250-AL	CG3260-AL	CG3275-AL
能力	旋轉行程 (mm)	250	250	250	320	320	320	320
	兩頂心間最大距離 (mm)	350	500	750	400	500	600	750
	工作物直徑 (mm)	250	250	250	320	320	320	320
	加工物最大重量 (kg)	80	80	80	120	120	120	120
砂輪	砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	355x38x101.6/127	355x38x101.6/127	355x38x101.6/127	405x56x127	405x56x127	405x56x127	405x56x127
	主軸變速段	2	2	2	2	2	2	2
	主軸迴轉速 (rpm)	1900-1500	1900-1500	1900-1500	1700-1300	1700-1300	1700-1300	1700-1300
砂輪台	前後移動距離 (mm)	150	150	150	150	150	150	150
	迴旋角度	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°
工作台	旋轉角度	8°，-4°	8°，-4°	8°，-4°	8°，-4°	8°，-4°	8°，-4°	8°，-4°
	鳩尾銜距 (mm)	150	150	150	170	170	170	170
工作台主軸頭	頂針	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
	主軸轉速 (rpm)	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300
	旋轉角度	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
尾座	頂針	M.T.3	M.T.3	M.T.3	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
	伸縮距離 (mm)	25	25	25	30	30	30	30
滑台滑板	X軸最小移動單位 (mm)	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025	0.0025
	Z軸移動速度 (m/min)	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4
馬力	砂輪馬達 (HP)	5	5	5	7.5	7.5	7.5	7.5
	主軸台馬達 (HP)	1/2	1/2	1/2	1	1	1	1
	Z軸同級馬達 (KW)	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
	滑板潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	砂輪頭潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	冷卻用馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
機械尺寸	長x寬x高 (mm)	2000x1300x1550	2000x1300x1550	2200x1300x1550	2000x1300x1550	2000x1300x1550	2200x1300x1550	2200x1300x1500
	機械重量 (kg)	2500	2700	3000	2750	2850	3000	3200

*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

NC1 電控說明

單軸NC (NC1)

突破傳統油壓自動定寸,油壓快速進給設計,X軸由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,定位精度高(±0.001mm)尤其可依使用者需求設定待機位置,更能提高生產效率

NC1系列圓筒磨床突破傳統油壓自動定寸,快速進給系統,可依使用者需求設定待機位置,對話式人機介面分為:主畫面,研磨路徑程式,程式連結三大部分,使用者依工件需求選擇研磨路徑程式,輸入研磨尺寸及運轉參數,就能進行研磨加工。對話式人機畫面為最佳的操控介面,特別是應用於研磨加工,使用者藉由圖型畫面輔助,可以將工件分步驟做研磨程式編輯,分別從內建研磨軟體,設定研磨總進刀量,每次進刀量,進給速度,主軸轉速,工作頭轉速,研磨長度,大幅降低校刀時間與數值輸入錯誤率,達到最佳化的操作,進而提升加工件的品質與生產效率



主畫面



研磨程式設定



程式連結

單軸 NC 系列



CG2535-NC1

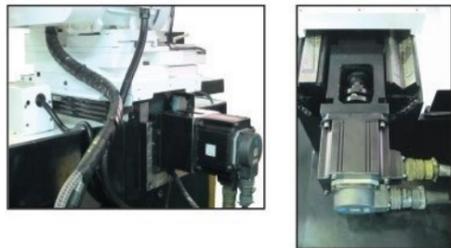
單軸 NC

機型/單軸NC		CG2535-NC1	CG2550-NC1	CG2575-NC1	CG3240-NC1	CG3250-NC1	CG3260-NC1	CG3275-NC1
能力	旋轉直徑 (mm)	250	250	250	320	320	320	320
	兩頂心間最大距離 (mm)	350	500	750	400	500	600	750
	工作物直徑 (mm)	250	250	250	320	320	320	320
	加工物最大重量 (kg)	80	80	80	120	120	120	120
砂輪	砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	355X38X101.6/127	355X38X101.6/127	355X38X101.6/127	405X56 X127	405X56X127	405X56X127	405X56X127
	主軸變速段	2	2	2	2	2	2	2
	主軸迴轉速 (rpm)	1900-1500	1900-1500	1900-1500	1700-1300	1700-1300	1700-1300	1700-1300
砂輪台	前後移動距離 (mm)	150	150	150	150	150	150	150
	迴旋角度	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°
工作台	旋轉角度	8° , -4°	8° , -4°	8° , -4°	8° , -4°	8° , -4°	8° , -4°	8° , -4°
	鳩尾跨距 (mm)	150	150	150	170	170	170	170
工作台主軸頭	頂針	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
	主軸轉速 (rpm)	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300
	旋轉角度	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
尾座	頂針	M.T.3	M.T.3	M.T.3	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
	伸縮距離 (mm)	25	25	25	30	30	30	30
進給滑板	X軸最小移動單位 (mm)	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
	X軸移動速度 (m/min)	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6
	Z軸移動速度 (m/min)	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4	0~4
馬達	砂輪馬達 (HP)	5	5	5	7.5	7.5	7.5	7.5
	主軸台馬達 (HP)	1/2	1/2	1/2	1	1	1	1
	X軸伺服馬達 (KW)	1	1	1	1	1	1	1
	Z軸伺服馬達 (KW)	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2	1/2
	滑板潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	砂輪頭潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	冷卻用馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
機械尺寸	長x寬x高 (mm)	2000X1450X1550	2000X1450X1550	2200X1450X1550	2000X1450X1550	2000X1450X1550	2200X1450X1550	2200X1450X1550
	機械重量 (kg)	2550	2750	3050	2800	2900	3050	3250

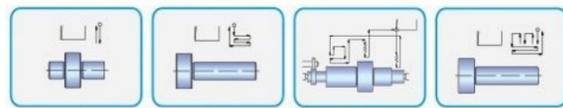
* 本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

Easy CNC

針對多段差工件研磨設計，X軸與Z軸皆由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動，定位精度高(±0.001mm)其對話式操控，使用者只需選擇研磨路徑，設定運轉參數，輸入所需研磨尺寸，就能進行研磨加工，使用者不需編輯程式G碼M碼，便能操作EASY CNC系列圓筒磨床



外徑研磨範例：



*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

Easy CNC 電控說明

EASY CNC 系列圓筒磨床針對多階段工件設計，操控系統為對話式人機介面，有別於傳統數控系統操作複雜之困擾，對話式人機介面可以減少使用者教育訓練與校刀時間，人機介面圖型化表示分為：主畫面，砂輪修整程式，研磨路徑程式，程式連結四大部分，使用者依研磨工件，由主畫面選擇適當的砂輪修整圖型與研磨路徑，輸入加工數值，並予以連結就能進行研磨加工，尤其複雜的工件最需要使用對話式人機介面系統，使用者藉由圖型畫面輔助，可以將複雜的工件分步驟做研磨程式編輯，分別從內建研磨軟體，研磨程式中設定研磨總進刀量，每次進刀量，進給速度，主軸轉速，工作頭轉速，研磨長度；再從內建砂輪修整軟體，砂輪修整程式中設定砂輪修整值與尺寸補償值，大幅降低校刀時間與數值輸入錯誤率，達到最佳化的操作，並可搭配各種自動量測設備使用，進而提升加工件的品質與生產效率



主畫面

砂輪修整設定

研磨程式設定

程式連結

Easy CNC 系列



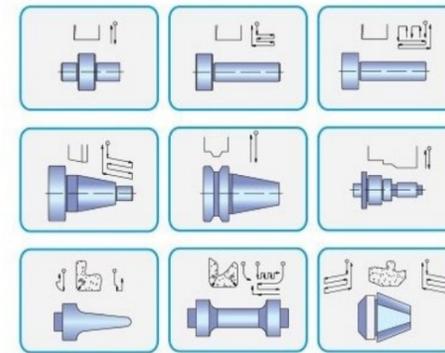
JAG-CG3260-Easy CNC

CNC

針對外徑斜度，圓弧等成型研磨設計，X軸與Z軸由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動，其對話式操作方式，使用者只需選擇內建研磨程式，設定運轉參數，輸入所需研磨尺寸，就能進行研磨加工，使用者不需編輯程式G碼M碼，使用者容易上手並可搭配各種量測設備使用，進而提升加工件的品質與生產效率



外徑研磨範例：



*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知



CNC 系列



CG45120-CNC

CNC 電控說明

CNC 系列圓筒磨床針對成型研磨設計，操控系統為對話式人機介面，對話式人機介面沒有傳統CNC系統操作複雜之困擾，操作上不需要編輯程式G碼M碼，可以減少使用者教育訓練與校刀時間，人機介面圖型化表示分為：主畫面，砂輪修整程式，研磨路徑程式，程式連結四大部分，使用者依研磨工件，由主畫面選擇適當的砂輪修整圖型與研磨路徑，輸入加工數值，並予以連結就能進行研磨加工，尤其複雜的工件最需要使用對話式人機介面系統，使用者藉由圖型畫面輔助，可以將複雜的工件分步驟做研磨程式編，分別從內建研磨軟體：外徑，斜面，R角，端面程式中設定研磨總進刀量，每次進刀量，進給速度，主軸轉速，工作頭轉速，研磨長度；再從內建砂輪修整軟體：外徑，斜面，R角，端面程式中設定砂輪修整值與尺寸補償值，大幅降低校刀時間與數值輸入錯誤率，達到最佳化的操作，並可搭配各種自動量測設備使用，進而提升加工件的品質與生產效率



主畫面

砂輪修整設定

研磨程式設定

程式連結

CNC / EASY CNC 系列規格

機型/CNC/EASY CNC	CG2535-CNC	CG2550-CNC	CG2575-CNC	CG3240-CNC	CG3250-CNC	CG3260-CNC	CG3275-CNC	CG32100-CNC	CG32120-CNC	CG45100-CNC	CG45120-CNC	CG45150-CNC
能力	旋轉直徑 (mm)	250	250	250	320	320	320	320	320	450	450	450
	兩頂心間最大距離 (mm)	350	500	750	400	500	600	750	1000	1200	1000	1500
	工作物直徑 (mm)	250	250	250	320	320	320	320	320	450	450	450
	加工物最大重量 (kg)	80	80	80	120	120	120	120	150	150	220	220
砂輪	砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	350x380x101.6/127	350x380x101.6/127	350x380x101.6/127	405x56x127							
	主軸雙速段	2	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1
	主軸迴轉速 (rpm)	1900-1500	1900-1500	1900-1500	1900-1500	1700-1300	1700-1300	1700-1300	1700-1300	1700-1300	1400	1400
砂輪台	前後移動距離 (mm)	150	150	150	150	150	150	150	250	250	250	250
	迴旋角度	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°	±30°				
工作台	旋轉角度	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°
	端尾跨距 (mm)	150	150	150	170	170	170	170	170	240	240	240
工作台主軸頭	頂針	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
	主軸轉速 (rpm)	0~500	0~500	0~500	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300	0~300
尾座	頂針	M.T.3	M.T.3	M.T.3	M.T.4							
	伸縮距離 (mm)	25	25	25	30	30	30	30	30	30	30	30
進給滑板	X軸最小移動單位 (mm)	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
	X軸移動速度 (m/min)	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6
	Z軸最小移動單位 (mm)	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001
	Z軸移動速度 (m/min)	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6	0~6
馬達	砂輪馬達 (HP)	5	5	5	7.5	7.5	7.5	7.5	10	10	15	15
	主軸馬達 (KW)	1	1	1	1.5	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2
	X軸伺服馬達 (KW)	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
	Z軸伺服馬達 (KW)	1.5	1.5	1.5	2	2	2	2	3	3	5	5
	滑板潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	砂輪頭潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8
	冷卻用馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/8	1/4	1/4	1/4	1/4
	機械尺寸	2000x1450x1550	2000x1450x1550	2200x1450x1550	2000x1450x1550	2000x1450x1550	2200x1450x1550	2200x1450x1550	3500x2343x1850	3700x2343x1850	4900x2330x2050	5300x2330x2050
機械重量 (kg)	2550	2750	3150	2800	2900	3150	3250	5950	6100	7100	7300	7500

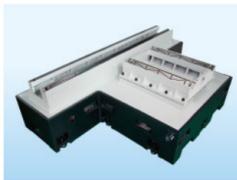
*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

CNC

針對外徑,斜度,端面等成型研磨設計, X軸與Z軸由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,其對話式操作方式,使用者只需選擇內建研磨程式,設定運轉參數,輸入所需研磨尺寸,就能進行研磨加工,使用者不需編輯程式G碼M碼,使用者容易上手並可搭配各種量測設備使用,進而提升加工件的品質與生產效率

機體:

機體經合理的機械原理設計,將影響工作精度的外來因素及本身產生的振動降至最低,鑄體材料採米漢納鑄鐵燒噴及時效處理,穩定的內部結構經久不變形,並以最佳滑道跨距設計,提供極佳的工作台支撐。



工作台滑座及砂輪頭滑座:

工作台滑座為V形與平面組合型態,砂輪頭滑座為雙V型組合型態,經由手工鑄花搭配滑道潤滑系統設定壓力不斷運轉,來保持絕佳的平順度及精度。



CNC 端面外圓磨床



CGA3565-CNC

CGA 系列規格

機型: CGA	CGA2535-CNC	CGA2550-CNC	CGA3545-CNC	CGA3565-CNC	
能力	旋轉直徑 (mm)	250	250	350	350
	兩頂心間最大距離 (mm)	350	500	450	650
	工作物直徑 (mm)	250	250	350	350
	加工物最大重量 (kg)	80	80	120	120
砂輪	砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	455x50x152.4	455x50x152.4	510x80x152.4	510x80x152.4
	主軸迴轉速 (rpm)	1700	1700	1460	1460
砂輪台	前後移動距離 (mm)	200	200	250	250
	旋轉角度	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°	8° ~ -4°
工作台	端尾跨距 (mm)	150	150	220	220
	頂針	M.T.4	M.T.4	M.T.4	M.T.4
工作台主軸頭	主軸轉速 (rpm)	0~500	0~500	0~300	0~300
	旋轉角度	90°	90°	90°	90°
尾座	頂針	M.T.3	M.T.3	M.T.4	M.T.4
	伸縮距離 (mm)	25	25	30	30
進給滑板	X軸最小移動單位 (mm)	0.001	0.001	0.001	0.001
	X軸移動速度 (m/min)	0~6	0~6	6	6
	Z軸最小移動單位 (mm)	0.001	0.001	0.001	0.001
	Z軸移動速度 (m/min)	0~6	0~6	6	6
馬達	砂輪馬達 (HP)	7.5	7.5	15	15
	主軸馬達 (KW)	1	1	2	2
	X軸伺服馬達 (KW)	1	1	3.5	3.5
	Z軸伺服馬達 (KW)	1.5	1.5	3.5	3.5
	滑板潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8
	砂輪頭潤滑油馬達 (HP)	1/8	1/8	1/8	1/8
	冷卻用馬達 (HP)	1/8	1/8	1/4	1/4
	機械尺寸	3300x2000x1900	3300x2000x1900	3436x2000x1810	3436x2000x1810
機械重量 (kg)	4100	4500	7500	8000	

*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

CNC 電控說明

CNC 端面外圓磨床針對成型研磨設計, 操控系統為對話式人機介面, 對話式人機介面沒有傳統CNC系統操作複雜之困擾, 操作上不需要編輯程式G碼M碼, 可以減少使用者教育訓練與校刀時間, 人機介面圖型化表示分為: 主畫面, 砂輪修整程式, 研磨路徑程式, 程式連結四大部分, 使用者依研磨工件, 由主畫面選擇適當的砂輪修整圖型與研磨路徑, 輸入加工數值, 並予以連結就能進行研磨加工, 尤其複雜的工件最需要使用對話式人機介面系統, 使用者藉由圖型畫面輔助, 可以將複雜的工件分步驟做研磨程式編, 分別從內建研磨軟體: 外徑, 斜面, R角, 端面程式中設定研磨總進刀量, 每次進刀量, 進給速度, 主軸轉速, 工作頭轉速, 研磨長度; 再從內建砂輪修整軟體: 外徑, 斜面, R角, 端面程式中設定砂輪修整值與尺寸補償值, 大幅降低校刀時間與數值輸入錯誤率, 達到最佳化的操作, 並可搭配各種自動量測設備使用, 進而提升加工件的品質與生產效率。



主畫面

砂輪修整設定



研磨程式設定

程式連結

外徑端面研磨範例:



*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

特殊附件：

- | | | |
|--------------|--------------|------------------------|
| 1. 光學尺或光學尺回朔 | 9. 磁鐵過濾機 | 17. 端面量測(端面外圓磨床為標準附件) |
| 2. 6"三爪工作頭 | 10. 紙帶過濾機 | 18. 外徑量測 |
| 3. 內徑研磨裝置 | 11. 磁鐵&紙帶過濾機 | 19. 防撞裝置 |
| 4. 滾輪式工作頭 | 12. 角度修刀座 | 20. 滾輪式砂輪修整裝置 |
| 5. 三點式中心架 | 13. 圓弧修刀座 | 21. 變頻器 |
| 6. 二點式中心架 | 14. 內外徑共用修整座 | 22. 全罩式鍍金(端面外圓磨床為標準附件) |
| 7. 工件支撐座 | 15. 正弦桿座 | 23. 油霧分離機 |
| 8. 平衡台 | 16. 油溫冷卻機 | 24. 砂輪自動平衡系統 |



標準附件：

1. 砂輪法蘭X1只
2. 法蘭拔取器X1只
3. 砂輪修整器X1只
4. 碳化鎢頂心X2只
5. 雞心夾頭(小、中、大)X1組
6. 工具箱X1組
7. 冷卻系統X1組



CNC 微小外徑圓筒磨床



CG175-CNC

機型/規格		JAG-CG175-CNC
旋轉直徑		120mm
頂心最大距離		175mm
砂輪尺寸(外徑x寬度x孔徑)		200x19x31.75
最小移動單位		0.001mm
工作頭轉速		0-360rpm
工作台旋轉角度		±6°
快速移動速度	X軸	0-6 m/min
	Z軸	0-6 m/min
主軸轉速		0-3440rpm
馬達	工作頭	60W
	主軸	1.5HP
	X軸	500w
	Z軸	500w
機械尺寸(LxWxH)		1800x1883x1865mm
機械重量(約)		1200kgs

*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

標準附件

- | | |
|----------|----------------|
| 1. 砂輪法蘭 | 5. 碳化鎢頂心 |
| 2. 砂輪平衡棒 | 6. 雞心夾頭(小、中、大) |
| 3. 法蘭拔取器 | 7. 工具箱 |
| 4. 砂輪修整器 | 8. 冷卻系統 |

特殊附件

1. 平衡台
2. 磁鐵過濾器
3. 光學尺回朔
4. 三爪式工作頭(3")



5. 滾輪式工作頭



6. 端面量測
7. 外徑量測
8. 防撞裝置

EASY CNC 微小外徑圓筒磨床



CG175-CNC(Easy)

機型/規格		JAG-CG175-CNC(Easy)
旋轉直徑		120mm
頂心最大距離		175mm
砂輪尺寸(外徑x寬度x孔徑)		200x19x31.75
最小移動單位		0.001mm
工作頭轉速		0-360rpm
工作台旋轉角度		±6°
快速移動速度	X軸	0-6 m/min
	Z軸	0-6 m/min
主軸轉速		0-3440rpm
馬達	工作頭	60W
	主軸	1.5HP
	X軸	500w
	Z軸	500w
機械尺寸(LxWxH)		1800x1883x1865mm
機械重量(約)		1200kgs

*本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

標準附件

- | | |
|----------|----------------|
| 1. 砂輪法蘭 | 5. 碳化鎢頂心 |
| 2. 砂輪平衡棒 | 6. 雞心夾頭(小、中、大) |
| 3. 法蘭拔取器 | 7. 工具箱 |
| 4. 砂輪修整器 | 8. 冷卻系統 |

特殊附件

1. 平衡台
2. 磁鐵過濾器
3. 光學尺回朔
4. 三爪式工作頭(3")



5. 滾輪式工作頭



6. 端面量測
7. 外徑量測
8. 防撞裝置

