

冲子成形研磨器

磨床附件



A01-A62

磨床配件

Grinding Machine Accessories

磨床配件

- 防水型手動沖子成型器 A01~A10
- 防水型電動沖子成型器 A11~A16
- 微調式精級沖子成型器 A17~A22
- 防水型中型沖子成型器 A23~A24

磨床配件

- 防水型大型沖子成型器 A25~A28
- 外圓研磨成型器 A29~A32
- 大型沖子成型器 A33~A35
- 小型沖子成型器 A36~A43

磨床配件

- 外牙螺紋研磨器 A44~A44
- 沖子外圓研磨器 A45~A46
- 砂輪圓弧修整器 A47~A49
- 砂輪角度修整器 A50~A52

磨床配件

- 砂輪圓弧修整器 A53~A53
- 鑽石砂輪修整器 A54~A54
- 磨床用砂輪法蘭 A55~A61
- 砂輪法蘭平衡臺 A62~A62



INDEX

A01~22

磨床用冲子成型研磨器(不銹鋼)



50010 A01



50020 A02



50030 A03



50030-00 A05



50030-01 A06



50030-02 A07



50030-03/04/05 A08



50030-07 A09



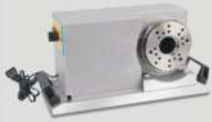
50030-08 A09



50030-09 A10



50030-10 A10



50050 A11



50050-00 A13



50050-01 A14



50050-02 A15



50050-03/04/05 A16



50060 A17



50070 A18



50080 A19



50085 A20



50090 A21



50095 A22

A23~35

磨床用冲子成型研磨器



50300 A23



50350 A24



50500 A25



50550 A26



50600 A27



50650 A28



50700 A29



50750 A30



50800 A31



50850 A32



51000 A33



51050 A34



51080 A35

A36~46

磨床用冲子成型研磨器



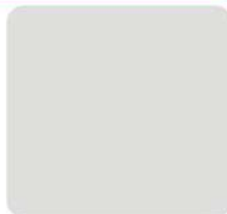
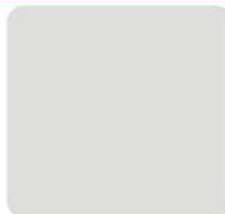
51100 A36



51150 A37



51160 A38



51200 A39



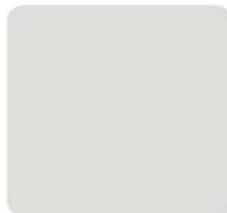
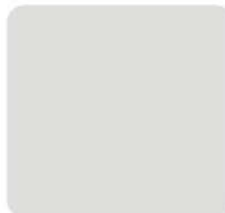
51210 A40



51250 A41



51260 A42



51300 A43



51300-01 A43



51300-02 A43



51300-03/04/05 A43



51320 A44



51320-01 A44



51320-02 A44



51320-03/04/05 A44



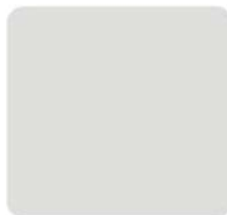
51450 A45



51500 A45



51550 A46



A47~54

磨床用砂輪成型修整器



52100 A47



52150 A48



52200 A48



52250 A48



52300 A49



52320 A49



52350 A50



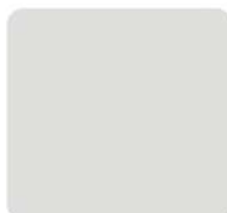
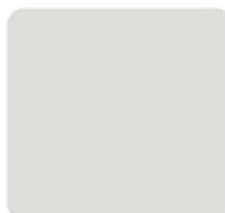
52360 A50



52380 A51



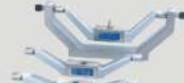
52400 A52



52430 A53



52440 A53



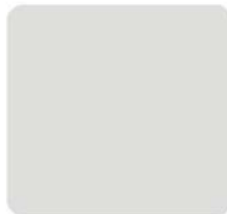
52450 A53



52500 A54



52550 A54



INDEX

A55~61

磨床用砂輪法蘭



52554 A55



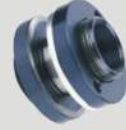
52556 A55



52558 A55



52560 A56



52562 A56



52564 A56



52566 A57



52568 A57



52570 A57



52572 A58



52574 A58



52576 A58



52578 A59



52580 A59



52582 A59



52584 A60



52586 A60



52588 A60



52590 A61



52592 A61



52594 A61

A62

砂輪法蘭平衡台



52596 A62



52598 A62

冲子成型器 Punch Former

50010

PFH350

精密級單向冲子成型器 Precision Punch Former



PAT: M386114
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

N.W. 10kg

注: V型塊爲了加強硬度,所以選用SKD11材質。



- 當夾持短工件時也可在上面調整V型塊上下移動校正中心。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。
- 調整V型塊上下時必須將此螺絲放鬆,調整完成後再輕輕鎖緊即可。

經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。



特點:

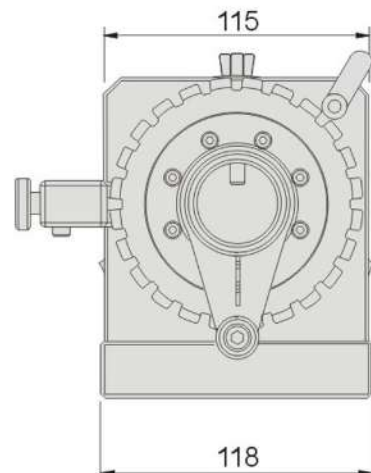
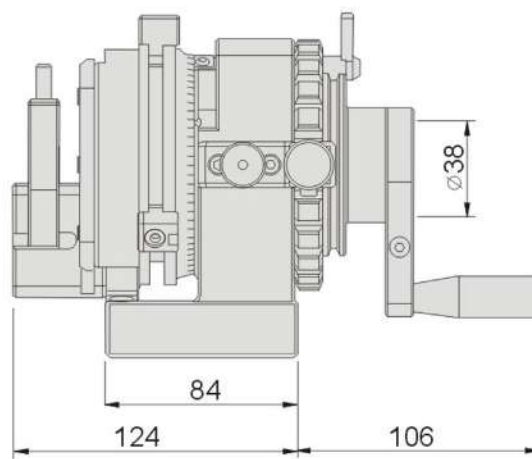
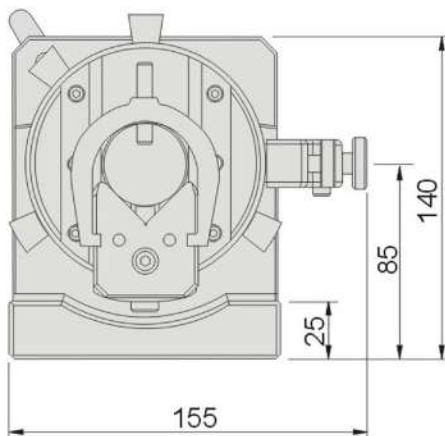
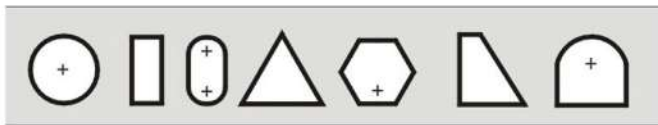
不銹鋼·防水型

- PFH350精級單向冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的冲頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- PFH350冲子成型器特別有中心貫穿孔,可供過長的冲頭及射梢使其延伸而得以夾持加工。
- 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能,要校正中心,極爲容易。
- 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- 限位擋塊設計有定位槽,對於多邊形冲頭可快速及精確的定位。
- 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~38mm
V型塊調整量	30mm
分度盤齒數、精度	24、15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅36mm
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm

冲子成形應用



50020

PFH450

精密級雙向冲子成型器 Precision Punch Former



PAT: M423023
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

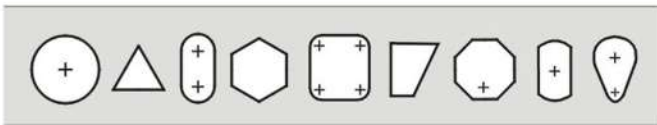
N.W. 12kg

注: V型塊爲了加強硬度,所以選用SKD11材質。



- 調整V型塊上下移動校正中心。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。
- 調整V型塊上下時必須將此螺絲放鬆,調整完成後再輕輕鎖緊即可。

冲子成形應用



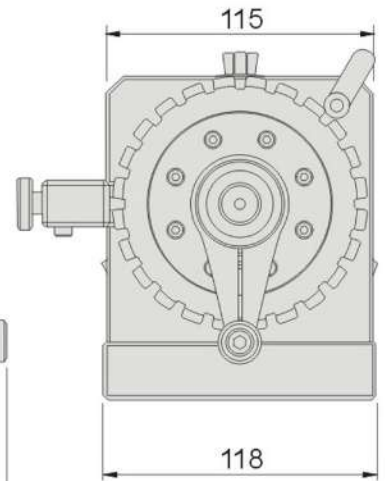
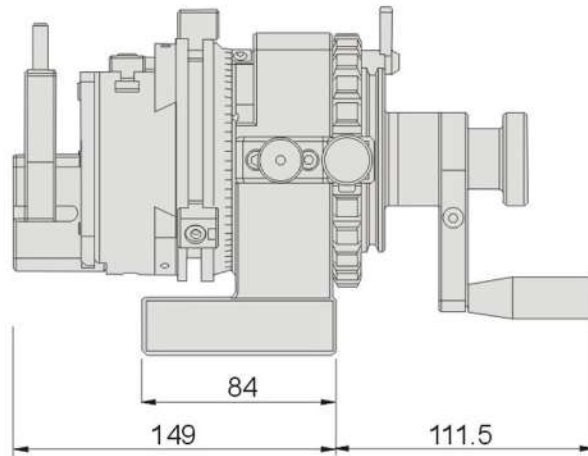
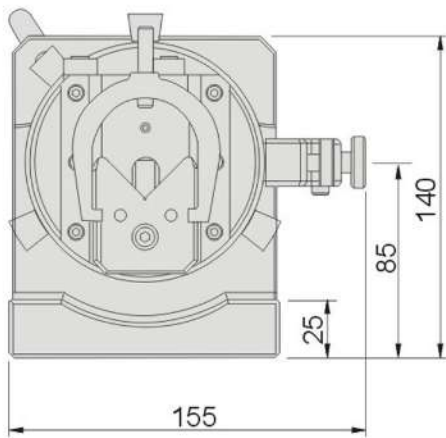
特點:

不銹鋼·防水型

- ▲ PFH450精級雙向冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的冲頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▲ 本產品由于有上下左右調整的功能,特別適用於橢圓形冲頭的加工。
- ▲ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能,要校正中心,極爲容易。
- ▲ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▲ 限位擋塊設計有定位槽,對於多邊形冲頭可快速及精確的定位。
- ▲ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~38mm
V型塊調整量	38mm
滑動盤橫向移動量	± 18mm
分度盤齒數、精度	24, 15° ± 5"
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm



冲子成型器 Punch Former

50030

PFH

精密级多功能冲子成型器-主體

Precision Multi-function Punch Former - Body only

PAT:M421169

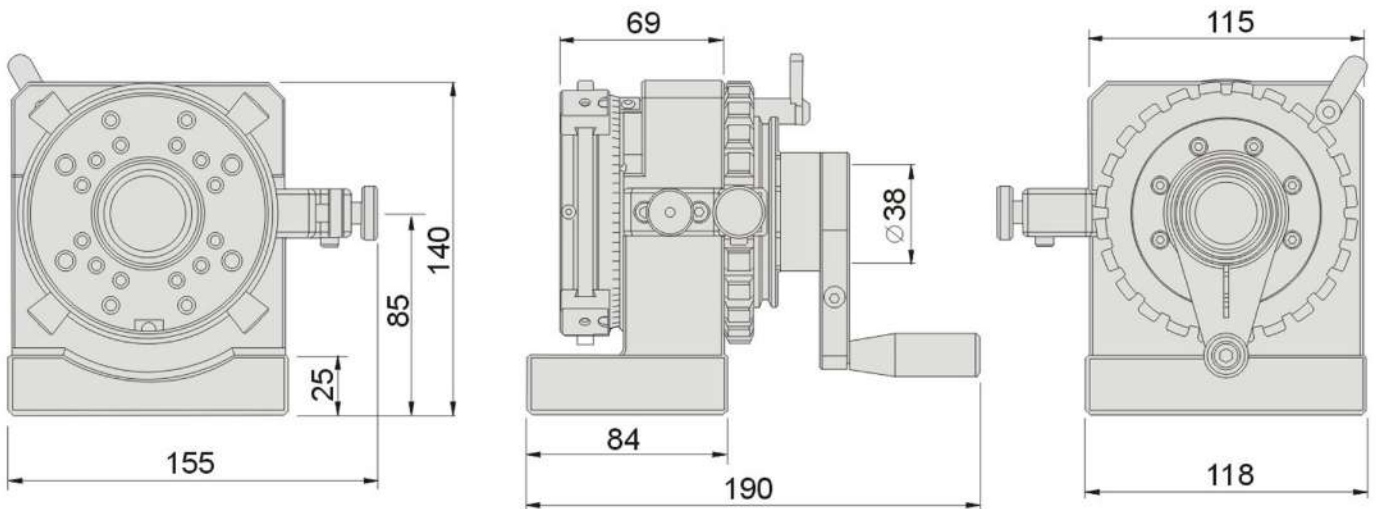
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W.7.8kg

特點:

- ▶ PFH多功能冲子成型器-主體(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。不銹鋼材質,不銹且易於保養。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並且不銹,並有傳統型數倍以上的壽命,具有模組化功能。
- ▶ 可接合替換各種形式的用途:如SC40, SC04, SC05三爪夾頭, ER20, ER32, ER50等各式的筒夾,以及3R24, 3R28, EQC50, EQC100定位夾具。(可見A04頁)
- ▶ 依加工需求,本機可組合搭配選購A04頁50035系列中的多種配件互換使用,以達到節約成本。



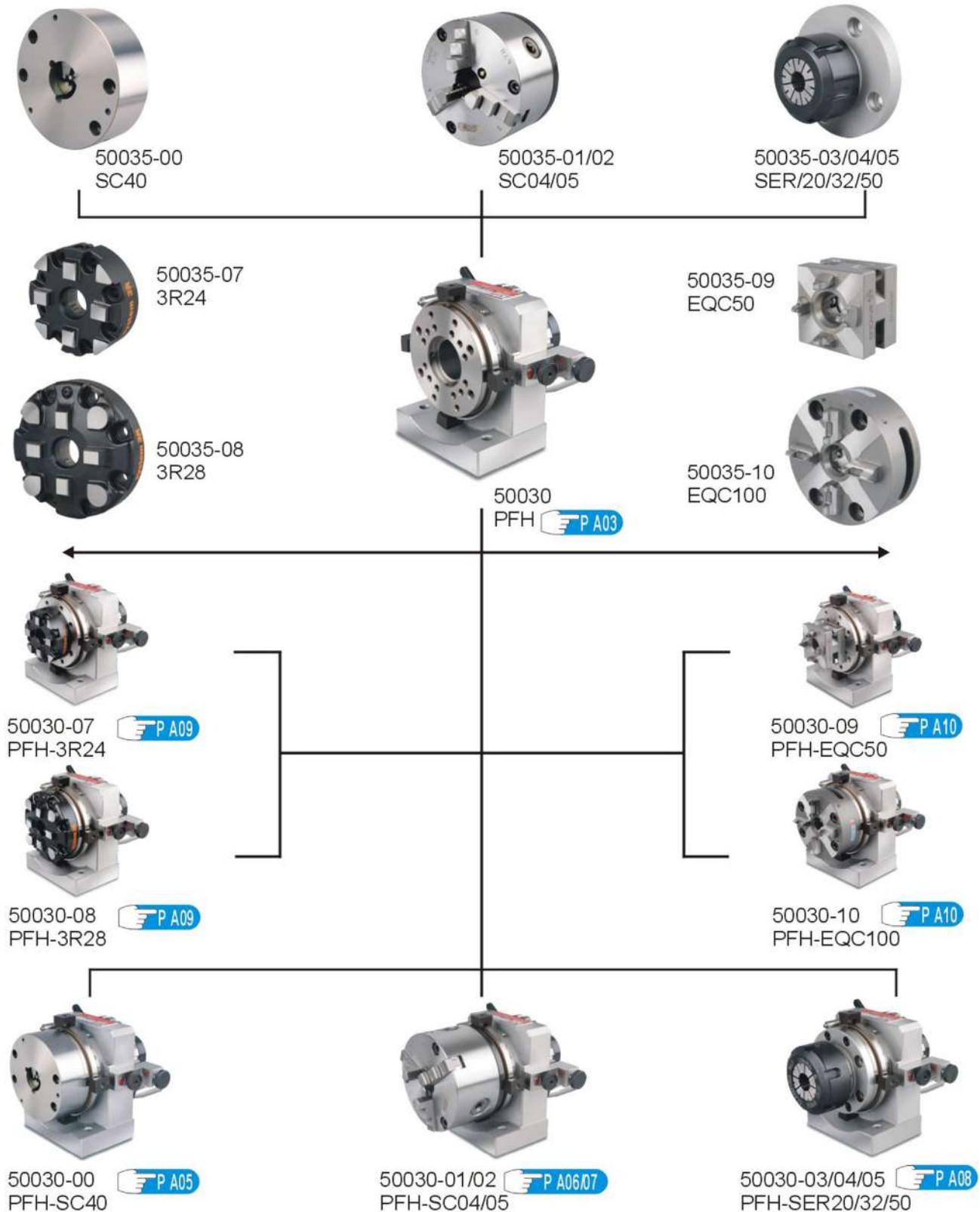
訂購編號 Order No.	型號 Model	重量 N.W.
50030	PFH	7.8kg
50035-00	SC40	2.2kg
50035-01	SC04	1.0kg
50035-02	SC05	7.0kg
50035-03	SER20	0.48kg
50035-04	SER32	0.51kg
50035-05	SER50	0.55kg
50035-07	3R24	0.6kg
50035-08	3R28	1.0kg
50035-09	EQC50	0.6kg
50035-10	EQC100	2.0kg

特點:

- ▶ 模組化。
- ▶ 高剛性。
- ▶ 高精確度。
- ▶ 高穩定性。
- ▶ 強大的夾緊力。
- ▶ 多種夾持器尺寸。
- ▶ 靈活,方便,快捷。
- ▶ 獨特設計,且為不銹鋼淬火制成,表面進行特殊處理,使用壽命提高數倍。

☆接合替換各系列型式(見下頁)

接合替换各系列型式

 PUNCH FORMER
 冲子成型器


冲子成型器 Punch Former

50030-00

PFH-SC40

超精密三爪冲子成型器

Super Precision 3-Jaws Punch Former

PAT:M421169

專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 10kg

注意:此三爪經特殊設計具有高精度。夾持工件時必定要用扭力扳手,否則將會損壞其結構。

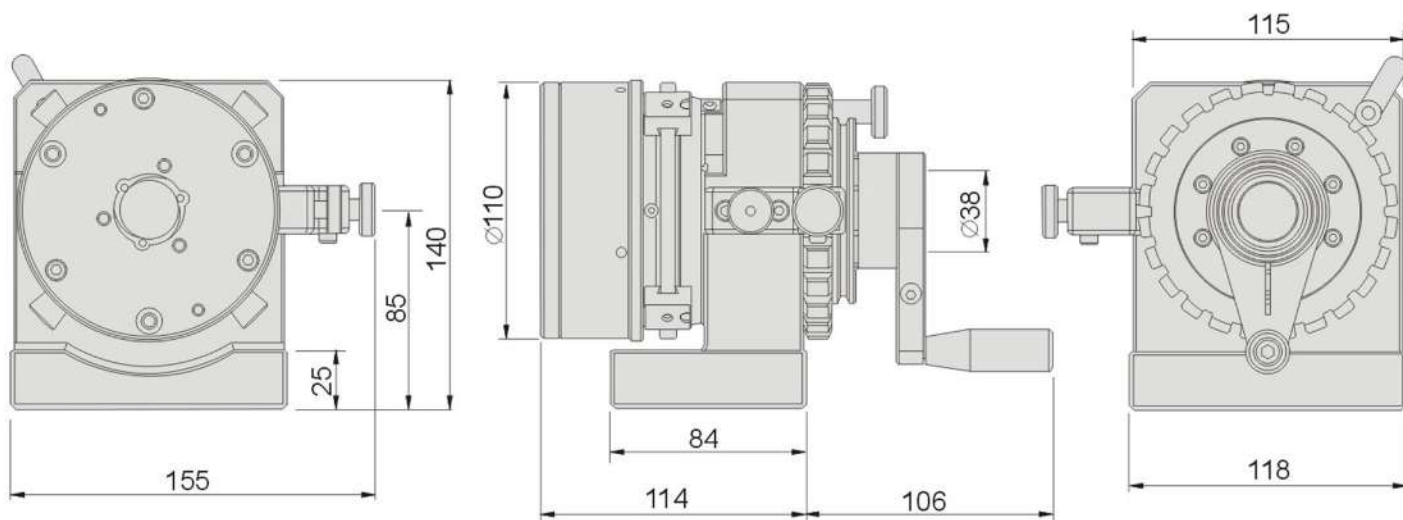
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-SC40超精密三爪冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性。超精密SC40夾頭精確夾持圓形零件。
- ▶ PFH-SC40冲子成型器為方便使用,特別加上特殊設計三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有扭力扳手可供操作者方便使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度	24、15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅25mm
三爪孔徑	∅25mm
最小夾持範圍	∅1mm
最大夾持範圍	∅25mm
主座回轉精度	0.003mm
重復夾持精度	0.003mm內





PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

N.W. 8.8kg

注:三爪夾頭SC04部分為FCD45材質制作。

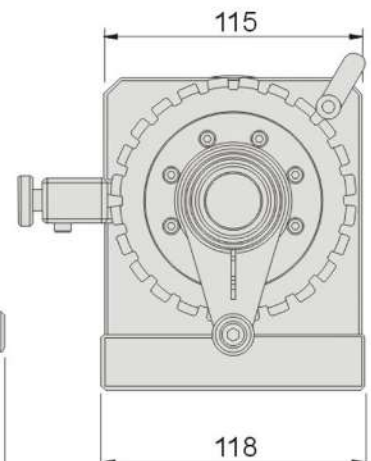
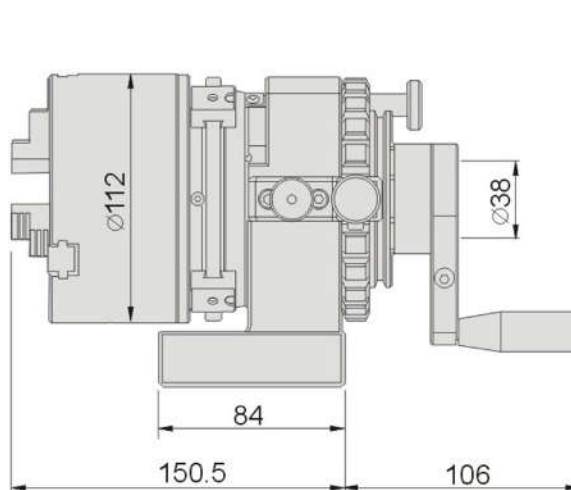
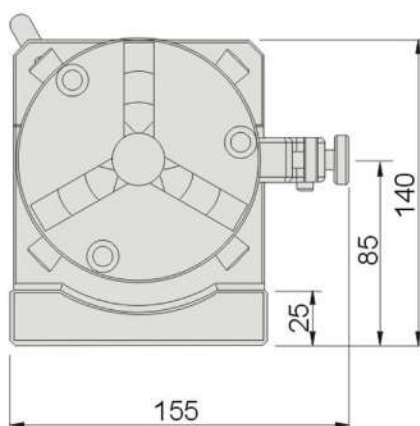
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-SC04精密三爪冲子成型器(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ PFH-SC04冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度	24、15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅32mm
三爪孔徑	∅32mm
最小夾持直徑:外徑	∅3mm, 內徑∅32mm
最大夾持直徑:外徑	∅90mm, 內徑∅84mm
主座回轉精度	0.003mm
三爪卡盤重複夾持精度	0.015mm



冲子成型器 Punch Former

50030-02

PFH-SC05

精密级三爪冲子成型器 Precision 3-Jaws Punch Former

PAT: M421169

專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 14.8kg

注:三爪夾頭SC05部分為FCD45材質制作。

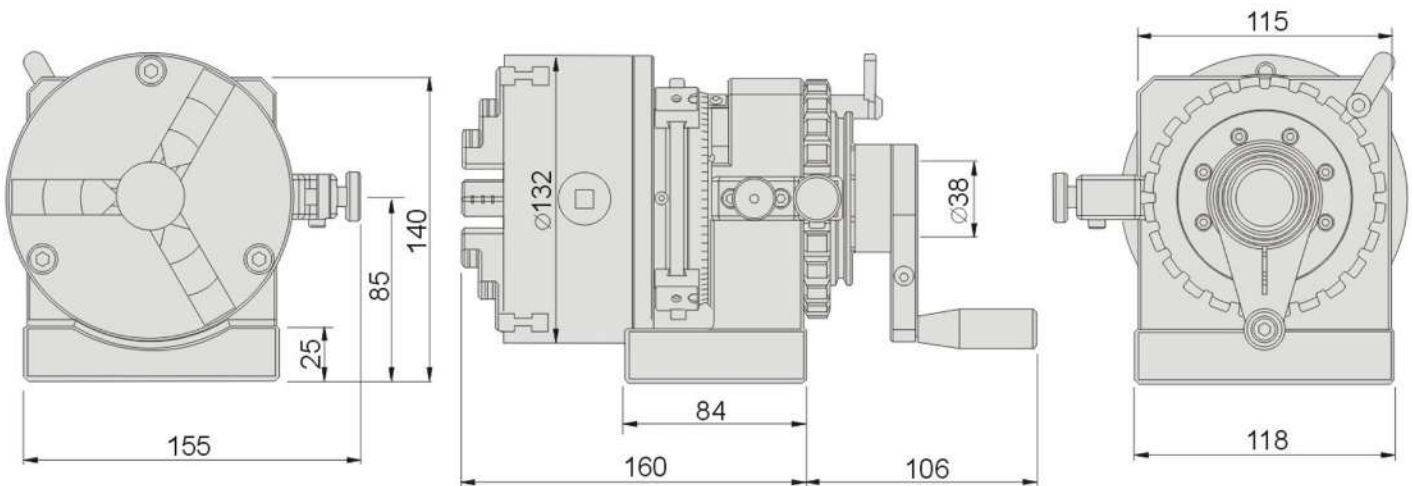
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-SC05精密三爪冲子成型器(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ PFH-SC05冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

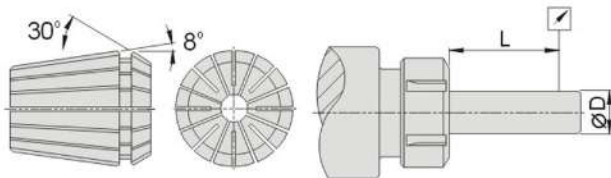
中心高	85 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度	24, 15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅32mm
三爪孔徑	∅32mm
最小夾持直徑: 外徑	∅3mm, 內徑∅35mm
最大夾持直徑: 外徑	∅110mm, 內徑∅110mm
主座回轉精度	0.003mm
三爪卡盤重複夾持精度	0.015mm



PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



注:筒夾及筒夾螺母部分為非不銹鋼制作。



L	D	精度
6	1.0-1.6	0.01
10	1.6-3.0	0.01
16	3.0-7.0	0.01
25	7.0-10.0	0.01
40	10.0-18.0	0.01
50	18.0-24.0	0.01
60	24.0-34.0	0.01

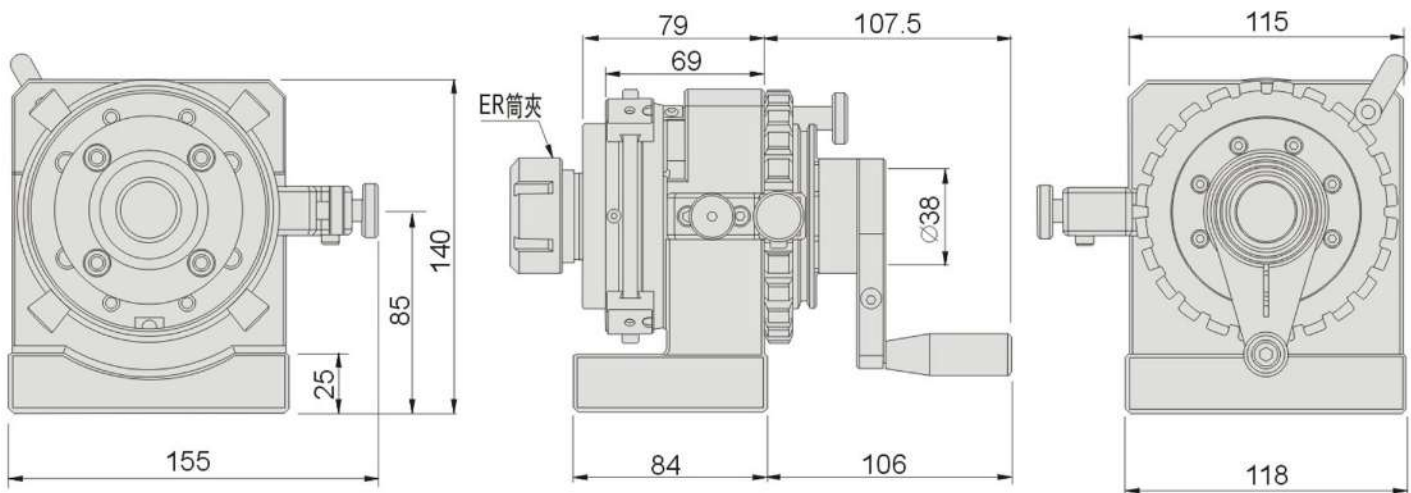
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-SER精級ER冲子成型器(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ 筒夾式冲子成型器附有ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▶ 筒夾夾持範圍:最小夾持 $\varnothing 2$ 毫米,最大夾持 $\varnothing 34$ 毫米。
- ▶ 本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度即可使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 本機可接合替換各式的筒夾:如ER20, ER32, ER50等。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

- 中心高..... $85 \pm 0.5\text{mm}$
- 分度盤齒數、精度..... $24, 15^\circ \pm 5''$
- 貫穿孔直徑..... $\varnothing 36\text{mm}$
- 主座回轉精度..... 0.003mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	重量 N.W.
50030-03	PFH-SER20	3, 4, 6, 8, 10	8.3kg
50030-04	PFH-SER32	4, 8, 12, 16, 20	8.3kg
50030-05	PFH-SER50	12, 18, 20, 30, 34	8.4kg



冲子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

50030-07/08

PFH-3R

精密級3R冲子成型器 Precision 3R Punch Former



PAT: M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

PFH-3R24



PFH-3R28

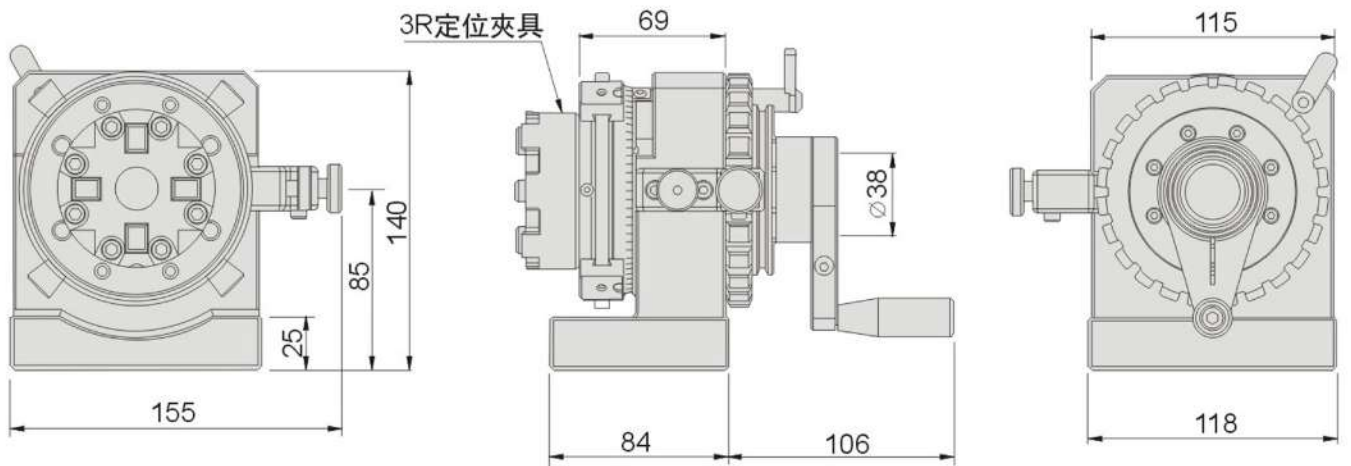
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-3R精級3R冲子成型器(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ 前端設計有可替換式結構,可根據使用者的需求,自行選配,以達到多重的效果。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。
- ▶ 可以和EROWA定位夾具互通使用,達到模組化。

主要參數

中心高.....	85 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度.....	24、15° ± 5"
主座回轉精度.....	0.003mm
重復定位精度.....	0.003mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	定位夾具規格	重量 N.W.
50030-07	PFH-3R24	3R24	8.4kg
50030-08	PFH-3R28	3R28	8.8kg

PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6


PFH-EQC50

PFH-EQC100

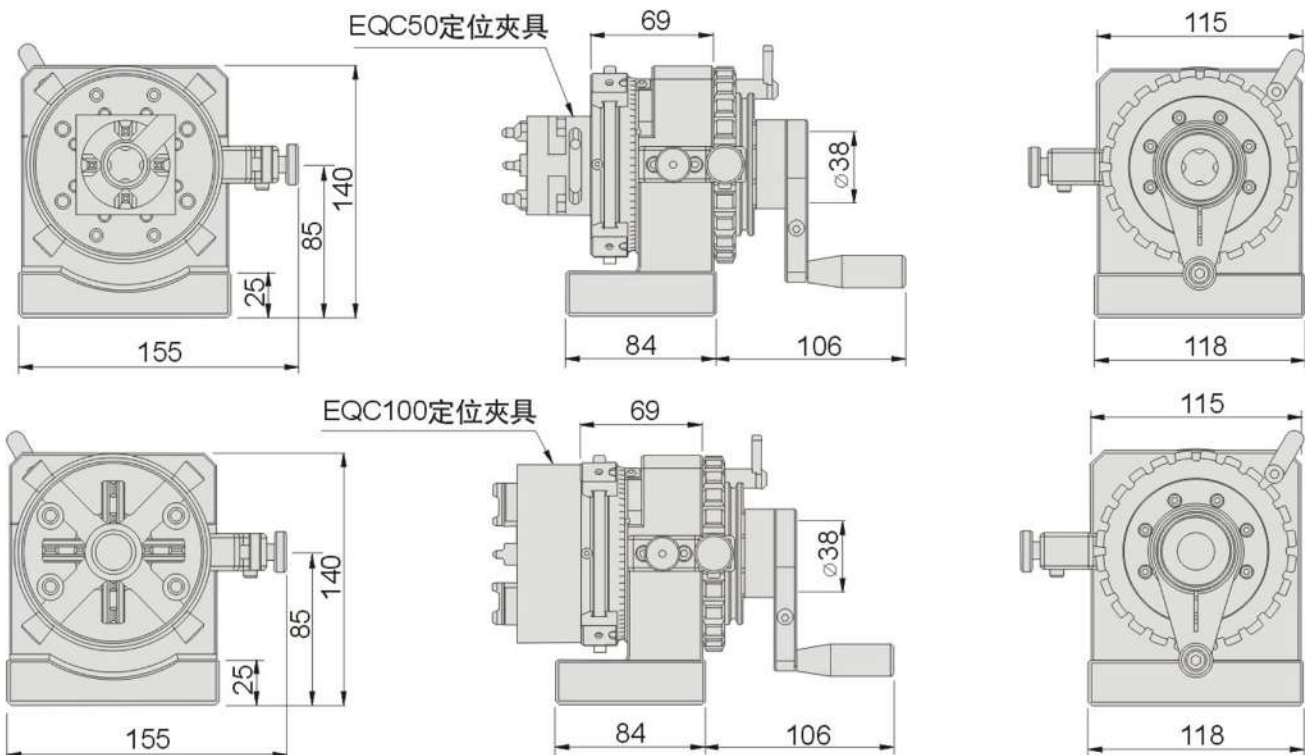
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFH-EQC精級EQC冲子成型器(防水型)具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ 前端設計有可替換式結構,可根據使用者的要求,自行選配,以達到多重的效果。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。
- ▶ 可以和3R定位夾具互通使用,達到模組化。

主要參數

中心高····· 85 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度····· 24、15° ± 5"
主座回轉精度····· 0.003mm
重複定位精度····· 0.003mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	定位夾具規格	重量 N.W.
50030-09	PFH-EQC50	EQC50	8.4kg
50030-10	PFH-EQC100	EQC100	9.8kg



冲子成型器 Punch Former

50050

PFHM

精密級電動多功能冲子成型器-主體

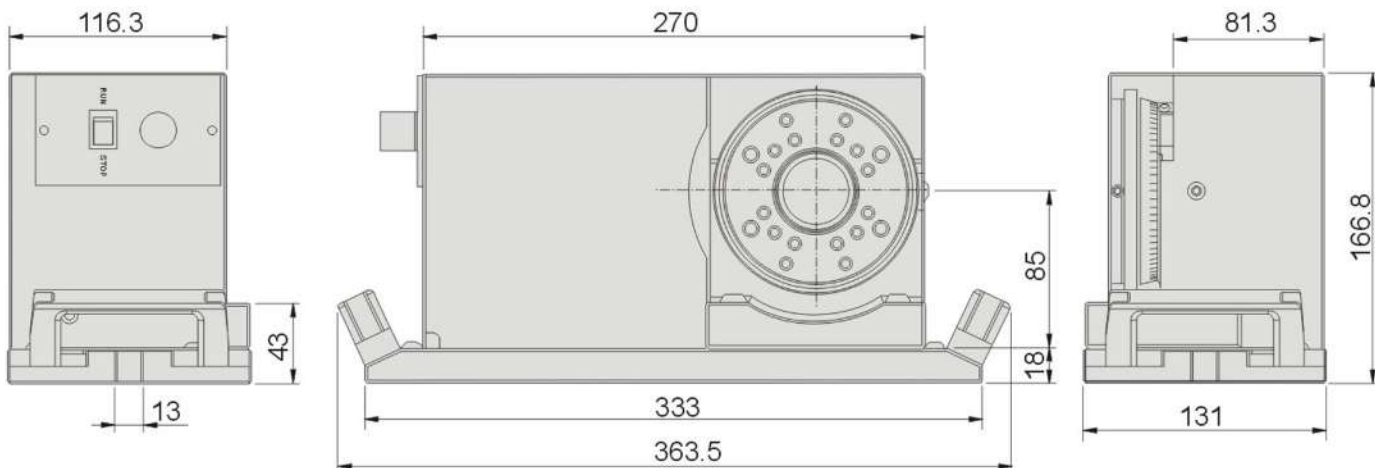
Precision Motor Multi-function Punch Former - Body only



PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 24kg



特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFHM电动多功能冲子成型器-主體(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性。不銹鋼材質,不銹且易於保養。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▶ 採用高精密軸心組配,以達到高精度、高剛性及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 可接合各種形式的用途:如SC40, SC04三爪夾頭, ER20, ER32, ER50等各式的筒夾。
- ▶ 馬達採用密封式,電壓及轉速可調整範圍如下:
馬達110V/60HZ..... 50~550RPM
馬達220V/50HZ..... 50~550RPM
- ▶ 貫穿孔直徑..... $\varnothing 36\text{mm}$
- ▶ 依加工需求,本機可組合搭配選購A12頁50035系列中的多種配件互換使用,以達到節約成本。

特點:

- ▶ 模組化。
- ▶ 高剛性。
- ▶ 高精確度。
- ▶ 高穩定性。
- ▶ 強大的夾緊力。
- ▶ 多種夾持器尺寸。
- ▶ 靈活,方便,快捷。
- ▶ 獨特設計,且為不銹鋼淬火制成,表面進行特殊處理,使用壽命提高數倍。



訂購編號 Order No.	型號 Model	電壓	重量 N.W.
50050-110	PFHM	110V	24kg
50050-220		220V	
50050-00-110	PFHM-SC40	110V	31kg
50050-00-220		220V	
50050-01-110	PFHM-SC04	110V	25kg
50050-01-220		220V	
50050-02-110	PFHM-SC05	110V	31.5kg
50050-02-220		220V	
50050-03-110	PFHM-SER20	110V	24.9kg
50050-03-220		220V	
50050-04-110	PFHM-SER32	110V	24.8kg
50050-04-220		220V	
50050-05-110	PFHM-SER50	110V	25.7kg
50050-05-220		220V	

☆接合替換各系列型式(見下頁)

50050

PFHM

精密級電動多功能冲子成型器

Precision Motor Multi-function Punch Former - Body only

接合替換各系列型式



冲子成型器
PUNCH FORMER



50035-00
SC40



50035-01/02
SC04/05



50035-03/04/05
SER20/32/50



50050 P A11
PFHM



50050-00 P A13
PFHM-SC40



50050-01/02 P 14/15
PFHM-SC04/05



50050-03/04/05 P A16
PFHM-SER20/32/50

冲子成型器 Punch Former

50050-00

PFHM-SC40

超精密電動三爪冲子成型器

Super Precision Motor 3-Jaws Punch Former



PAT:M421169

專利號: ZL 2010 2 0190858.6



注意:此三爪經特殊設計具有高精度。
夾持工件時必定要用扭力扳手,
否則將會損壞其結構。

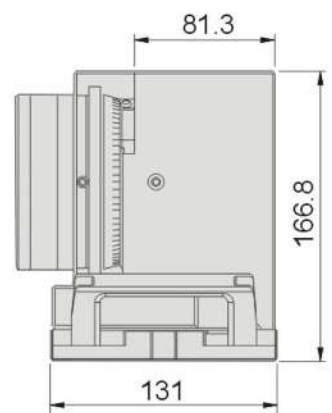
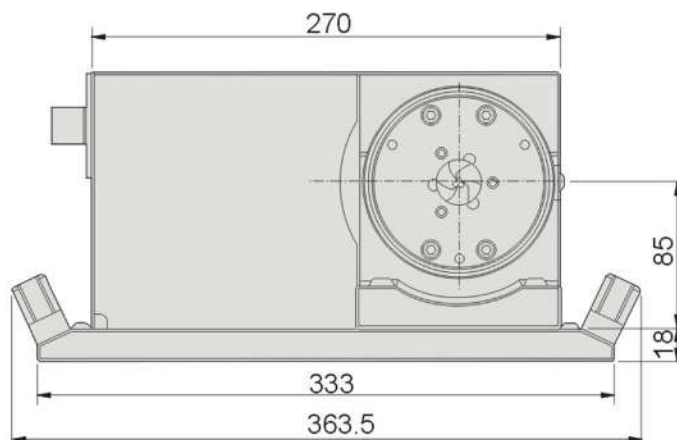
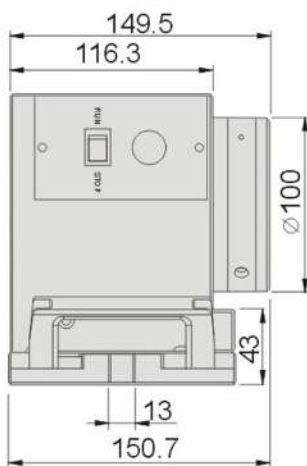
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFHM-SC40超精密三爪冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨冲子成圓形。超精密SC40夾頭精確夾持圓形零件。
- ▶ PFHM-SC40冲子成型器為方便使用,特別加上特殊設計三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有扭力扳手可供操作者方便使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
貫穿孔直徑	∅36mm
三爪孔徑	∅25mm
馬達110V/60HZ	50~550RPM
馬達220V/50HZ	50~550RPM
最小夾持範圍	∅1mm
最大夾持範圍	∅25mm
主座回轉精度	0.003mm
重複夾持精度	0.003mm內



訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	電壓	重量 N.W.
50050-00-110	PFHM-SC40	SC40超精密	110V	31kg
50050-00-220			220V	31kg

50050-01 PFHM-SC04 精密級電動三爪冲子成型器

Precision Motor 3-Jaws Punch Former

冲子成型器
PUNCH FORMER

PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



注:三爪夾頭SC04部分為FCD45材質制作。

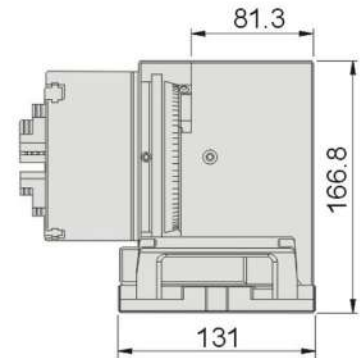
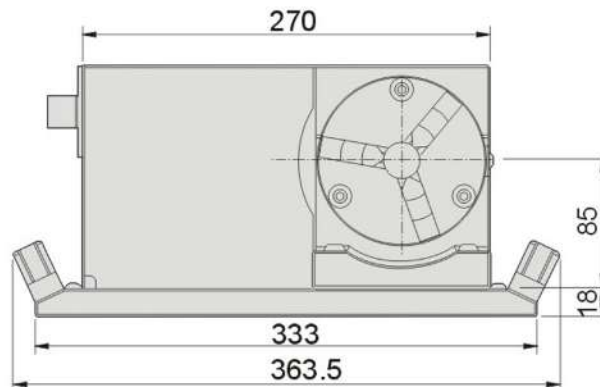
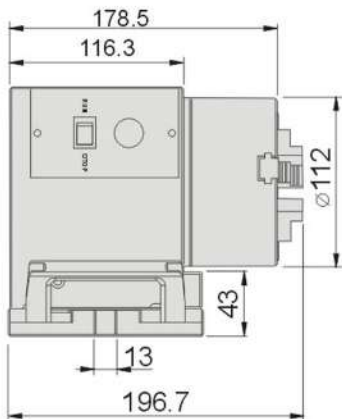
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFHM-SC04精級電動三爪冲子成型器(防水型)具較佳之結構強度與耐用性,具防水特性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨冲子成圓形。
- ▶ PFHM-SC04冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

- 中心高..... 85 ± 0.5mm
- 貫穿孔直徑..... $\varnothing 36$ mm
- 三爪孔徑..... $\varnothing 32$ mm
- 最小夾持直徑:外徑 $\varnothing 3$ mm,內徑 $\varnothing 32$ mm
- 最大夾持直徑:外徑 $\varnothing 90$ mm,內徑 $\varnothing 84$ mm
- 馬達110V/60HZ..... 50~550RPM
- 馬達220V/50HZ..... 50~550RPM
- 主座回轉精度..... 0.003mm
- 三爪卡盤重復夾持精度..... 0.015mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	電壓	重量 N.W.
50050-01-110	PFHM-SC04	SC04精級	110V	25kg
50050-01-220			220V	25kg

冲子成型器 Punch Former

50050-02

PFHM-SC05

精密級電動三爪冲子成型器

Precision Motor 3-Jaws Punch Former



PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



注:三爪夾頭SC05部分為FCD45材質制作。

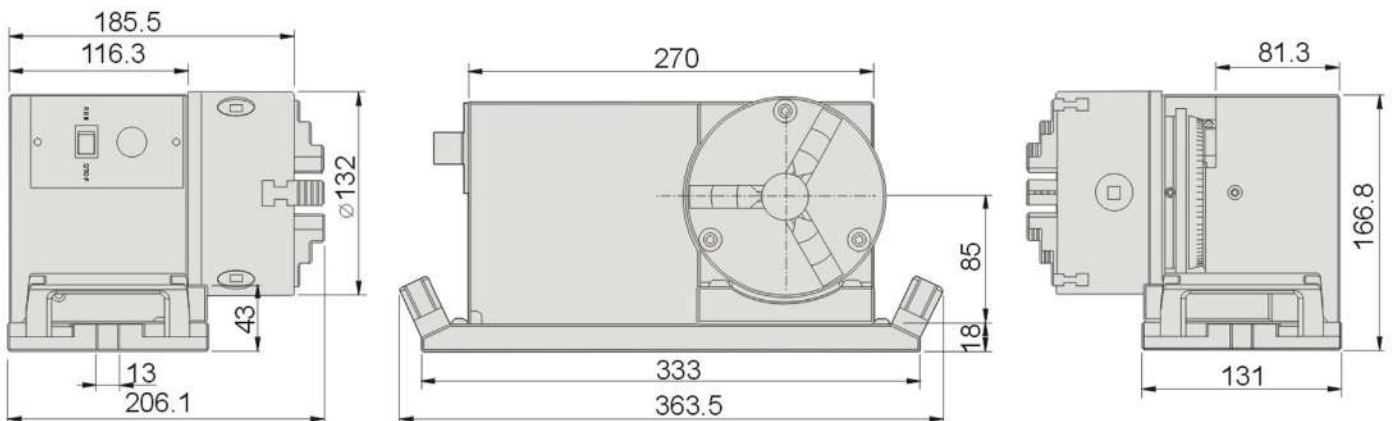
特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFHM-SC05精級電動三爪冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨冲子成圓形。
- ▶ PFHM-SC05冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

中心高..... 85 ± 0.5mm
貫穿孔直徑..... Ø36mm
三爪孔徑32毫米
最小夾持直徑:外徑 Ø 3mm, 內徑Ø35mm
最大夾持直徑:外徑 Ø 110mm, 內徑Ø110mm
馬達110V/60HZ 50~550RPM
馬達220V/50HZ 50~550RPM
主座回轉精度..... 0.003mm
三爪卡盤重復夾持精度 0.015mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	電壓	重量 N.W.
50050-02-110	PFHM-SC05	SC05精級	110V	31.5kg
50050-02-220			220V	31.5kg

50050-03/04/05

PFHM-SER

精密級電動ER冲子成型器

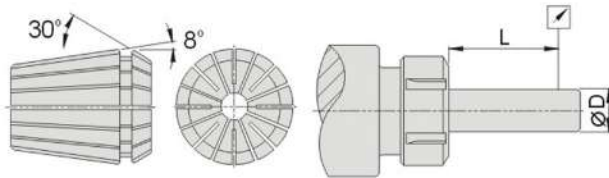
Precision Motor ER Collet Punch Former

PAT: M421169

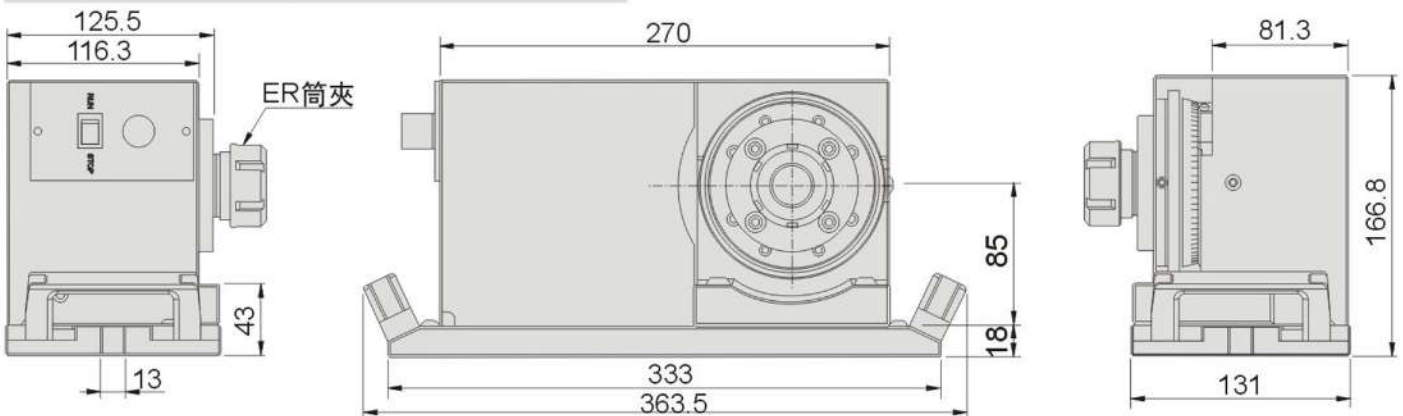
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



注:筒夾及筒夾螺母部分為非不銹鋼制作。



L	D	精度
6	1.0-1.6	0.01
10	1.6-3.0	0.01
16	3.0-7.0	0.01
25	7.0-10.0	0.01
40	10.0-18.0	0.01
50	18.0-24.0	0.01
60	24.0-34.0	0.01



特點:

不銹鋼·防水型

- ▶ PFHM-SER精級電動ER冲子成型器(防水型)具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨冲子成圓形。
- ▶ 筒夾式冲子成型器附有ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▶ 筒夾夾持範圍:最小夾持 \varnothing 2毫米,最大夾持 \varnothing 34毫米。
- ▶ 本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度即可使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統數倍以上的壽命。
- ▶ 本機可接合替換各式的筒夾:如ER20, ER32, ER50等。
- ▶ 不銹鋼材質制作,不銹且易於保養。

主要參數

- 中心高..... 85 ± 0.5mm
- 馬達110V/60HZ 50~550RPM
- 馬達220V/50HZ..... 50~550RPM
- 主座回轉精度..... 0.003mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	電壓	重量 N.W.
50050-03-110	PFHM-SER20	3, 4, 6, 8, 10	110V	24.9kg
50050-03-220			220V	24.9kg
50050-04-110	PFHM-SER32	4, 8, 12, 16, 20	110V	24.8kg
50050-04-220			220V	24.8kg
50050-05-110	PFHM-SER50	12, 18, 20, 30, 34	110V	25.7kg
50050-05-220			220V	25.7kg

冲子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

50060

PF350

微調式單向冲子成型器 Fine-tuning Type Punch Former

冲子成型器
PUNCH FORMER



N.W. 8.2kg

特點:

- ▶ PF350微調式單向冲子成型器具較佳之結構强度與耐用性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的冲頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ PF350冲子成型器特別有中心貫穿孔,可供過長的冲頭及射梢使其延伸而得以夾持加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 增加分度定位機構, (任意角度定位塊), 操作更簡易。
- ▶ V型塊調整利用微調結構,更有效精確的調整精度。
- ▶ 增加防塵、防水性能。



- 經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。

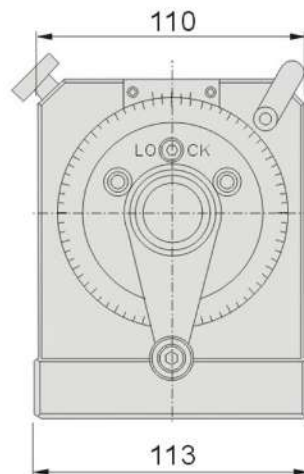
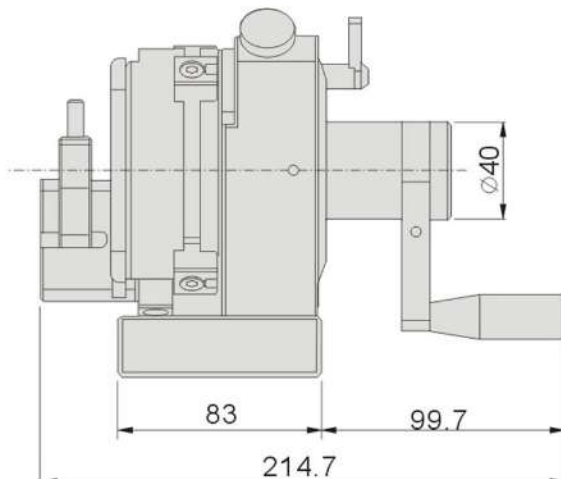
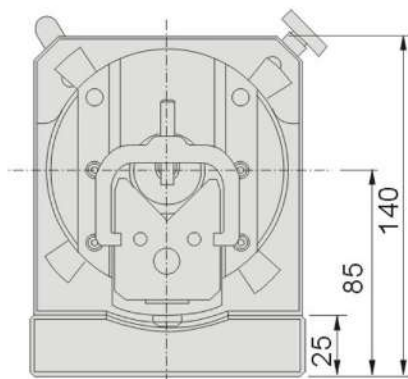
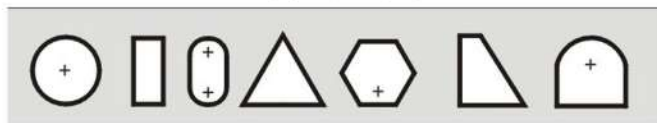
當夾持短工件時也可在上面調整V型塊上下移動校正中心。
調整V型塊上下時必須先放鬆此螺絲,調整完成后再輕輕鎖緊即可。



主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~30mm
V型塊調整量	25mm
分度盤齒數、精度	24、15° ± 10"
貫穿孔直徑	∅30mm
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm

冲子成形應用



50070

PF450

微調式雙向沖子成型器 Fine-tuning Type Punch Former



N.W. 9.2kg



- 左右移動調整擋塊。
- 調整V型塊上下的螺桿。
- 調整V型塊上下時必須將此螺絲放鬆，調整完成後再輕輕鎖緊即可。

經研磨后的螺桿作V型塊上下調整，可輕易微調至中心精度。



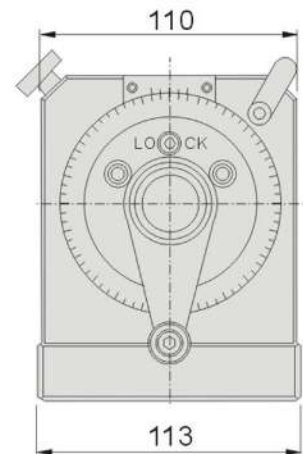
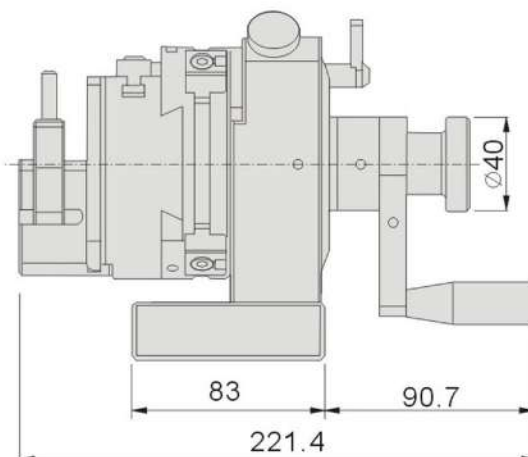
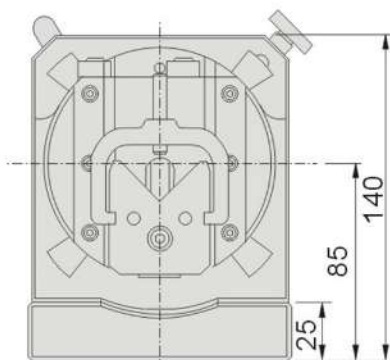
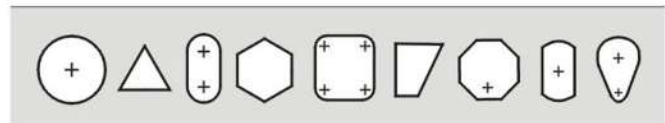
特點:

- ▶ PF450微調式雙向沖子成型器具較佳之結構強度與耐用性，適用於成形平面磨床，對於各種形狀的沖頭可精確及快速的進行磨削加工，並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ 本產品由於有上下左右調整的功能，特別適用於橢圓形沖頭的加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件，並有上下微調功能。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計，以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ 分度定位採用任意角度定位結構，操作更簡易。
- ▶ V型塊調整採用螺桿微調結構，更有效精確的調整精度。
- ▶ 增加防塵、防水性能。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~30mm
V型塊調整量	45mm
滑動盤橫向移動量	±18mm
分度盤齒數、精度	24, 15° ± 10"
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm

沖子成形應用



冲子成型器 Punch Former

50080

PF550

三爪冲子成型器 3-Jaw Punch Former



PF550-SC40



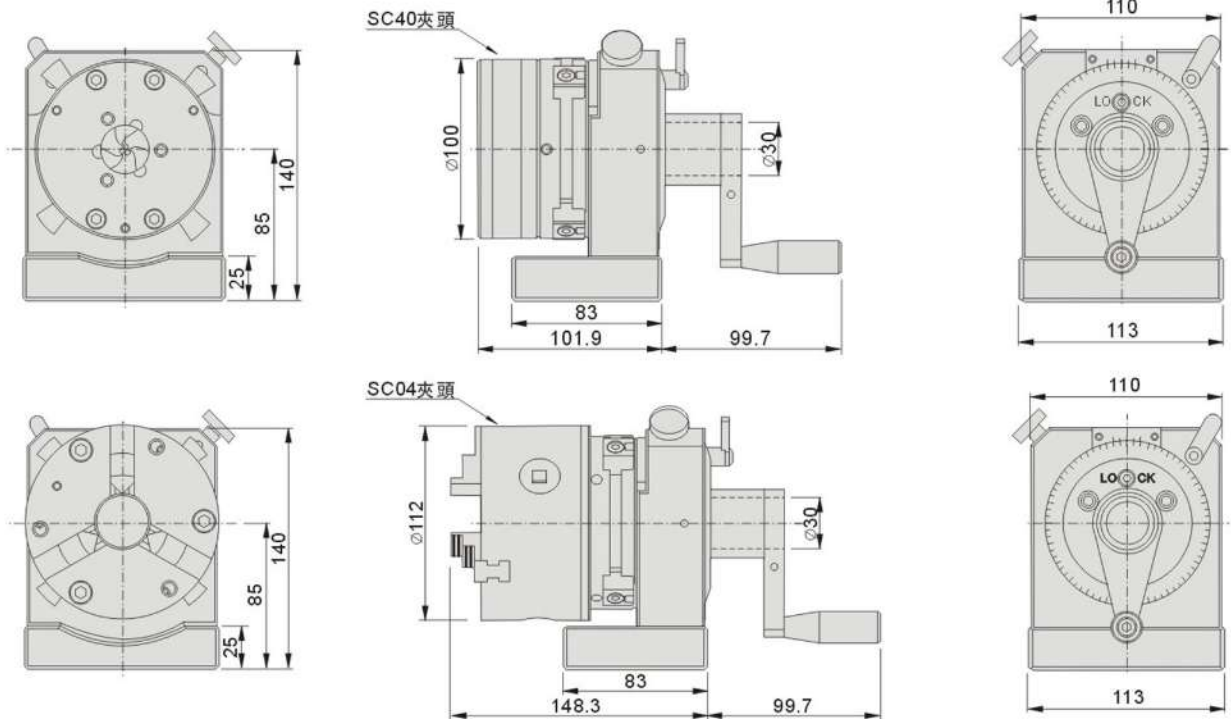
PF550-SC04

特點:

- ▶ PF550-SC40超精密三爪冲子成型器具較佳結構之强度與耐用性。超精密型夾頭精確夾持圓形零件。
- ▶ PF550-SC40冲子成型器為方便使用,特別加上特殊設計三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有扭力扳手可供操作者方便使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。
- ▶ PF550-SC04精級三爪冲子成型器附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。

主要參數

- 中心高..... 85 ± 0.5mm
 分度盤齒數、精度..... 24、15° ± 10"
 SC40三爪
 最小夾持範圍..... \varnothing 1mm
 最大夾持範圍..... \varnothing 25mm
 主座回轉精度..... 0.003mm
 重複夾持精度..... 0.003mm以內
 SC04三爪孔徑..... \varnothing 32mm
 最小夾持直徑:外徑 \varnothing 3mm,內徑 \varnothing 32mm
 最大夾持直徑:外徑 \varnothing 90mm,內徑 \varnothing 84mm
 三爪卡盤重複夾持精度..... 0.015mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	重量 N.W.
50080-00	PF550-SC40	SC40超精密	8.5kg
50080-01	PF550-SC04	SC04精級	7.8kg

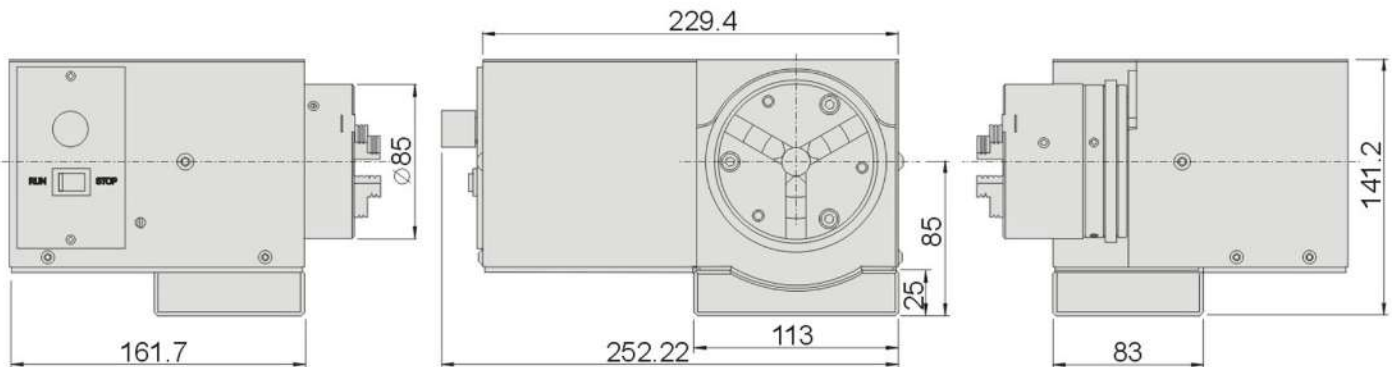


特點:

- ▶ PF550M精密三爪電動沖子成型器具較佳結構強度與耐用性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨沖子成圓形。
- ▶ PF550M沖子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
貫穿孔直徑	∅16mm
三爪孔徑	∅16mm
最小夾持直徑: 外徑 ∅2mm, 內徑 ∅24mm	
最大夾持直徑: 外徑 ∅70mm, 內徑 ∅64mm	
馬達 110V/60HZ	50~550RPM
馬達 220V/50HZ	50~550RPM
主座回轉精度	0.003mm
三爪卡盤重複夾持精度	0.015mm



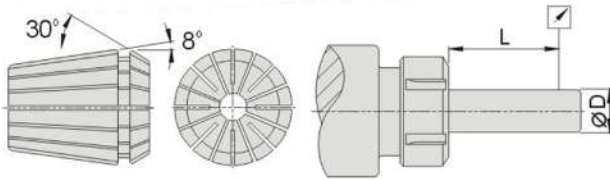
訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	電壓	重量 N.W.
50085-110	PF550M	SC03精級	110V	17kg
50085-220			220V	17kg

冲子成型器 Punch Former

50090

PF650

筒夾式ER冲子成型器 ER Collet Punch Former



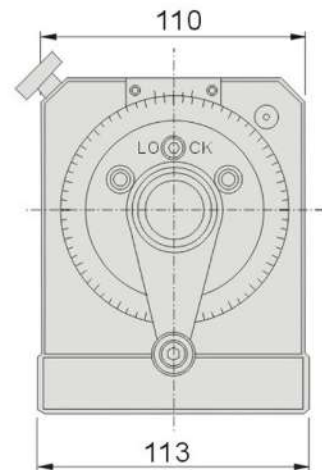
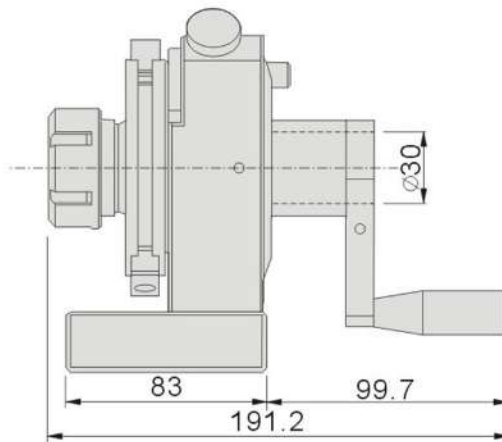
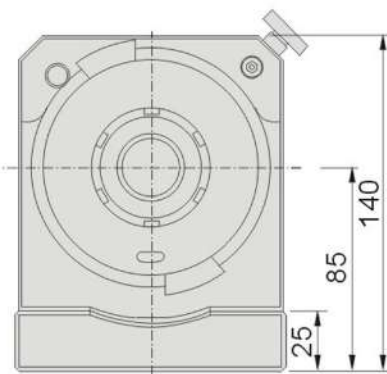
特點:

- ▶ PF650筒夾式ER冲子成型器具較佳結構之強度與耐用性。
- ▶ 筒夾式冲子成型器附有ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▶ 筒夾夾持範圍:最小夾持 $\varnothing 2$ 毫米,最大夾持 $\varnothing 26$ 毫米。
- ▶ 本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度即可使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

L	D	精度
6	1.0-1.6	0.01
10	1.6-3.0	0.01
16	3.0-7.0	0.01
25	7.0-10.0	0.01
40	10.0-18.0	0.01
50	18.0-24.0	0.01
60	24.0-34.0	0.01

主要參數

- 中心高..... $85 \pm 0.5\text{mm}$
- 分度盤齒數、精度..... $24, 15^\circ \pm 10''$
- 貫穿孔直徑..... $\varnothing 30\text{mm}$
- 主座回轉精度..... 0.003mm

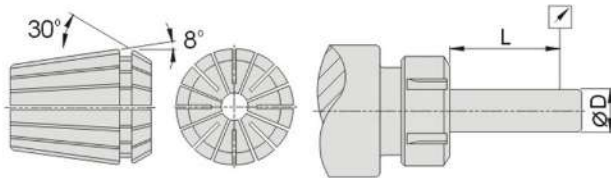


訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	重量 N.W.
50090-01	PF650-ER20	3, 4, 6, 8, 10	5.5kg
50090-02	PF650-ER32	4, 8, 12, 16, 20	6.5kg
50090-03	PF650-ER40	6, 10, 16, 20, 25,	6.6kg

50095
PF650M
筒夾ER電動沖子成型器
Precision Motor ER Collet Punch Former


特點:

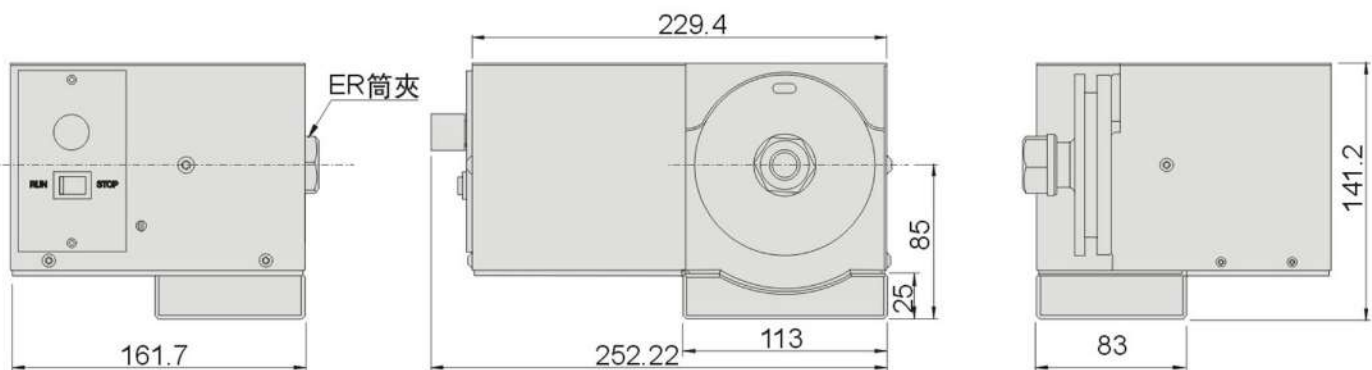
- ▶ PF650M筒夾ER電動沖子成型器具較佳之結構強度與耐用性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨沖子成圓形。
- ▶ 筒夾式沖子成型器附有ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▶ 筒夾夾持範圍:最小夾持 $\varnothing 2$ 毫米,最大夾持 $\varnothing 26$ 毫米。
- ▶ 本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度即可使用。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。



L	D	精度
6	1.0-1.6	0.01
10	1.6-3.0	0.01
16	3.0-7.0	0.01
25	7.0-10.0	0.01
40	10.0-18.0	0.01
50	18.0-24.0	0.01
60	24.0-34.0	0.01

主要參數

中心高	85 ± 0.5mm
馬達110V/60HZ	50~550RPM
馬達220V/50HZ	50~550RPM
主座回轉精度	0.003mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	電壓	重量 N.W.
50095-01-110	PF650M-ER20	3, 4, 6, 8, 10	110V	17kg
50095-01-220			220V	17kg
50095-02-110	PF650M-ER32	4, 8, 12, 16, 20	110V	18kg
50095-02-220			220V	18kg
50095-03-110	PF650M-ER40	6, 10, 16, 20, 25	110V	19kg
50095-03-220			220V	19kg

冲子成型器 Punch Former

50300

PFH240

精密級中型單向冲子成型器

Precision Punch Former (Medium Type)

PAT: M421169

專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 13.0kg



- 經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。

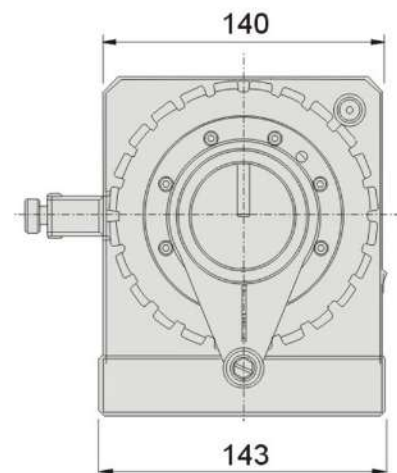
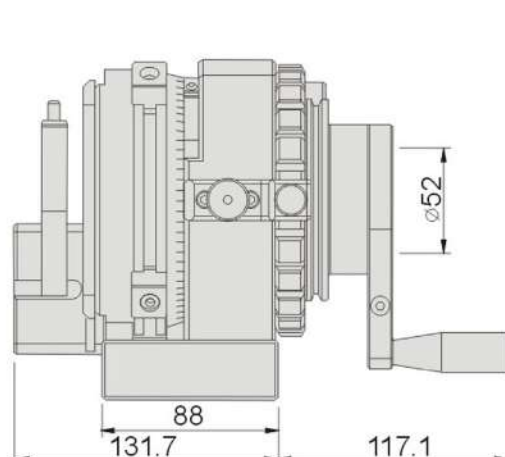
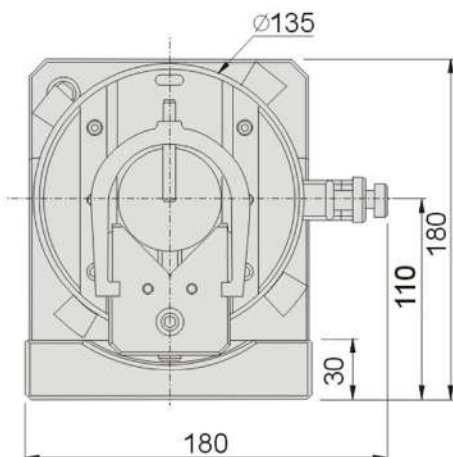
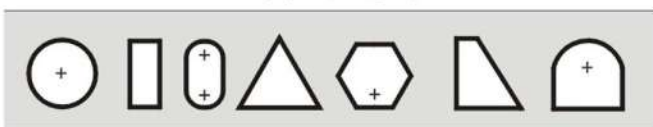
特點:

- ▶ PFH240精級中型單向冲子成型器具較佳之結構強度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的冲頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ PFH240冲子成型器特別有中心貫穿孔,可供過長的冲頭及射梢使其延伸而得以夾持加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能,要校正中心,極為容易。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

- 中心高..... $110 \pm 0.5\text{mm}$
- V型槽夾持直徑..... $\varnothing 5 \sim 50\text{mm}$
- V型塊調整量..... 34mm
- 分度盤齒數、精度..... $24, 15^\circ \pm 5''$
- 貫穿孔直徑..... $\varnothing 52\text{mm}$
- 夾持偏擺精度(50mm)..... 0.005mm

冲子成形應用



50350

PFH280

精密級中型雙向沖子成型器

Precision Punch Former (Medium Type)

PAT: M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 14.7kg



- 滑塊左右移動調整齒輪。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。



經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。

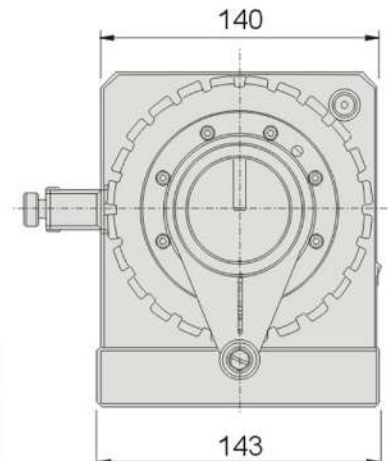
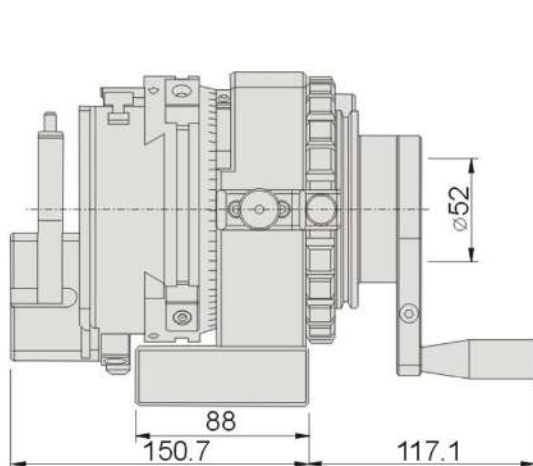
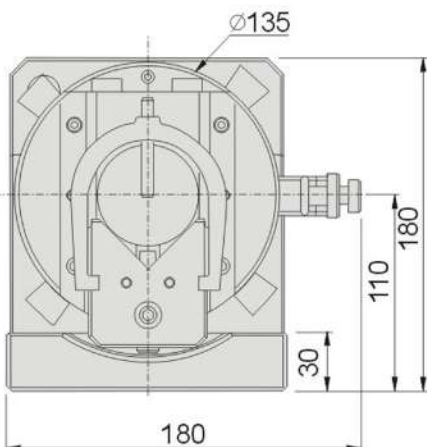
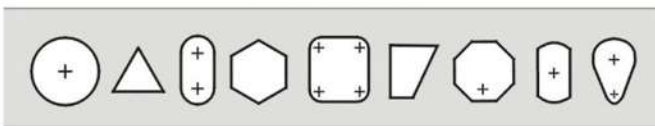
特點:

- ▶ PFH280精級中型雙向沖子成型器具較佳之結構強度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的沖頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ 本產品由於有上下左右調整的功能,特別適用於橢圓形沖頭的加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能,要校正中心,極為容易。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

中心高	110 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅5~50mm
V型塊調整量	36mm
分度盤齒數、精度	24, 15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅52mm
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm
滑動盤橫向移動量	± 25mm

沖子成形應用



冲子成型器 Punch Former

50500

PFH300

精密級大型單向冲子成型器

Precision Punch Former (Big Type)



PAT: M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

N.W. 23.5kg



- 經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。
- V型塊兩側附有壓板,在調整上下時會保持水平移動,不會產生跳動。

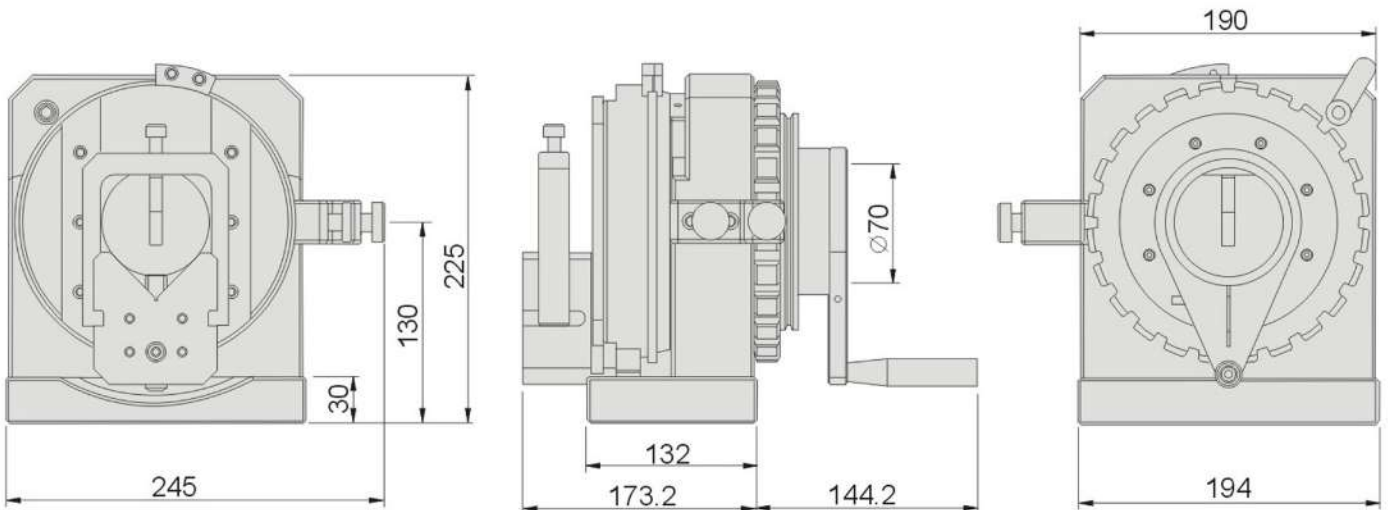
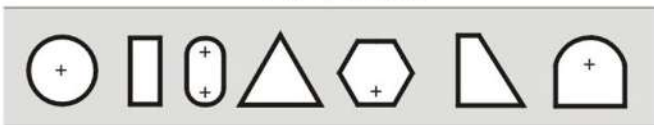
特點:

- ▶ PFH300精級大型單向冲子成型器具較佳之結構强度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的冲頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ PFH300冲子成型器特別有中心貫穿孔,可供過長的冲頭及射梢使其延伸而得以夾持加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

中心高	130 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~69.5mm
V型塊調整量	48mm
分度盤齒數、精度	24、15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅70mm
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm

冲子成形應用



50550

PFH500

精密級大型雙向沖子成型器

Precision Punch Former (Big Type)

PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6



N.W. 27kg



- 左右移動調整擋塊。
- 滑塊左右移動調整齒輪。
- 調整V型塊上下時必須將此螺絲放鬆,調整完成後再輕輕鎖緊即可。



經研磨后的螺桿作V型塊上下調整,可輕易微調至中心精度。

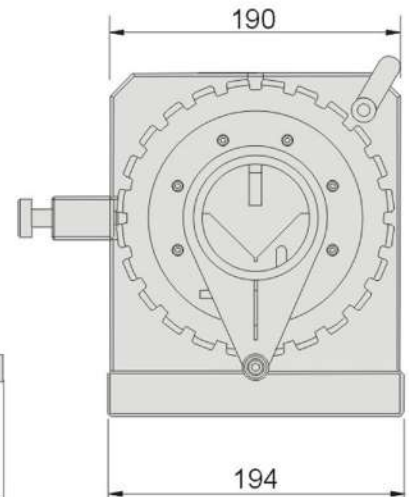
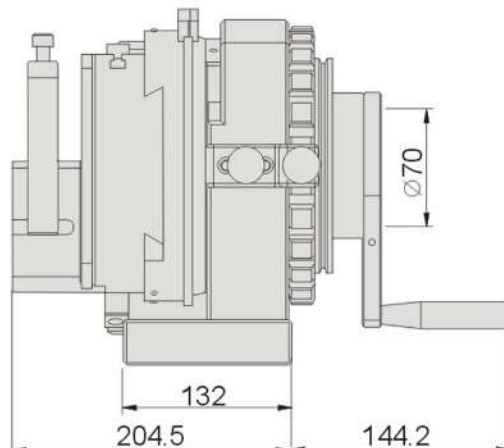
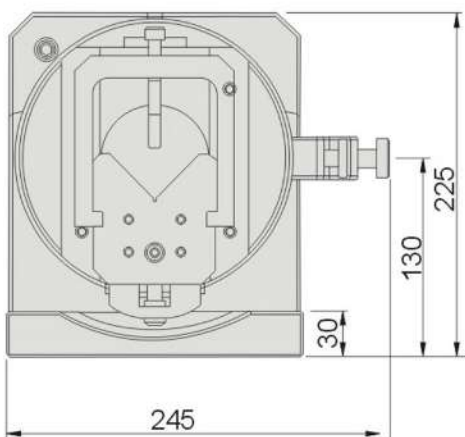
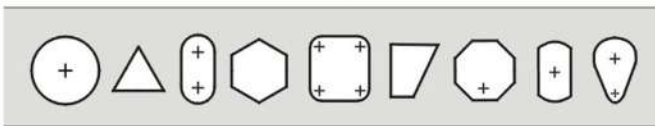
特點:

- ▶ PFH500精級大型雙向沖子成型器具較佳之結構強度與耐用性,具防水特性,適用於成形平面磨床,對於各種形狀的沖頭可精確及快速的進行磨削加工,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ 本產品由於有上下左右調整的功能,特別適用於橢圓形沖頭的加工。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件,並有上下微調功能,要校正中心,極為容易。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

中心高	130 ± 0.5mm
V型槽夾持直徑	∅3~69.5mm
V型塊調整量	48mm
分度盤齒數、精度	24, 15° ± 5"
貫穿孔直徑	∅70mm
夾持偏擺精度(50mm)	0.005mm
滑動盤橫向移動量	±30mm

沖子成形應用



冲子成型器 Punch Former

50600

PFH600

精密级大型三爪冲子成型器

Precision 3-Jaws Punch Former (Big Type)

冲子成型器
PUNCH FORMER



PAT:M421169
專利號: ZL 2010 2 0190858.6

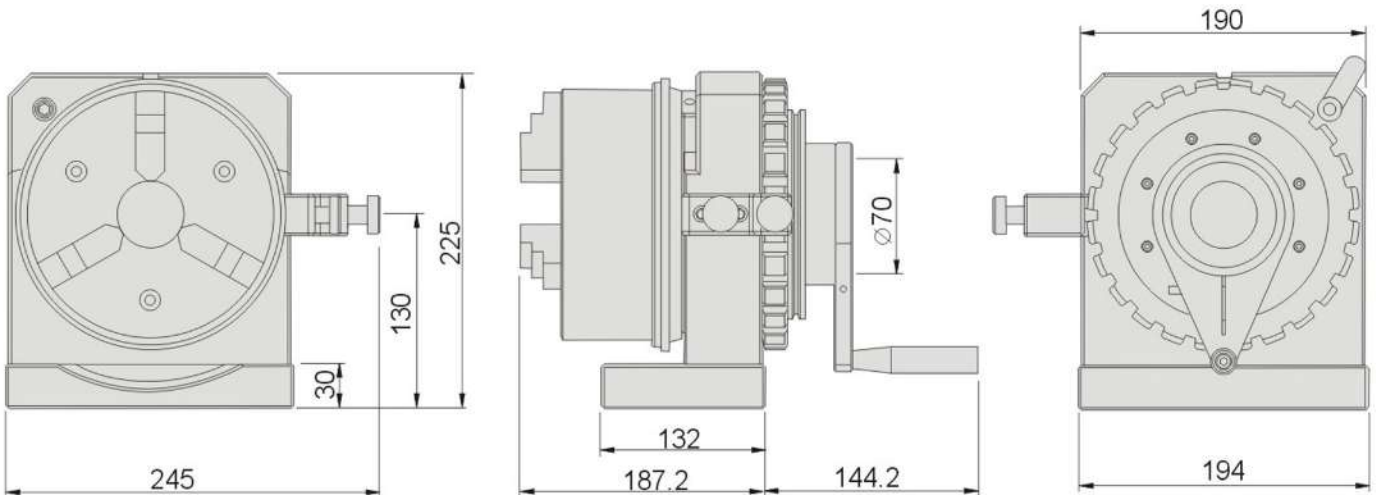
N.W. 27kg

特點:

- ▶ PFH600精級大型三爪冲子成型器具較佳結構之強度與耐用性,具防水特性。
- ▶ PFH600冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精密及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

中心高.....	130 ± 0.5mm
分度盤齒數、精度.....	24、15° ± 5"
貫穿孔直徑.....	∅70mm
三爪孔徑.....	∅45mm
最小夾持直徑:外徑 ∅4mm,內徑∅48mm	
最大夾持直徑:外徑 ∅160mm,內徑∅150mm	
主座回轉精度.....	0.003mm
三爪卡盤重複夾持精度.....	0.015mm



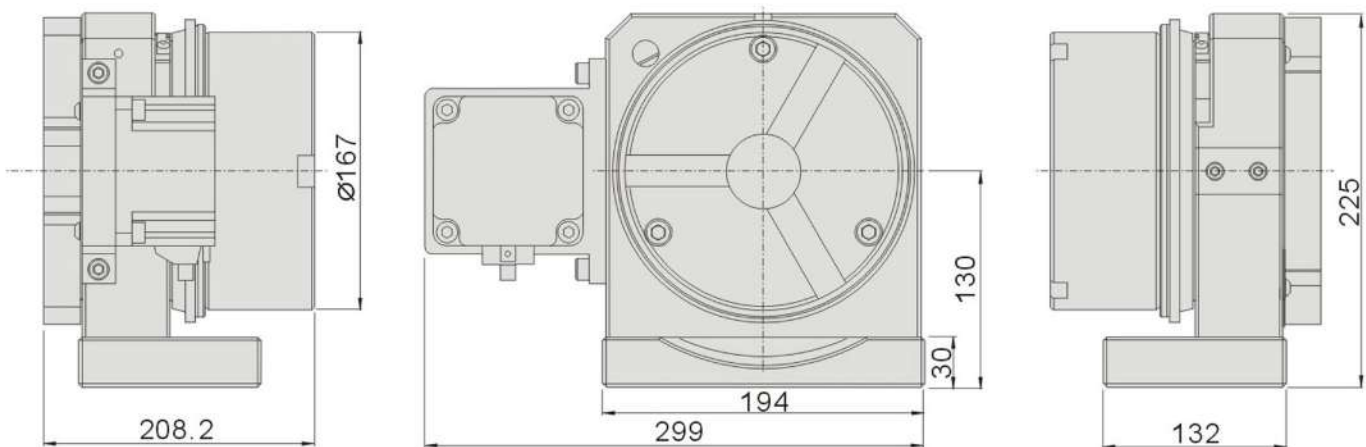


特點:

- ▶ PFH600M大型三爪電動沖子成型器具較佳之結構強度與耐用性,具防水特性。由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。可在短時間內研磨沖子成圓形。
- ▶ PFH600M沖子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有所差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。
- ▶ 採用高精密雙組軸承的主軸設計,以達到高精度及穩定性。並有傳統型數倍以上的壽命。

主要參數

- 中心高..... 130±0.5mm
- 分度盤齒數、精度..... 24、15°±5"
- 貫穿孔直徑..... Ø70mm
- 三爪孔徑..... Ø45mm
- 最小夾持直徑:外徑 Ø4mm,內徑Ø48mm
- 最大夾持直徑:外徑 Ø160mm,內徑Ø150mm
- 馬達110V/60HZ..... 50~550RPM
- 馬達220V/50HZ..... 50~550RPM
- 主座回轉精度..... 0.003mm
- 三爪卡盤重複夾持精度..... 0.015mm



訂購編號 Order No.	型號 Model	夾頭規格	電壓	重量 N.W.
50650-110	PFH600M	SC06精級	110V	30kg
50650-220			220V	30kg

頂針沖子成型器 Center Punch Former

50700

GPFE

頂針沖子成型器 Center Punch Former



沖子成型器
PUNCH FORMER

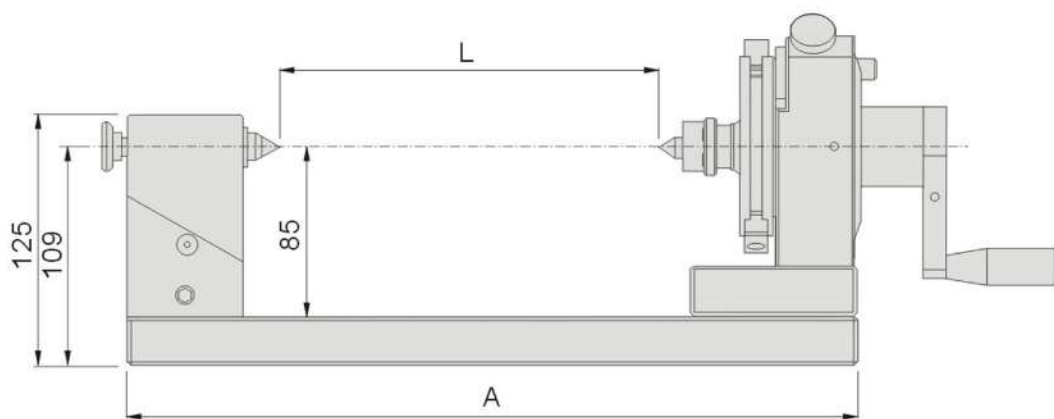
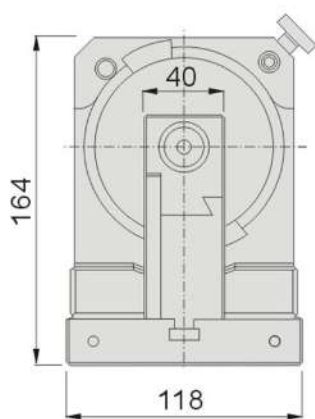


特點:

- ▶ 此型沖子成型器利用兩端之頂針加工沖子,使其能得到相同之同心度。
- ▶ 可用來測量工件之同心度及真圓度。
- ▶ 本機採用以兩頂心為中心,以砂輪為刀具,可將圓柱型鋼件研磨出精密的同心度。
- ▶ 主要用於平面磨床上對軸類和套筒類零件的外圓柱面的精密磨削。

主要參數

本體中心高度	85mm
底座連本體中心高度	109mm
分度盤齒數、精度	24、 $15^{\circ} \pm 10''$
頂針有效夾持長度	0~450mm
主體材質	SKS3, HRC60~62°
真圓度	0.002mm
平行度	0.002mm/100mm
垂直度	0.002mm/100mm



單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	A	L	等分數	旋轉角度	重量 N.W.
50700-15	GPFE150	375	0~150	24($15^{\circ} \pm 10''$)	360°	20kg
50700-25	GPFE250	475	0~250			23kg
50700-35	GPFE350	575	0~350			26kg
50700-45	GPFE450	675	0~450			29.5kg

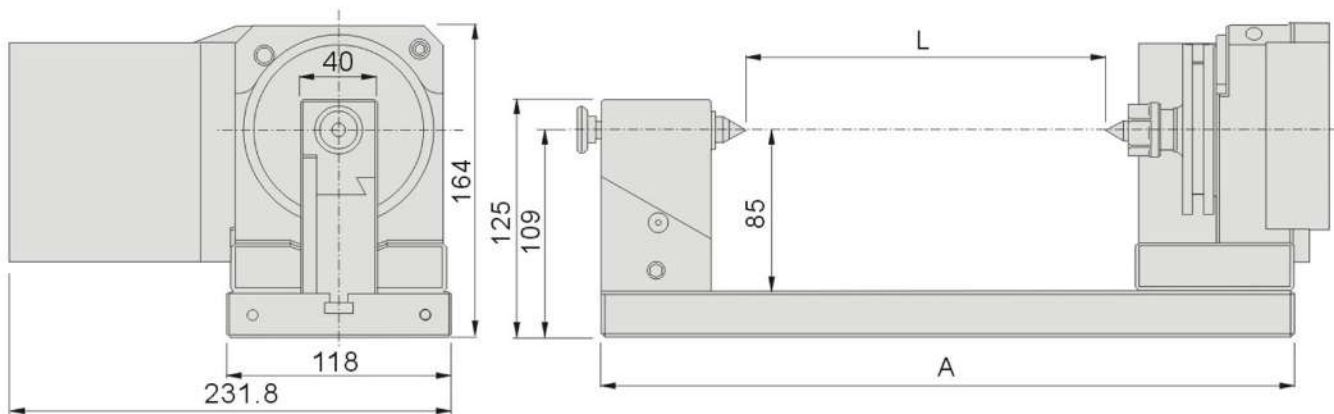


特點:

- ▲ 電動沖子成型器,由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▲ 可在短時間內研磨沖子成圓形,節省加工時間。
- ▲ 可用來測量工件之同心度及真圓度。
- ▲ 本機採用以兩頂心為中心,以砂輪為刀具,可將圓柱型鋼件研磨出精密的同心度。
- ▲ 主要用於平面磨床上對軸類和套筒類零件的外圓柱面的精密磨削。

主要參數

本體中心高度	85mm
底座連本體中心高度	109mm
頂針有效夾持長度	0~450mm
轉速	50/60HZ50~550RPM
主體材質	SKS3, HRC60~62°
真圓度	0.002mm
平行度	0.002mm/100mm
垂直度	0.002mm/100mm



單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	A	L	等分數	旋轉角度	重量 N.W.
50750-15-110	GPFE150M	375	0~150	15W單相110V	360°	23kg
50750-15-220				15W單相220V		
50750-25-110	GPFE250M	475	0~250	15W單相110V		26kg
50750-25-220				15W單相220V		
50750-35-110	GPFE350M	575	0~350	15W單相110V		29kg
50750-35-220				15W單相220V		
50750-45-110	GPFE450M	675	0~450	15W單相110V	32.5kg	
50750-45-220				15W單相220V		

頂針沖子成型器 Center Punch Former

50800

GPFC

三爪頂針沖子成型器 3-Jaws Center Punch Former

沖子成型器
PUNCH FORMER

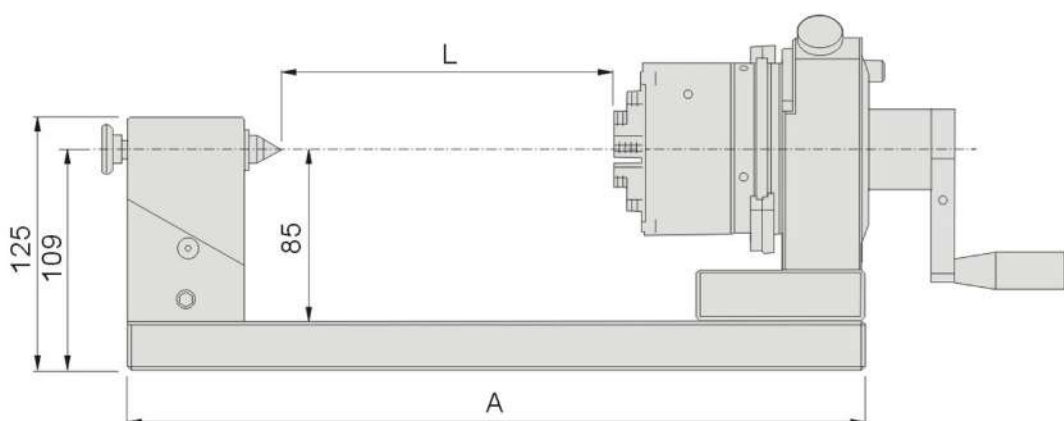
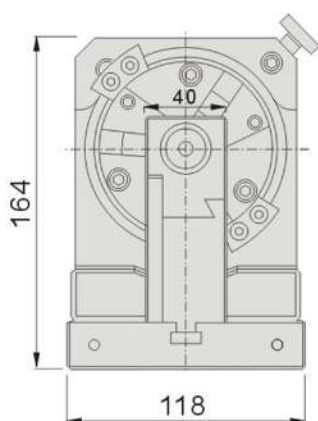


特點:

- ▶ 三爪易於夾持工件,拆卸容易,使用方便快速。
- ▶ 可精密研磨傳統沖子成型器無法加工之超長沖子。
- ▶ 其頂針使超長沖子加工更穩定,可得到更精確的精度。
- ▶ 主要用於平面磨床上對軸類和套筒類零件的外圓柱面的精密磨削。

主要參數

本體中心高度 85mm
 底座連本體中心高度 109mm
 分度盤齒數、精度 24、 $15^{\circ} \pm 10''$
 頂針有效夾持長度 0~450mm
 主體材質 SKS3, HRC60~62°
 三爪主體可穿過部位最大直徑 $\varnothing 16\text{mm}$
 三爪主體外徑 $\varnothing 85\text{mm}$, 長度 60mm
 三爪夾持範圍: 正爪 $\varnothing 2\sim 70\text{mm}$, 反爪 $\cdot \varnothing 24\sim 64\text{mm}$
 三爪主體材質 米漢納鑄鐵
 真圓度 0.002mm
 平行度 0.002mm/100mm
 垂直度 0.002mm/100mm



單位:mm

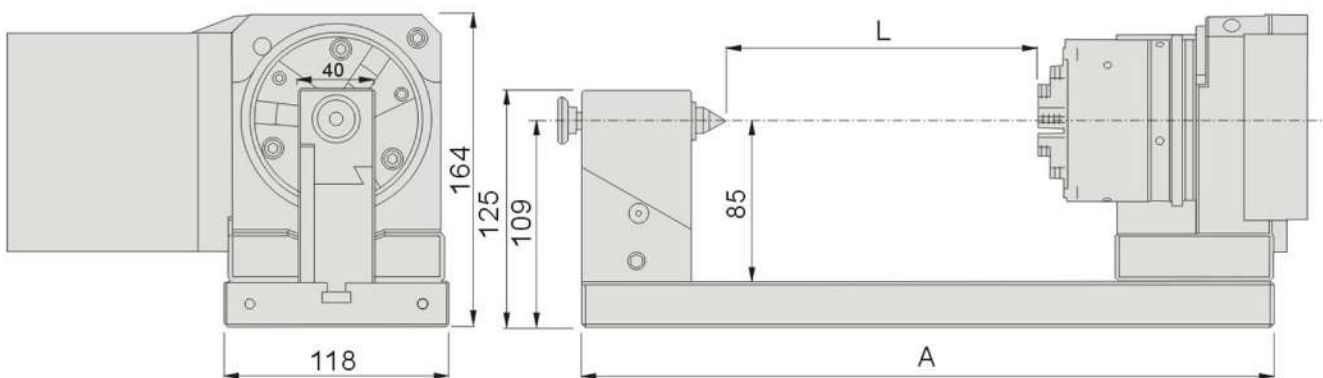
訂購編號 Order No.	型號 Model	正爪夾持範圍	反爪夾持範圍	A	L	等分數	旋轉角度	重量 N.W.
50800-15	GPFC150	$\varnothing 2\sim 70$	$\varnothing 24\sim 64$	375	0~150	24($15^{\circ} \pm 10''$)	360°	20kg
50800-25	GPFC250			475	0~250			23kg
50800-35	GPFC350			575	0~350			26kg
50800-45	GPFC450			675	0~450			29.5kg


特點:

- ▲ 電動沖子成型器,由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▲ 可在短時間內研磨沖子成圓形,節省加工時間。
- ▲ 三爪易於夾持工件,拆卸容易,使用方便快速
- ▲ 主要用於平面磨床上對軸類和套筒類零件的外圓柱面的精密磨削。

主要參數

本體中心高度	85mm
底座連本體中心高度	109mm
轉速	50/60HZ 50~550RPM
主體材質	SKS3, HRC60~62°
頂針有效夾持長度	0~450mm
三爪主體可穿過部位最大直徑	∅16mm
三爪主體外徑	∅85mm 長度
	60mm
三爪夾持範圍:正爪 ∅2~70mm, 反爪 ∅24~64mm	
三爪主體材質	米漢納鑄鐵
真圓度	0.002mm
平行度	0.002mm/100mm
垂直度	0.002mm/100mm



單位:mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	正爪夾持範圍	反爪夾持範圍	A	L	等分數	旋轉角度	重量 N.W.
50850-15-110	GPFC150M	∅2~70	∅24~64	375	0~150	15W單相110V	360°	23kg
50850-15-220						15W單相220V		
50850-25-110	GPFC250M			475	0~250	15W單相110V		26kg
50850-25-220						15W單相220V		
50850-35-110	GPFC350M			575	0~350	15W單相110V		29kg
50850-35-220						15W單相220V		
50850-45-110	GPFC450M	675	0~450	15W單相110V	32.5kg			
50850-45-220				15W單相220V				


 沖子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

51000

PF300

單向大型冲子成型器 Punch Former(big)



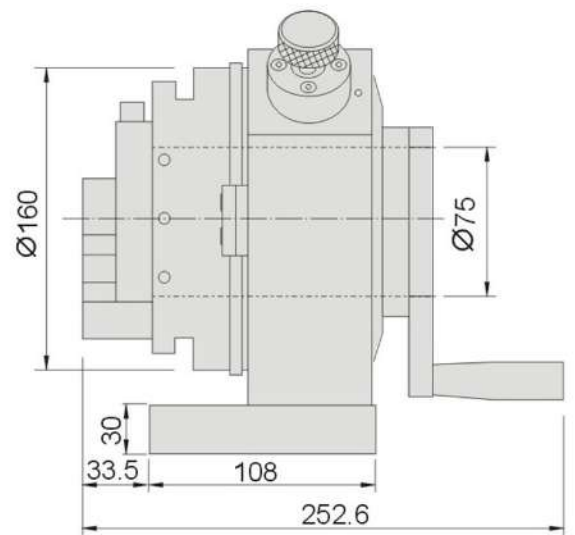
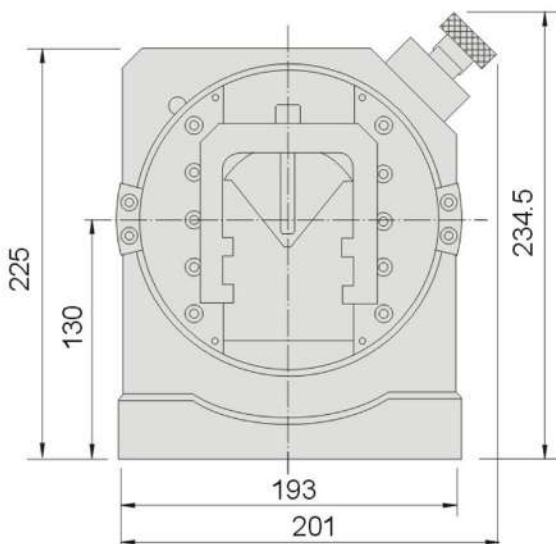
N.W. 21.3kg

特點:

- ▶ PF300特別設計 $\varnothing 70$ 以下的大型冲頭所使用，可進行各種形狀的磨削加工，較適合於818以上平面磨床使用。
- ▶ 無論圓形、圓弧形、多角形，各種角度之冲頭，按等分角度分割，不需中途取下，即可完成成型研磨，是標準冲子的尖端研磨工具。
- ▶ 本機V型塊設計壓板能穩固及精確的固定工件，並有上下微調功能。
- ▶ 本體中心有貫穿孔可供較長的冲頭及射梢使其延伸而得以夾持加工。

主要參數

- 本機中心高度..... 130mm
- V型槽夾持最大直徑..... $\varnothing 70$ mm
- V型槽上下調整量..... 60mm
- 夾持偏擺精度50mm..... 0.008mm內
- 分度盤齒數、精度..... 24、 $15^\circ \pm 10''$
- 貫穿孔直徑..... $\varnothing 75$ mm





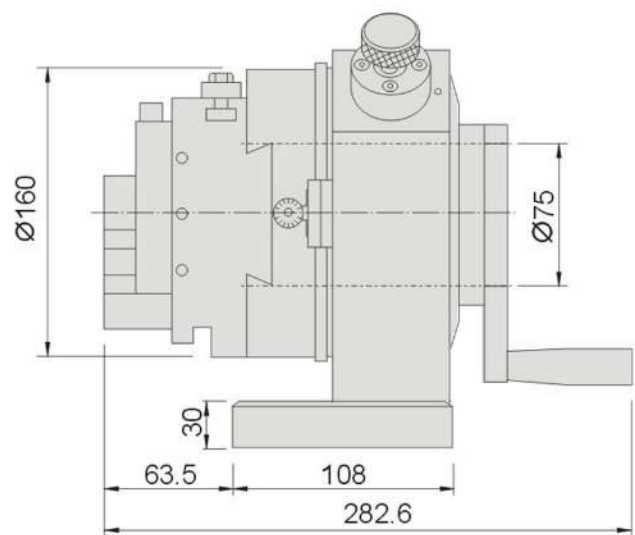
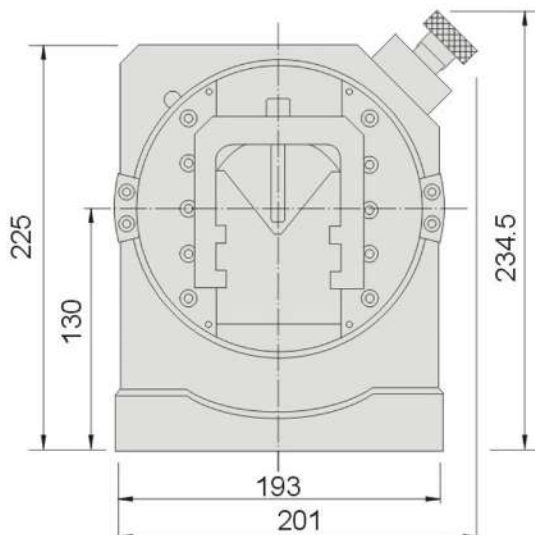
N.W. 23.3kg

特點:

- ▶ PF500可供大型冲頭夾持,在818平面磨床上磨削各種形狀。
- ▶ 左右設有移動功能及固定塊供橢圓形磨削用,可快速及精密的磨削成形。
- ▶ 上下左右設有微調功能,可精確的調整中心.左右大量移動時可拆下微調螺桿,用固定塊定位,可更方便使用研削橢圓工件。

主要參數

本機中心高度	130mm
V型槽夾持最大直徑	Ø70mm
V型槽上下調整量	60mm
滑動盤左右橫向移動量	±25mm
貫穿孔直徑	Ø75mm
夾持偏擺精度50mm	0.008mm內
分度盤齒數、精度	24、15 ⁰ ±10"


 冲子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

51080

PF600

大型三爪冲子成型器 3-Jaws Punch Former(big)



冲子成型器
PUNCH FORMER



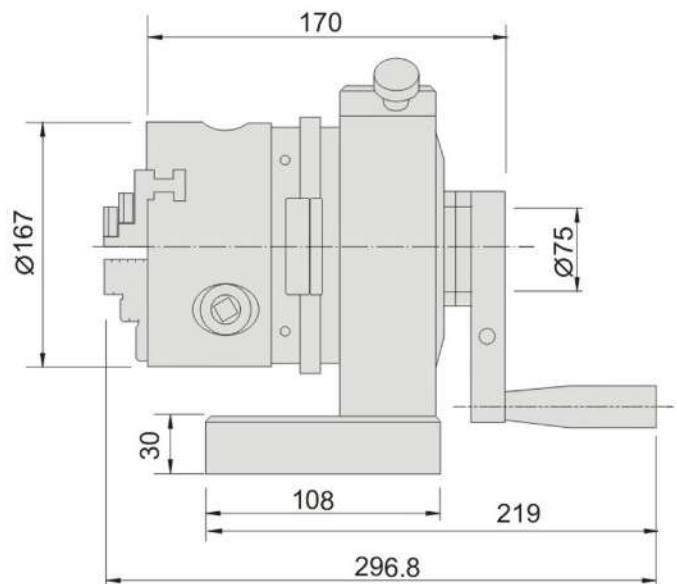
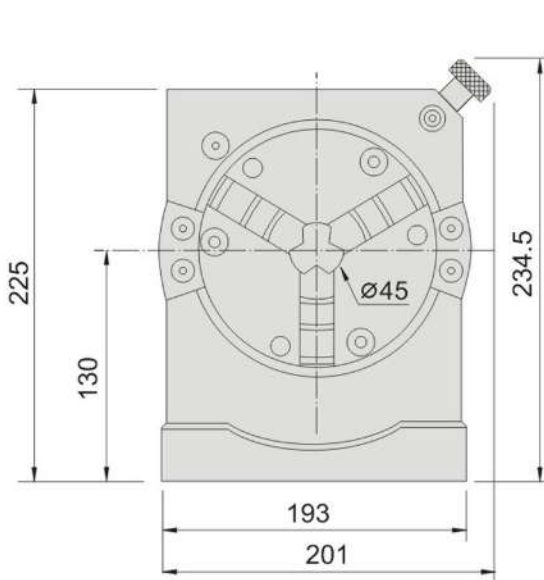
N.W. 24.3kg

特點:

- ▶ 三爪易於夾持工件, 拆卸容易, 使用方便快速。
- ▶ 因三爪夾頭的累積公差, 夾持不同大小工件時會有所差異, 所以設計有水平及同心度調整功能, 使用者可自行調整。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。

主要參數:

本機中心高度	130mm
分度盤齒數, 精度	24, 15°±10"
貫穿孔直徑	Ø75mm
三爪卡盤孔徑	Ø45mm
三爪重複精度	0.015mm
最小夾持直徑: 外徑	Ø4mm
內徑	Ø48mm
最大夾持直徑: 外徑	Ø160mm
內徑	Ø150mm



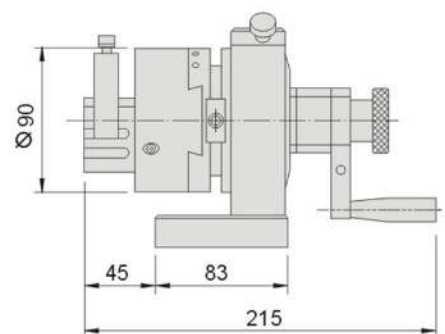
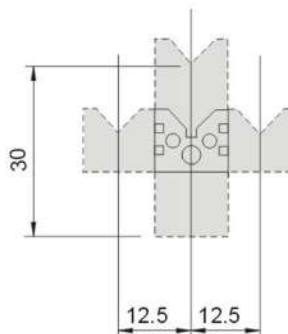
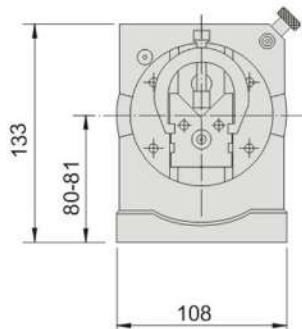
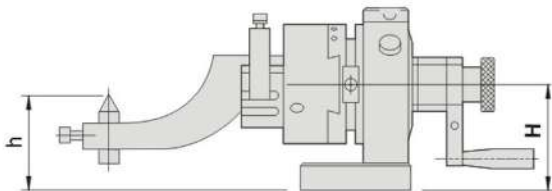
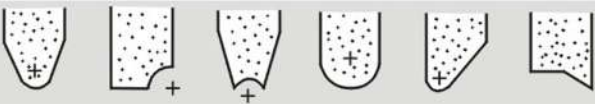
51100

PFA

雙向沖子成型器 Punch Former



N.W. 8.6kg



特點:

- ▶ PFA 沖子成型器適用於成形平面磨床,對於各種形狀的沖頭可精確及快速的進行磨削工作,並可用於放電加工機床所使用的電極進行加工。
- ▶ 本產品由於有上下左右調整的功能,特別適用於橢圓形沖頭的加工。
- ▶ 產品上附有弓柄臂,具有修整砂輪的功能,可用於修整由直線和圓弧組成的各種截形砂輪和其角度的修整。
- ▶ 因工件外徑大小不同,使用時必須利於用 V 型塊調整齒輪,調整其中心精度在 5μ 以內。

主要參數

- 中心高..... 80 ~ 81mm
- V 型槽夾持直徑..... $\varnothing 4 \sim 30\text{mm}$
- V 型塊調整量..... 30mm
- 滑動盤橫向移動量..... $\pm 12.5\text{mm}$
- 分度盤齒數、精度..... 24、 $15^{\circ} \pm 10''$
- 夾持偏擺精度50mm..... 0.005mm內
- 修整砂輪最大直徑..... $\varnothing 200\text{mm}$
- 修整砂輪圓弧最大半徑
- 凸弧..... R48mm
- 凹弧..... R100mm

計算公式

- 修整凸圓弧..... $h=H-R$
- 修整凹圓弧..... $h=H+R$
- h: 金剛刀尖至成型器底面的尺寸
- H: 成型器中心高
- R: 所需修整圓弧之半徑

沖子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

51150

PFB

單向冲子成型器 Punch Former



冲子成型器
PUNCH FORMER



N.W. 0.8kg

N.W. 7.6kg

51150-01
PFB1



N.W. 0.6kg

51150-02
SVB



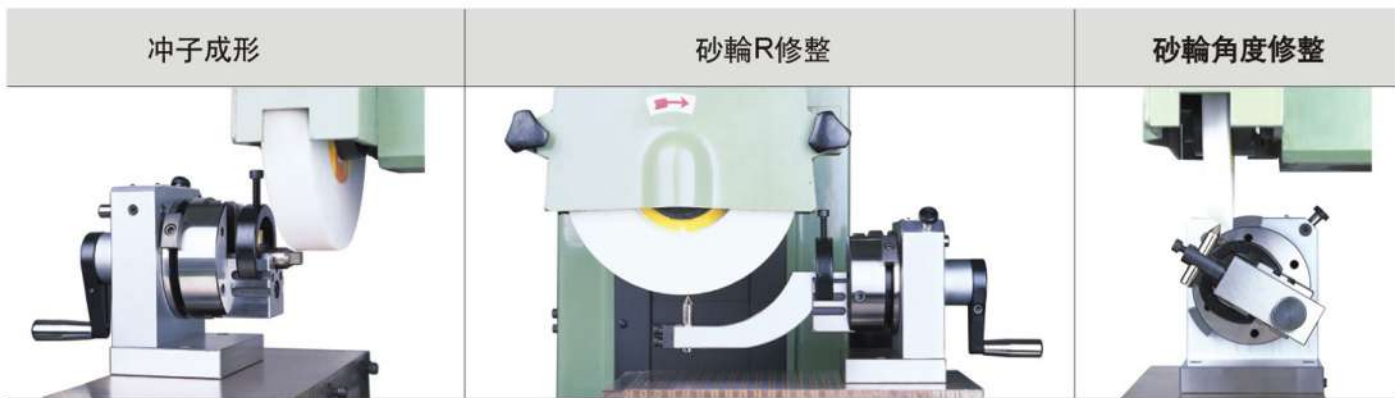
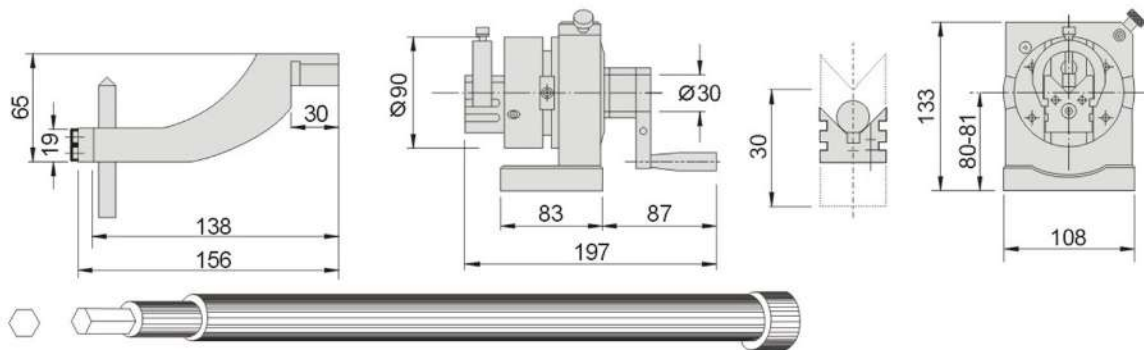
N.W. 0.2kg

特點:

- ▶ PFB除了無PFA左右偏心功能外,還多了中心貫穿孔可供過長射梢使其延伸而得以夾持加工。
- ▶ 因貫穿孔設計舍弃了左右偏心功能,特別設計選購配件PFB1來實現修整砂輪角度的功能。
- ▶ 另有選購配件SVB能夾持到最小直徑0.5mm夾持加工。
- ▶ 標配的弓柄以及PFB1皆不包含鑽石筆,皆須額外選配。

主要參數

中心高	80~81mm
V型槽夾持直徑	∅4~30mm
V型塊調整量	30mm
分度盤齒數、精度	24、15°±10"
夾持偏擺精度50mm	0.005mm內
貫穿孔直徑	∅30mm
修整砂輪最大直徑	∅200mm
修整砂輪圓弧最大半徑	凸弧 R48mm 凹弧 R100mm



冲子成形之應用

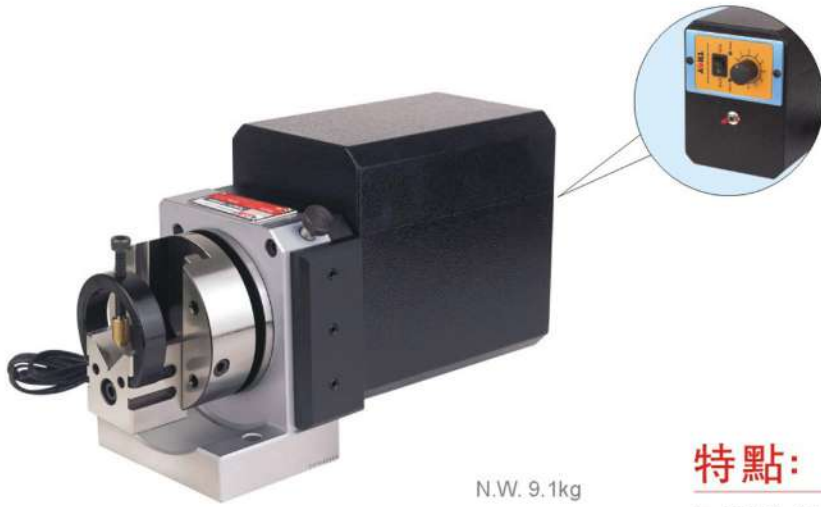
砂輪修整之應用



51160

PFBM

電動調速單向沖子成型器 Motor Punch Former



N.W. 9.1kg



內裝結構圖

特點:

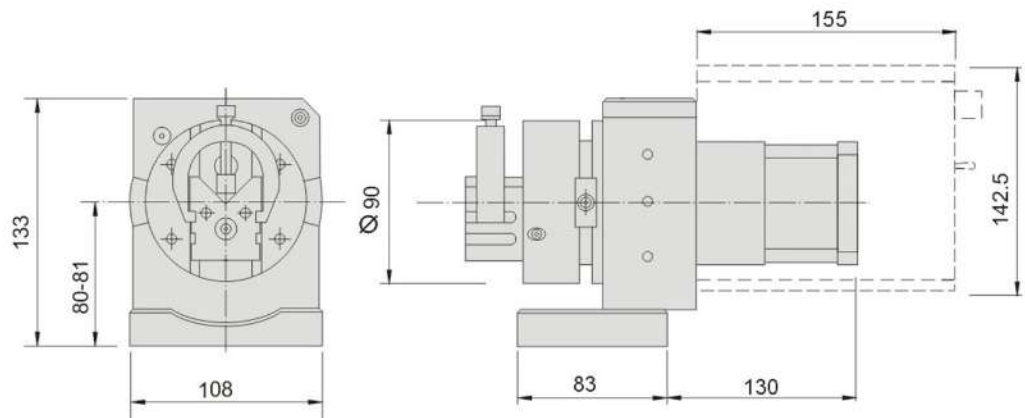
- ▶ 電動調速沖子成型器,由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▶ 可在短時間內研磨沖子成圓形,節省加工時間。

主要參數

中心高	80~81mm
V型槽夾持直徑	∅4~30mm
V型塊調整量	25mm
夾持偏擺精度50mm	0.005mm內
馬達110V/60HZ	50~300rpm
馬達220V/50HZ	50~300rpm

備注:

馬達調整器面板顯示調整速度比例0至100;當調至100時,最高轉速為300rpm,最低一般調至100rpm即可,約在面板30位置。



訂購編號 Order No.	型號 Model	電 壓
51160-110	PFBM	AC110V
51160-220		AC220V

沖子成型器
PUNCH FORMER

冲子成型器 Punch Former

51200

PFC

三爪冲子成型器 3-Jaw Punch Former



冲子成型器
PUNCH FORMER



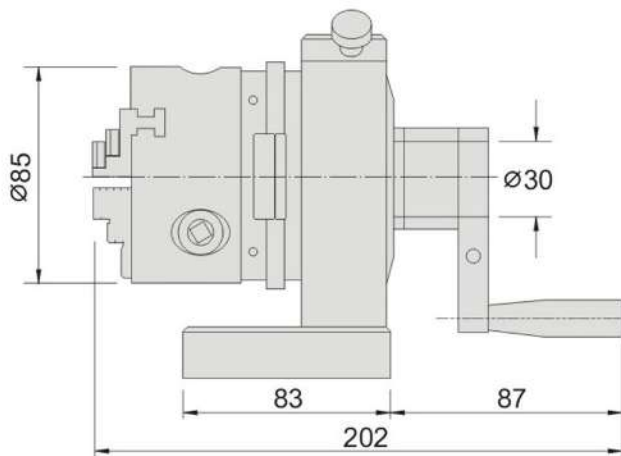
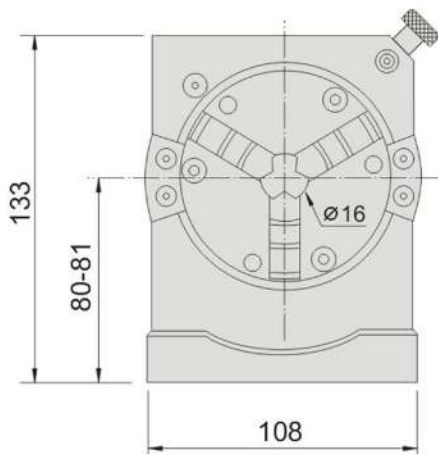
N.W. 7.6kg

特點:

- ▶ PFC冲子成型器為方便使用,特別加上三爪夾頭,可快速的將工件夾持使用。因三爪夾頭的累積公差夾持不同大小工件時會有差異,所以設計有水平及真圓的調整功能供使用者自行調整,所以本機較適用於大批量的生產使用。
- ▶ 附有反爪配件可供較大外徑工件的夾持。

主要參數:

本機中心高度	80~81mm
分度盤齒數,精度	24, $15^{\circ} \pm 10''$
貫穿孔直徑	$\varnothing 30$ mm
主座回轉精度	0.003mm內
三爪卡盤重複夾持精度	0.015mm
三爪孔徑	$\varnothing 16$ mm
最小夾持直徑:外徑	$\varnothing 2$ mm
內徑	$\varnothing 24$ mm
最大夾持直徑:外徑	$\varnothing 70$ mm
內徑	$\varnothing 64$ mm



51210

PFCM

電動調速三爪沖子成型器 Motor 3-Jaw Punch Former



沖子成型器
PUNCH FORMER



N.W. 10.1kg



特點:

- ▲ 電動調速沖子成型器,由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▲ 可在短時間內研磨沖子成圓形,節省加工時間。
- ▲ 三爪易於夾持工件。拆卸容易,使用方便快速。

主要參數:

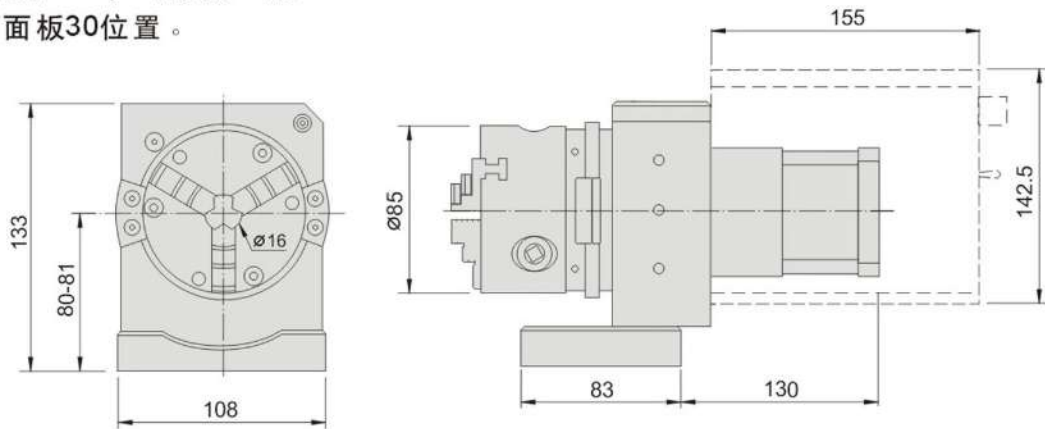
中心高	80 ~ 81mm
主座回轉精度	0.003mm內
三爪卡盤重複夾持精度	0.015mm
三爪孔徑	Ø16mm
最小夾持直徑:外徑	Ø2mm
內徑	Ø24mm
最大夾持直徑:外徑	Ø70mm
內徑	Ø64mm
馬達110V/60HZ	50~300rpm
馬達220V/50HZ	50~300rpm



內裝結構圖

備注:

馬達調整器面板顯示調整速度比例0至100;當調至100時,最高轉速為300rpm,最低一般調至100rpm即可,約在面板30位置。



訂購編號 Order No.	型號 Model	電 壓
51210-110	PFCM	AC110V
51210-220		AC220V

冲子成型器 Punch Former

51250

PFD

筒夾式ER冲子成型器 ER Collet Punch Former



特點:

- ▶ 筒夾式冲子成型器標配5顆ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▶ 夾持4毫米以下必須使用直柄式ER16筒夾外徑 $\varnothing 20$ 內徑最小夾持1mm。
- ▶ 本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度即可使用。
- ▶ PFD-SE16筒夾式冲子成型器特別配置高精度SE16筒夾,筒夾精度0.005mm以內。筒夾可伸縮使用範圍0.5mm。

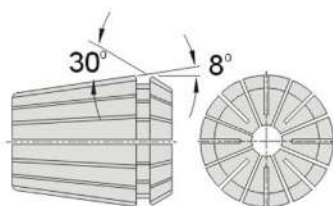
PFD-SE16



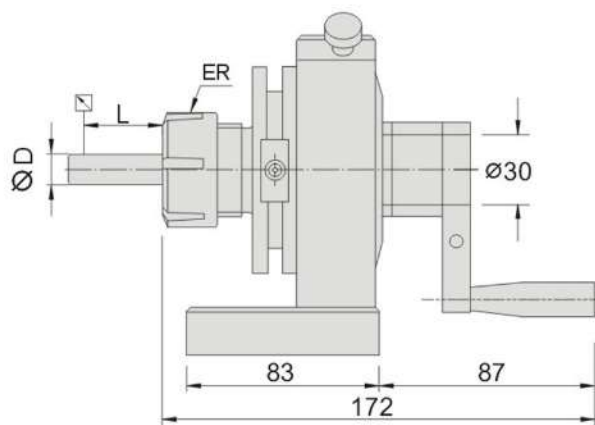
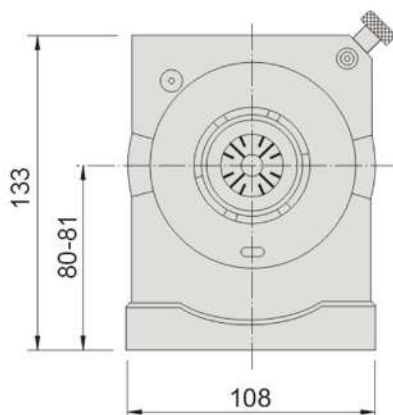
N.W. 5.6kg



SE16



	L	D	精度
ER	6	1.0-1.6	0.015
筒	10	1.6-3.0	0.015
夾	16	3.0-7.0	0.015
標	25	7.0-10.0	0.015
准	40	10.0-18.0	0.020
公	50	18.0-24.0	0.020
差	60	24.0-34.0	0.020



訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	筒夾精度	重量 N.W.
51250-16	PFD-ER16	2、3、4、6、8	0.010	5.6kg
51250-32	PFD-ER32	4、8、12、16、20	0.008	6.6kg
51250-40	PFD-ER40	6、10、16、20、25	0.008	7.6kg
51250-16A	PFD-SE16	2、3、4、6、8	0.005	5.6kg



內裝結構圖



ER40

ER32

ER16

特點:

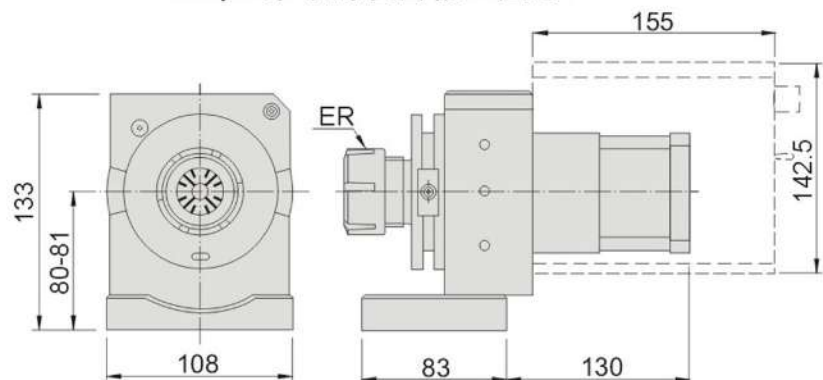
- ▲ 電動調速沖子成型器,由馬達帶動,可避免手搖而產生疲勞現象。
- ▲ 可在短時間內研磨沖子成圓形,節省加工時間。
- ▲ 筒夾式沖子成型器附有ER筒夾,筒夾可伸縮使用範圍1毫米。
- ▲ 夾持4毫米以下必須使用直柄式ER16筒夾外徑 $\varnothing 20$ 內徑最小夾持1mm。本機可快速且穩固的夾持工件,加工時可更穩定的使用,且不必調整中心度且可使用。

主要參數

中心高.....	80 ~ 81mm
馬達110V/60HZ.....	50~300rpm
馬達220V/50HZ.....	50~300rpm

備注:

馬達調整器面板顯示調整速度比例0至100;當調至100時,最高轉速為300rpm,最低一般調至100rpm即可,約在面板30位置。



訂購編號 Order No.	型號 Model	筒夾規格	電壓	重量 N.W.
51260-16-110	PFDM-ER16	2、3、4、6、8	AC110V	8.2kg
51260-16-220			AC220V	
51260-32-110	PFDM-ER32	4、8、12、16、20	AC110V	9.2kg
51260-32-220			AC220V	
51260-40-110	PFDM-ER40	6、10、16、20、25	AC110V	10.2kg
51260-40-220			AC220V	

冲子成型器 Punch Former

51300

SPF50

冲子成型器正弦台座 Sine Plate for Punch Former

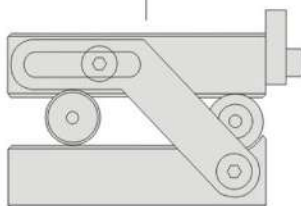
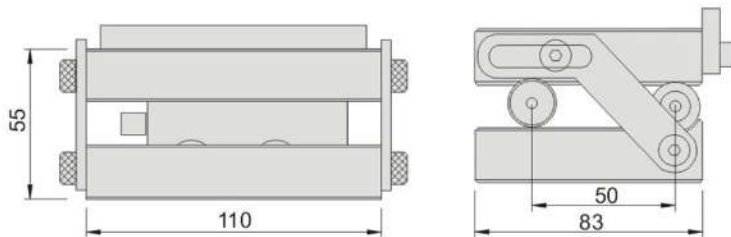
冲子成型器
PUNCH FORMER



N.W. 3.3kg

特點:

- ▶ SPF50正弦台座, 可用於PFB、PFC、PFD機台在需要做正弦角度時所共同使用, 達到每個工件所需的角度加工。
- ▶ 硬度:HRC55°
- ▶ 精度:0.005mm內
- ▶ 最大角度55度
- ▶ 選配的角度塊規請至編號55070選購。



正弦冲子成型器



51300-01
SPFB



51300-02
SPFC



51300-03/04/05
SPFD-ER16/32/40

51320

GTF

替換式螺紋研磨滑座(不銹鋼)

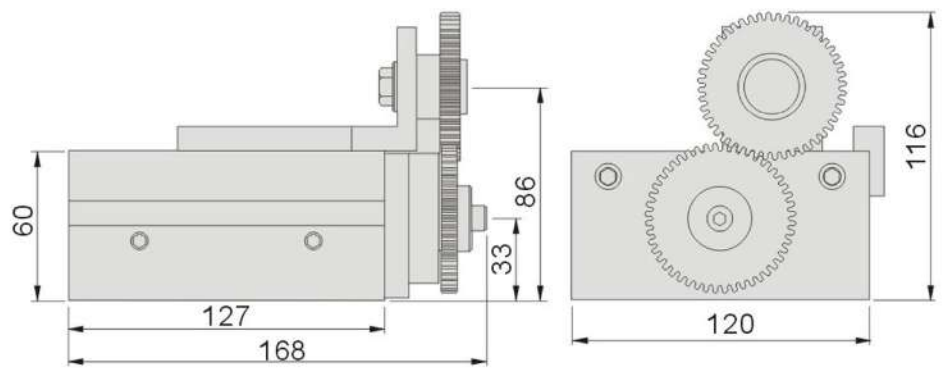
Replaceable type Thread Grinding Slider

特點:

- ▶ GTF替換式螺紋研磨滑座,可接合替換各種型式的沖子成型器(如PFB、PFC、PFD),而達到螺紋研磨的效果。
- ▶ 使用者根據所加工螺距,選擇不同的牙桿。
(P0.5,P0.7,P0.8,P1.0,P1.25,P1.5,P1.75,P2.0)
- ▶ 標配螺距P1.0,(附送兩組替換螺桿,可由客戶在以上規格中選擇)。其餘螺距可接受定制。
- ▶ 另配有防塵板,供客戶使用時,安裝於滑座上。



行程50mm



PFB



PFC



PFD

加工實例:



替換螺桿



加工實物:



N.W. 7.6kg

GTF
51320

替換式螺紋研磨器



51320-01
GTFB

N.W. 15.2kg



51320-02
GTFC

N.W. 15.2kg



51320-03/04/05
GTFD-ER16/32/40

N.W. 13.2kg
14.2kg
15.2kg



沖子成型器
PUNCH FORMER

冲子研磨器 Punch Grinder

51450

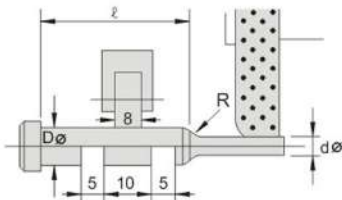
PGA

冲子研磨器 Punch Grinder

PAT: 208219
專利號: ZL 02 2 52581.5

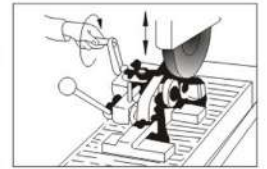
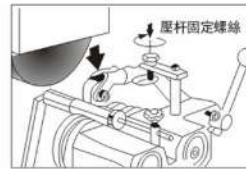
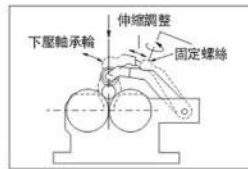
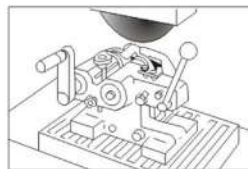
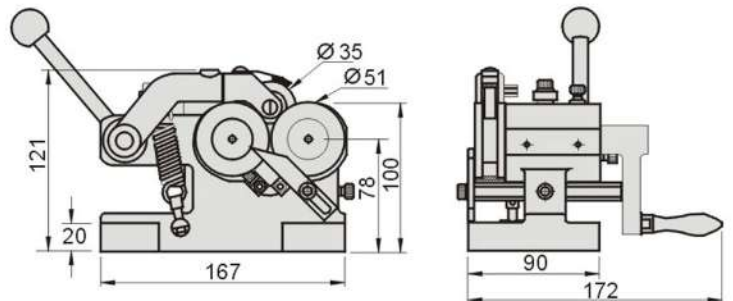


N.W. 5.6kg



特點:

- ▶ 冲子研磨器是安裝在磨床上無需任何調整可自動獲得同心圓的研磨圓形冲頭的工具。
- ▶ 可使用壓臂上的按壓滾輪做旋轉或左右的調整,可使工件前進或後退再做研削。
- ▶ 重研削時可利用圖示壓桿固定螺絲加壓滾輪壓臂使其更穩固。
- ▶ 此工具精度在0.005mm內
- ▶ 可研磨冲子外徑 $\varnothing 1.5$ - $\varnothing 25$, 伸出研磨長度5-35mm以內。



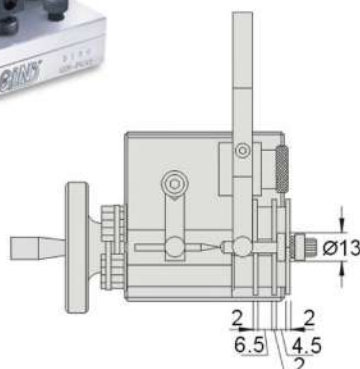
51500

PGAS

冲子研磨器 Punch Grinder

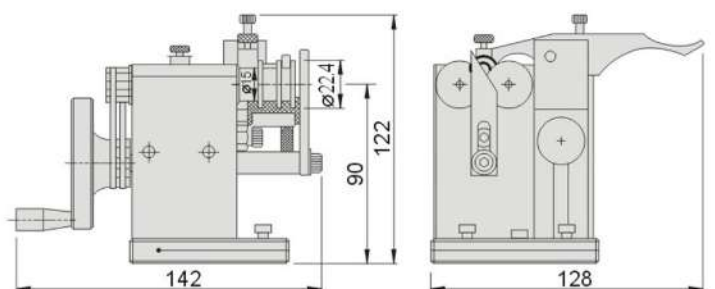


N.W. 2.5kg



特點:

- ▶ 小型冲子研磨器可從事最小到 $\varnothing 0.5 \times 10L$ 極小冲針的研磨,適合最大 $10\varnothing$ 直徑的研削,在以上直徑的工件請使用PGA較適用。
- ▶ 冲針外徑較小時必須在壓臂上的加壓調整螺絲做適當壓力的調整,防止冲針變形。
- ▶ 此工具精度在0.003mm內



51550
PGAM
電動沖子研磨器 Motor Punch Grinder

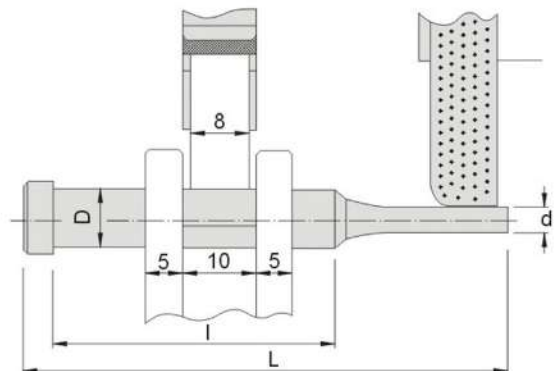
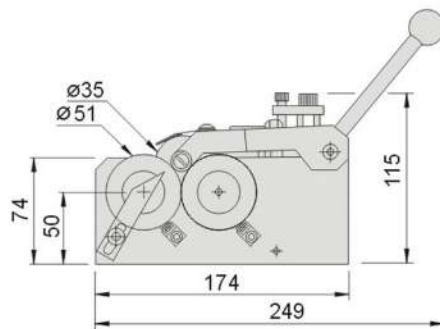
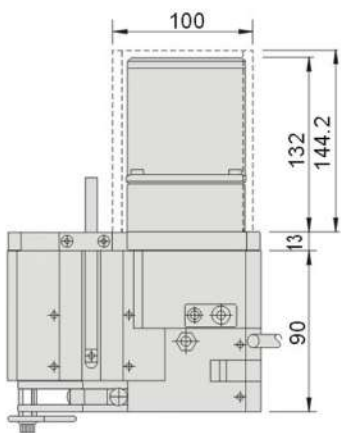
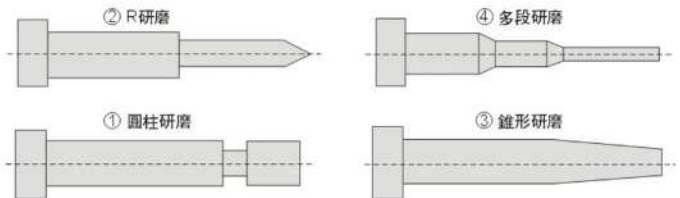
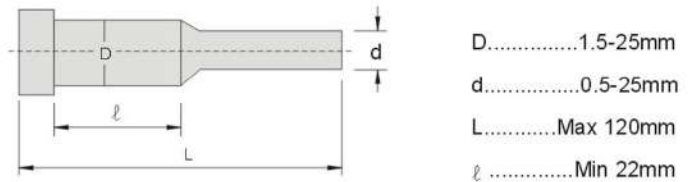

N.W. 10.2kg

特點:

- ▲ 電動沖子研磨器是高精密,無心研磨之工具。放於磨床上無須校正中心,置於兩滾輪間即可。滾輪由於是電動,可專心於操作砂輪之進刀,以達到省力省時之目的。
- ▲ 使用砂輪成型可加工各種工件特殊形狀。
- ▲ 雙滾輪裝置可研磨長形射梢或沖子。
- ▲ 可和正弦磁台配合使用,研磨各種斜度。

主要參數

工件長度	20-120mm
伸出研磨長度	5-35mm
研磨外徑	Ø1.5-Ø25mm
精度	0.005mm
馬達110V/60HZ	129rpm
馬達220V/50HZ	108rpm



訂購編號 Order No.	型號 Model	電 壓
51550-110	PGAM	AC110V 1Phase
51550-220		AC220V 1Phase

 沖子成型器
PUNCH FORMER

砂輪修整系列 Wheel Dresser

52100

WD165

萬能砂輪修整器 Universal Wheel Dresser

PAT: 156082
專利號: ZL 99 2 11126.9



N.W. 6.6kg

特點:

- WD165萬能砂輪修整器適用於平面磨床、萬能工具磨床上,修整由直線和圓弧組成的各種截形砂輪。

計算公式

歸零: $H=L=零R$

修整凸圓弧: $H=L+R$

修整凹圓弧: $H=L-R$

H-兩準銷外母綫間的距離

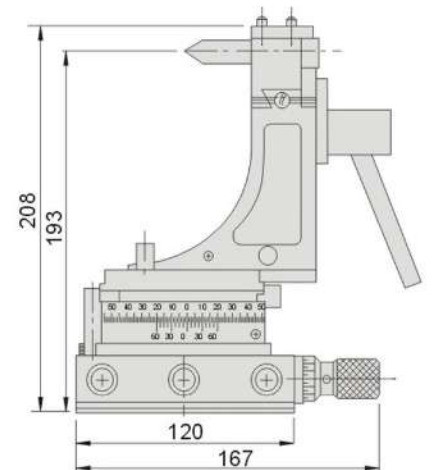
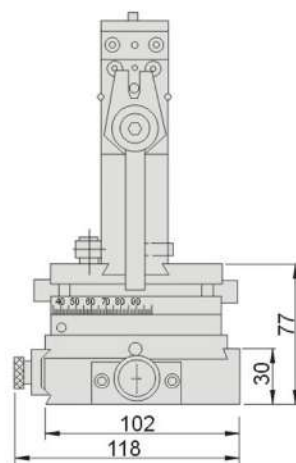
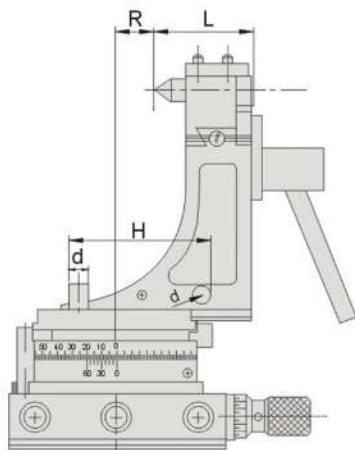
R-所需修整圓弧之半徑

L-金剛刀刀尖至基準板的距離

主要參數

中心高.....	193mm
測量準銷直徑.....	∅10mm
金剛刀擺動的最大距離.....	±14mm
修整砂輪最大直徑.....	∅205mm
轉盤刻度讀數精度.....	5'
進給最大移動量.....	25mm
推給手柄刻度每格.....	0.01mm
最大修整凸弧.....	50R
凹弧修整範圍.....	0~100

砂輪修整之應用



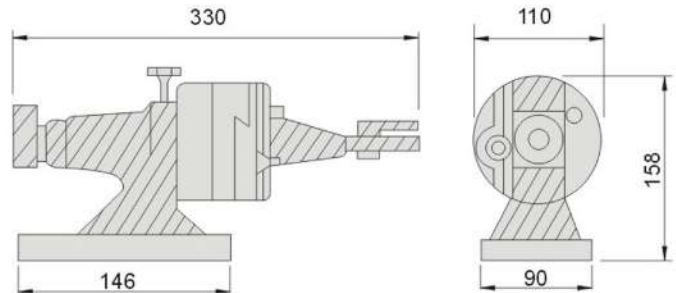
52150
RDA
砂輪修整器 Radius and Angle Dresser


N.W. 10.5kg

砂輪修整之應用


特點:

- ▶ 本機採用自動歸零,只需配合塊規使用,你將可隨意得到你所需要的凸R及凹R的角度。最大凸R45mm,最大凹R100mm。左右行程可達65mm。也可以角度和R成形同時配合修整出你所要的砂輪形狀。


 WHEEL DRESSER
砂輪修整系列

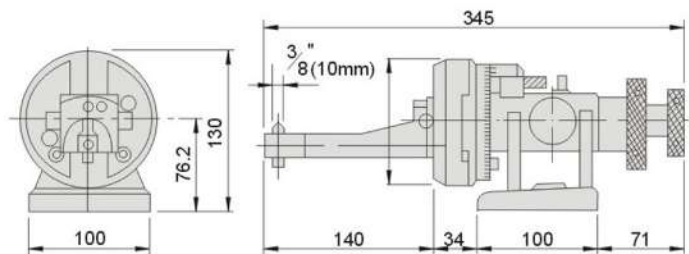
52200
RDB
砂輪修整器 Radius and Angle Dresser


N.W. 8.5kg

砂輪修整之應用


特點:

- ▶ RDB 可提供最大45mm的凸R及100mm的凹R的作業,左右行程可達65mm。

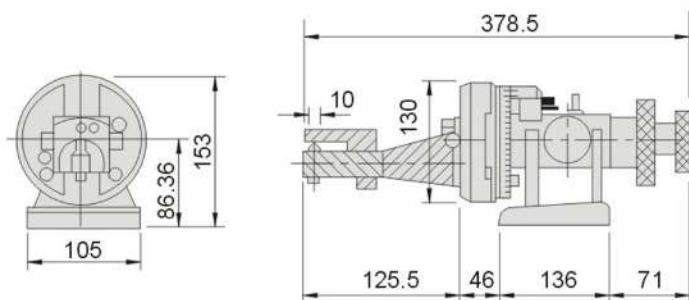

52250
RDC
砂輪修整器 Radius and Angle Dresser


N.W. 9.5kg

砂輪修整之應用


特點:

- ▶ RDC 可提供最大60mm的凸R及150mm的凹R的作業,左右行程可達90mm。
- ▶ 最大修整砂輪直徑279.4mm。



砂輪修整系列 Wheel Dresser

52300

KT50

透視萬能砂輪修整器 Visual Radius Angle Dresser

PAT: 160112
專利號: ZL 99 2 11127.7



N.W. 3.8kg

砂輪修整之應用

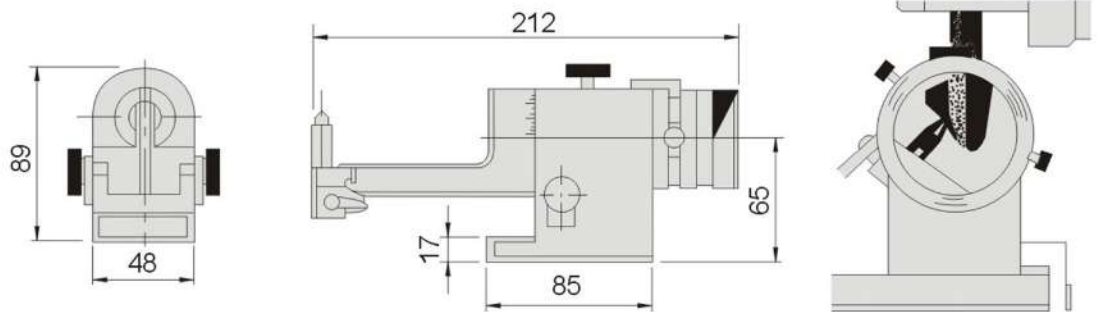


特點:

▶ KT50透視萬能砂輪修整器主要用於平面磨床和萬能工具磨床,修整由直線和圓弧組成的各種截形砂輪。通過透鏡可觀察到金剛筆尖和砂輪待修整表面的接觸情況,可以容易地修整圓弧、直線,並達到難以想像的精確。

主要參數

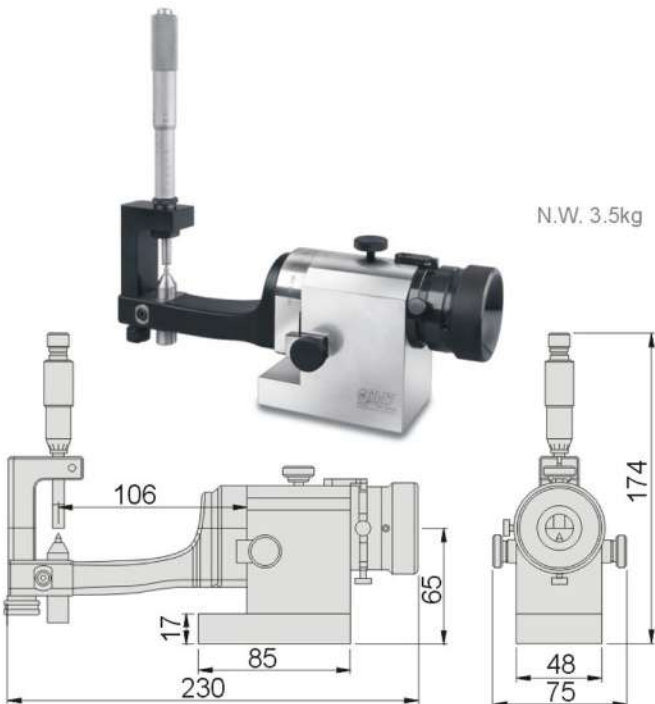
中心高	65mm
最大修整砂輪直徑	205mm
修整凸弧半徑	0.2~10mm
修整凹弧半徑	0.2~25.4mm
修整角度	95°-0° -95°
滑塊行程	22.5mm



52320

KT50S

不銹鋼透視砂輪修整器 Visual Radius and Angle Dresser



N.W. 3.5kg

特點:

▶ KT50S透視砂輪修整器主要用於平面磨床和萬能工具磨床,通過透鏡可觀察到金剛筆尖和砂輪待修整表面的接觸情況,可以容易地修整圓弧、並達到難以想像的精確。

主要參數

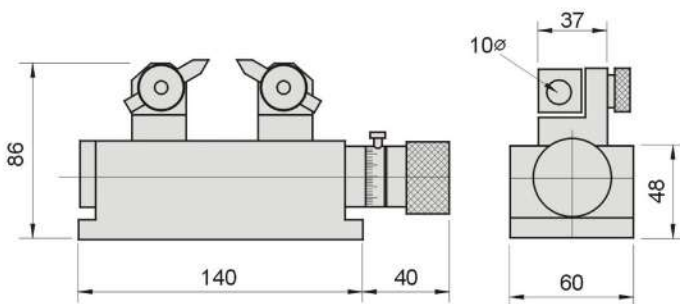
中心高	65mm
最大修整砂輪直徑	205mm
修整凸弧半徑	10mm
修整凹弧半徑	25.4mm
修整角度	95°-0° -95°

砂輪修整之應用



52350
DF60
精密砂輪厚度修整器 Precision Duplex Dresser


N.W. 3.2kg


特點:

DF60精密砂輪厚度修整器是特別設計用於同步修整砂輪兩側,能達到非常精密之準確度,也較一般傳統薄砂輪修整的方法有更大之成效。

主要參數

最大修整厚度..... 40mm(1-9/16")
 最大修整深度..... 40mm(1-9/16")
 最小修整厚度..... 0.2mm(0.0079")
 刻度環讀數..... 0.02mm(0.001")

最大修整厚度	最小修整厚度	最大修整深度
40mm	0.2mm	40mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	規格
52350-11	DF60	英製
52350-12		公製

 WHEEL DRESSER
 砂輪修整系列

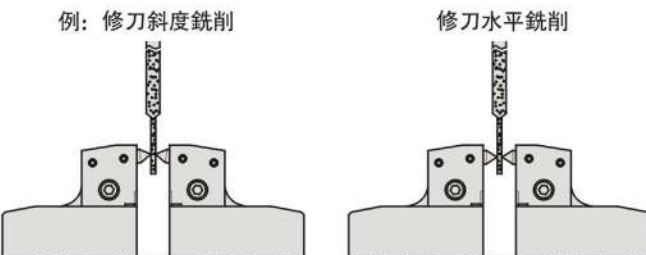
52360
DF50
精密砂輪厚度修整器 Precision Duplex Dresser

PAT: 174305

專利號: ZL 00 2 31135.6

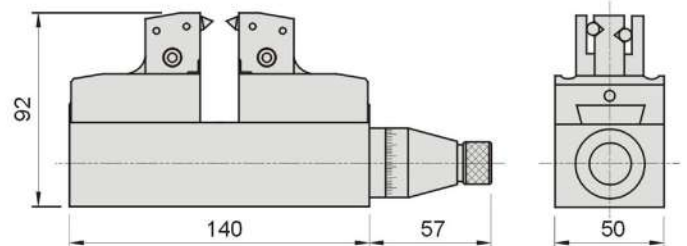


N.W. 3.4kg


特點:

DF50精密砂輪厚度修整器採密閉式的設計,保持防塵的效果,且滑軌接觸面大,修砂輪時能穩固的達到精度,最薄砂輪厚度0.2mm。

金剛石可自行選擇平行或角度且自行調整對準中心,刻度環讀數0.01mm可正確的讀取。



最大修整厚度	最小修整厚度	最大修整深度
20mm	0.2mm	40mm

訂購編號 Order No.	型號 Model	規格
52360-11	DF50	英製
52360-12		公製

砂輪修整系列 Wheel Dresser

52380

AP50H

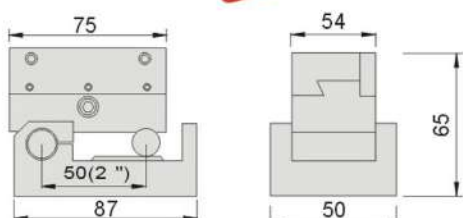
砂輪角度修整器 Angle Sine Dresser

砂輪修整系列
WHEEL DRESSER

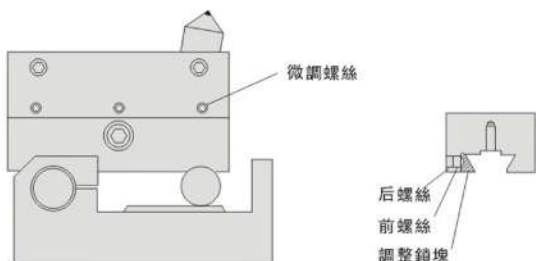


專利號: ZL 2007 2 0196026.3
M 333986

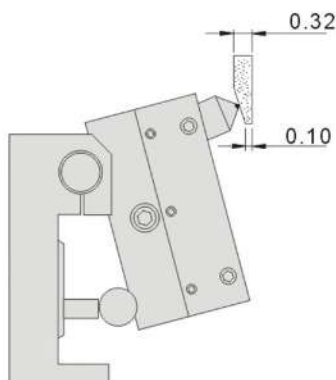
N.W. 1.4kg



本創作特點之一,滑塊側面設計微調螺絲孔,有三個孔,每個孔設計裝有2個螺絲,一前一后,在調整時後面螺絲擠前面螺絲,螺絲往前移動馬上反應至鑲塊,轉動主軸孔至移動滑塊手順位止。



本創作,初學者只要認識,本工具結構移動方向,在上機臺修整砂輪前先檢查滑道座是否有鬆動,如果太鬆可輕輕調整微調螺絲至平順為止,此工具精密度極高,只要轉動前后移動主軸孔可修整出正確砂輪任意成型角度。

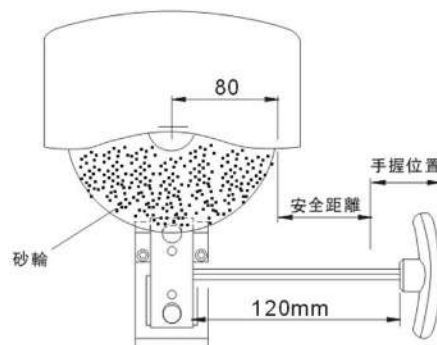


特點:

- ▲ 本創作系提供齒輪帶動,修整砂輪角度成型器,其特征于提供初學者一種安全保護而設計,由中座主軸轉動,帶動齒排,滑塊裝有鑽石修刀,轉動主軸孔前后移動,修整砂輪角度,達到成型效果。
- ▲ 雙軸中心距精度 $\pm 0.002\text{mm}$ 。
- ▲ 本機其它功用與(52400-AP50)的特征相同。
- ▲ 行程60mm。

訂購編號 Order No.	型號 Model	規格
52380-11	AP50H	英製
52380-12		公製

本創作利用齒輪帶動齒排前后移動,滑道座裝有鑽石修刀可修整砂輪,為了安全設計六角扳手,經過巧思設計,有一定安全距離,在操作時與砂輪有一定安全距離,對操作者有一定安全措施,在修整砂輪,操作者易懂易學,且角度隨著塊規大小可任意修整出正確角度。



此新型砂輪角度成型器已申請專利,在舊型基礎上改良而成,以下為新舊比對:

新型	舊型
(1) 利用齒輪帶動。 (2) 在修整砂輪,手與砂輪有段安全距離。 (3) 滑軌側面備有三個微調軌道螺絲。 (4) 初學者操作亦可達到高精度砂輪角度。	(1) 用手推動。 (2) 手靠近砂輪。 (3) 滑軌側面無微調功能。 (4) 需有經驗者才能操作,且精度比較難控制。

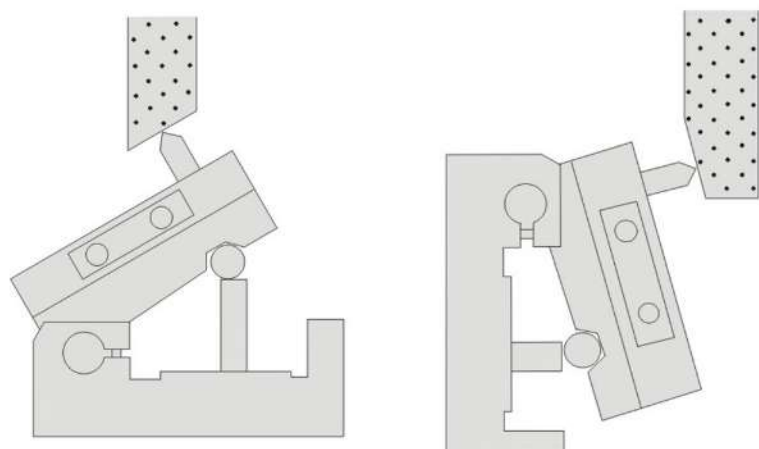
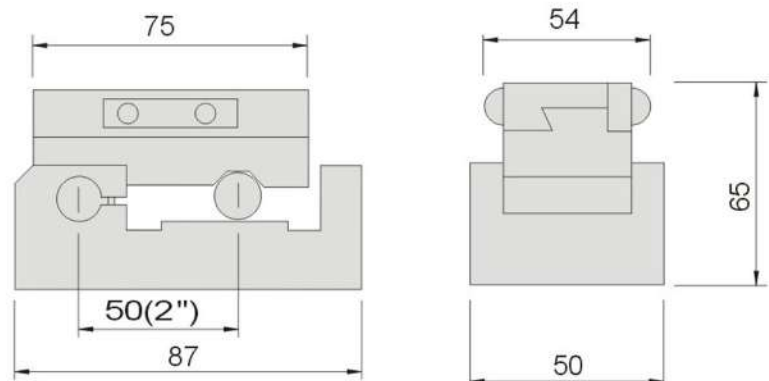
PAT: 191154
專利號: ZL 99 2 11094.7



N.W. 1.4kg

特點:

- ▶ AP50砂輪角度修整器具有多項專利,兼除傳統角度修整器操作的不便利點。如兩邊螺絲放鬆即可自由調整高低到所需角度,而後固定螺絲即可。
- ▶ 將滑塊取下亦可當50mm的正弦規使用。
- ▶ 適合卧立使用各種不同角度,正弦之角度0-60度(卧式),45-90度(立式)精度均在0.005mm以內。雙軸中心距精度 $\pm 0.002\text{mm}$ 。
- ▶ 行程65mm。



訂購編號 Order No.	型號 Model	規格
52400-11	AP50	英製
52400-12		公製

砂輪修整系列 Wheel Dresser

52430

RD30

精密R成型器

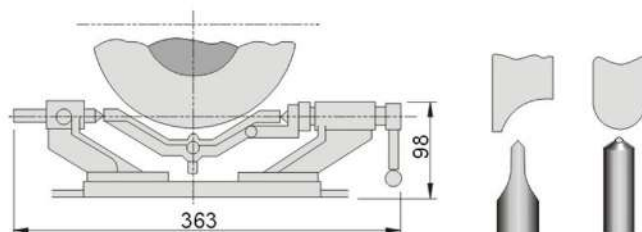
Precision Concave Convex Forming Dresser



N.W. 2.6kg

特點:

- ▶ 極精確及方便的搖桿操作,適用於小徑凹凸R的修整,凸R0.2~12mm,凹R0.2~20mm。
- ▶ 適用於 $\varnothing 205\text{mm}$ 以下砂輪。



52440

RD30A

精密R成型器

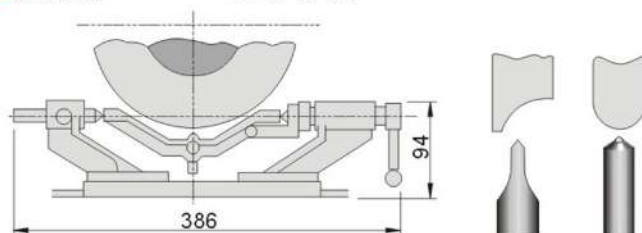
Precision Concave Convex Forming Dresser



N.W. 2.8kg

特點:

- ▶ 極精確及方便的搖桿操作,適用於小徑凹凸R的修整,凸R0.2~20mm,凹R0.2~25mm。
- ▶ 適用於 $\varnothing 205\text{mm}$ 以下砂輪。



52450

RD40

R成型器

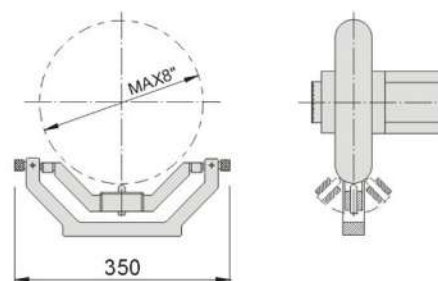
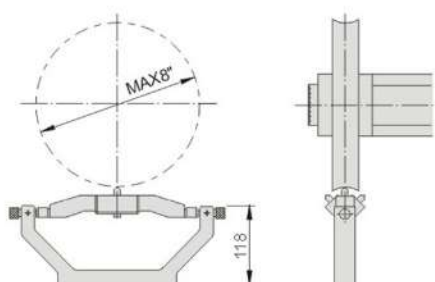
Concave Convex Forming Dresser



N.W. 6.2kg

特點:

- ▶ 此中型修整器適用於表面研磨可修整砂輪的凹凸角度。
- ▶ 如果砂輪為直徑8" ($\varnothing 205\text{mm}$)以下,適用此型。
- ▶ 修整範圍:
凸角是:0.5-40R(m/m)
凹角是:0.5-90R(m/m)



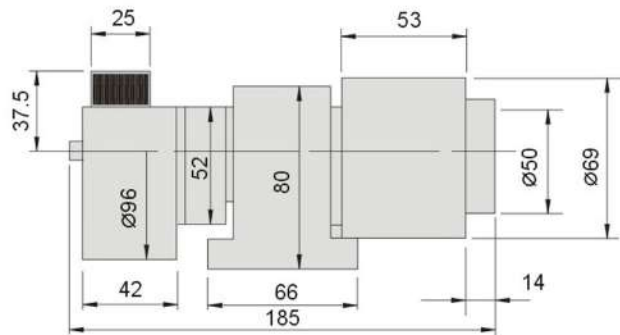
52500 DT100 鑽石砂輪修整器 Diamond Wheel Trimmer



N.W. 4.5kg

特點:

- 此工具是利用樹脂砂輪專門來修整鑽石砂輪平面用。主軸是採精密軸承可高速旋轉而確保精度和穩定度。



砂輪修整系列
WHEEL DRESSER

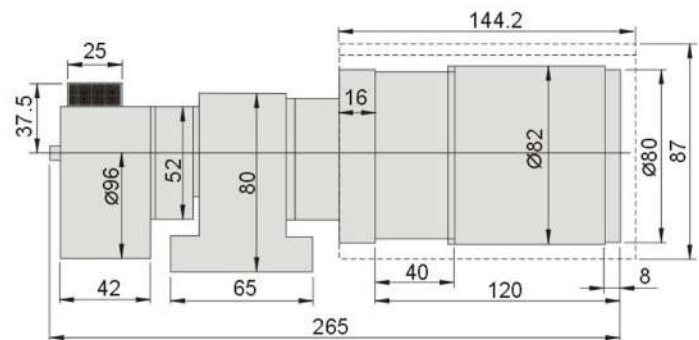
52550 DTM100 電動鑽石砂輪修整器 Motorised Diamond Wheel Trimmer



N.W. 6.0kg

特點:

- 加上馬達可自動旋轉的樹脂砂輪可輕易的用來修整鑽石砂輪平面用。
- 視需求砂輪可更換,修整CBN專用砂輪和金剛石專用砂輪。



訂購編號 Order No.	型號 Model	電 壓
52550-110	DTM100	AC110V 1Phase
52550-220		AC220V 1Phase

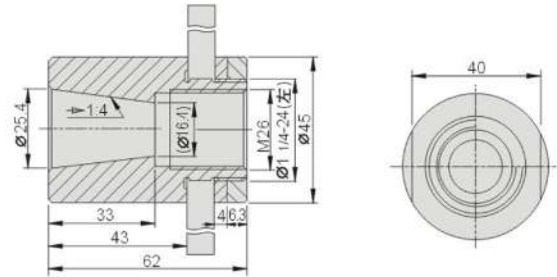
52560 F300 磨床用砂輪法蘭 F300 Flange



N.W. 0.6kg

特點:

▶ F300專門設計614、618大同磨床主軸和加裝變頻器的平面磨床上裝上小砂輪研削單邊成形用。



磨床配件
GRINDING MACHINE ACCESSORIES

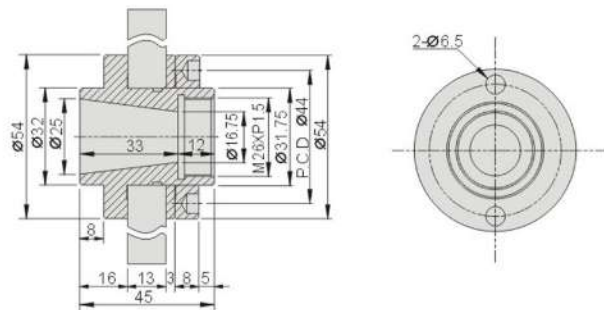
52562 F320 磨床用砂輪法蘭 F320 Flange



N.W. 0.4kg

特點:

▶ F320專用於工具磨床主軸。



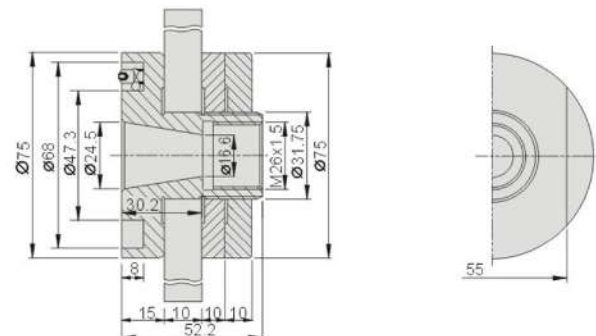
52564 F520 磨床用砂輪法蘭 F520 Flange



N.W. 1.0kg

特點:

▶ F520法蘭專用於岡本磨床52DX機床上小主軸使用,能精確的控制偏擺度於0.003mm以內。



磨床配件 Grinding Machine Accessories

52566

W20

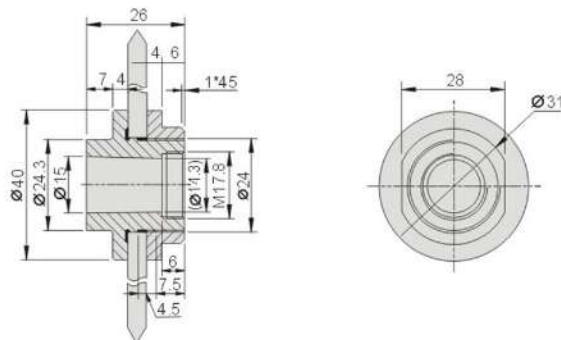
投影磨床用砂輪法蘭 W20 Flange

特點:

W20法蘭專供於WAIDA光學投影磨床上用。



N.W. 0.1kg



52568

W40

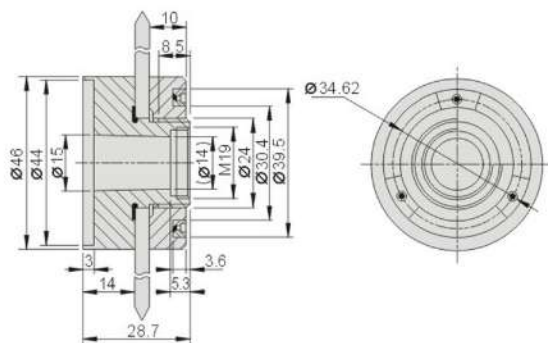
投影磨床用砂輪法蘭 W40 Flange

特點:

W40法蘭專供於WAIDA光學投影磨床上用。



N.W. 0.2kg



52570

P60

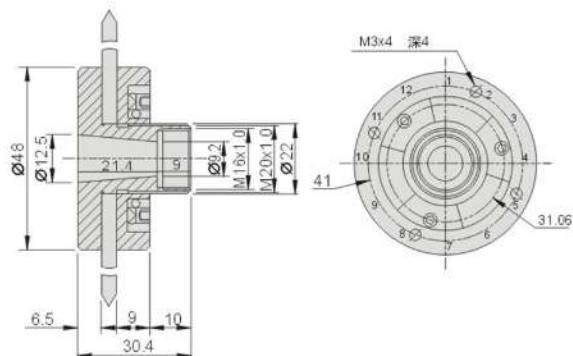
投影磨床用砂輪法蘭 P60 Flange

特點:

P60法蘭專供於PeTeWe光學投影磨床上用。



N.W. 0.2kg



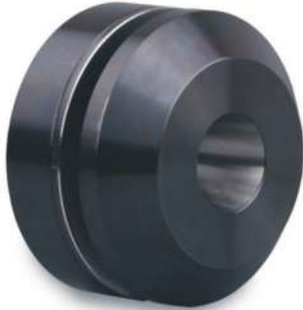
52572

FC110

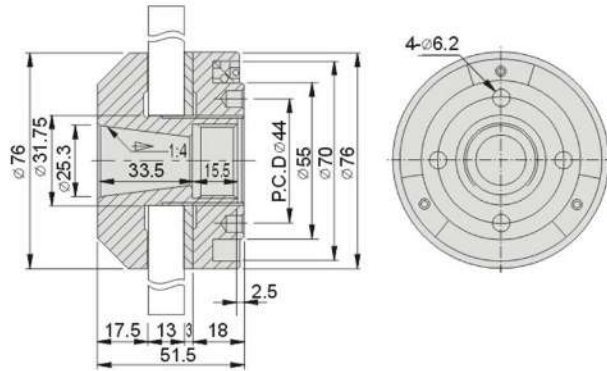
磨床用砂輪法蘭 FC110 Flange

特點:

▲ 適用於瓦西諾磨床系列機床主軸使用。



N.W. 1.1kg



磨床配件
GRINDING MACHINE ACCESSORIES

52574

FC520

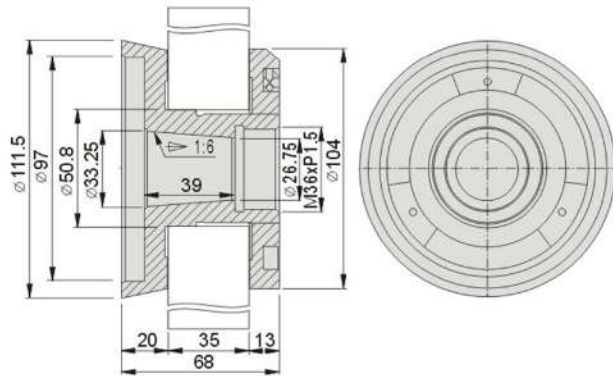
磨床用砂輪法蘭 FC520 Flange

特點:

▲ 適用於岡本ACC-52DX磨床系列機床大主軸使用。



N.W. 1.95kg



52576

FC630

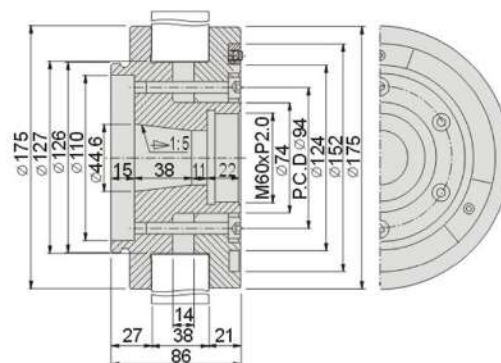
磨床用砂輪法蘭 FC630 Flange

特點:

▲ 適用於岡本ACC-63DX、大同PSG-64磨床系列機床主軸使用。



N.W. 8.0kg



磨床配件 Grinding Machine Accessories

52578

FEB10

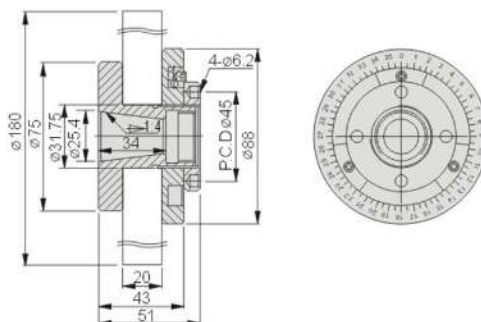
磨床用砂輪法蘭 FEB10 Flange

特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於大同EN350磨床系列機床主軸使用。



N.W. 1kg



52580

FEB15

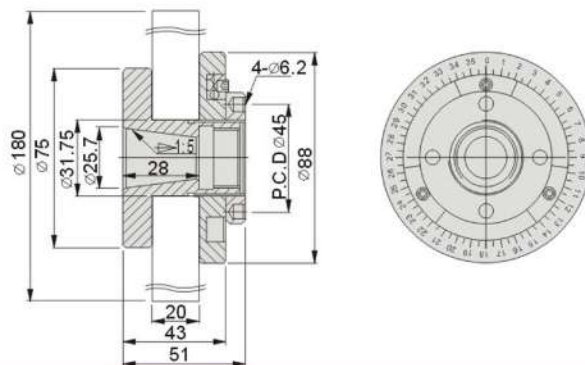
磨床用砂輪法蘭 FEB15 Flange

特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於建德EN250磨床系列機床主軸使用。



N.W. 1kg



52582

FEB18

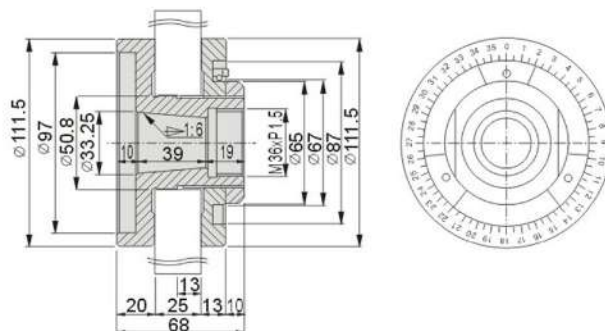
磨床用砂輪法蘭 FEB18 Flange

特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於岡本ACC-52DX磨床系列機床主軸使用。



N.W. 2.2kg

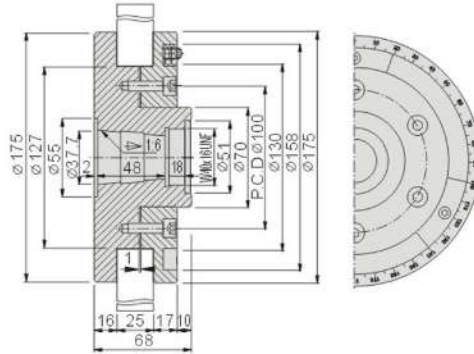


52584
FEB20
磨床用砂輪法蘭 FEB20 Flange
特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於建德410磨床系列機床主軸使用。



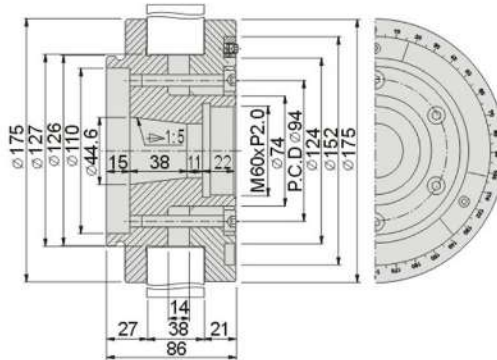
N.W. 8kg


52586
FEB22
磨床用砂輪法蘭 FEB22 Flange
特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於岡本ACC-63DX、大同PSG-64磨床系列機床主軸使用。



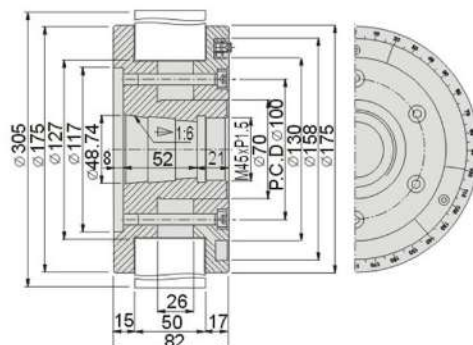
N.W. 8kg


52588
FEB25
磨床用砂輪法蘭 FEB25 Flange
特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於建德515第三代磨床系列機床主軸使用。



N.W. 2.2kg



磨床配件 Grinding Machine Accessories

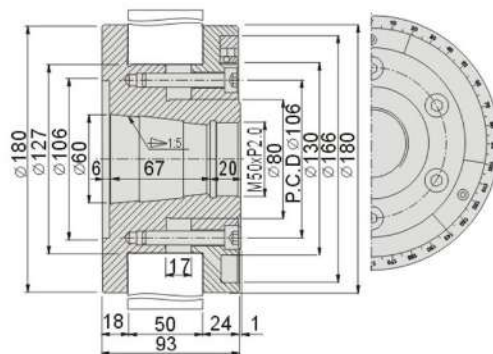
52590

FEB30

磨床用砂輪法蘭 FEB30 Flange

特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於福裕0701磨床系列機床主軸使用。



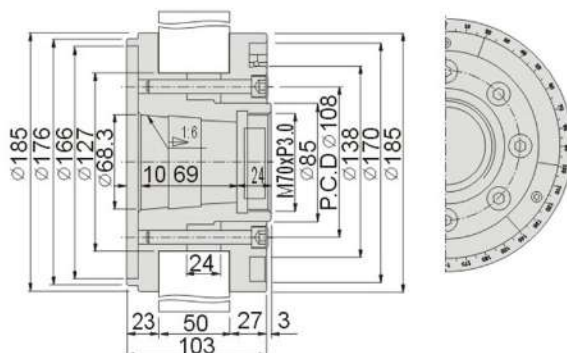
52592

FEB35

磨床用砂輪法蘭 FEB35 Flange

特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於建德816磨床系列機床主軸使用。



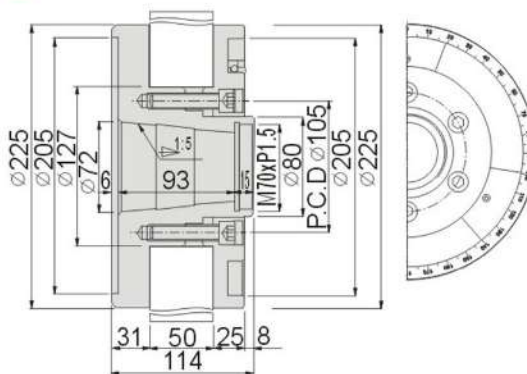
52594

FEB40

磨床用砂輪法蘭 FEB40 Flange

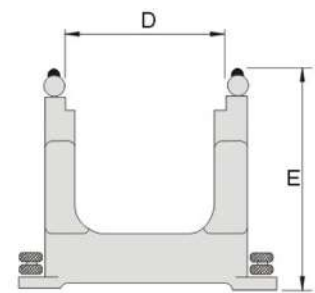
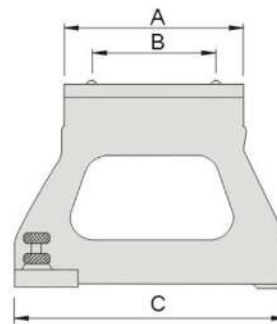
特點:

- ▶ 面盤有鐳射刻字分度。
- ▶ 適用於岡本大型磨床系列機床主軸使用。



52596
LBS08、14
水平式平衡台 Level Balancing Stand
特點:

- ▶ 此機器內含有水平儀並用基座上3顆螺絲來調整其水平度。
- ▶ 圓形桿經過熱處理,硬度在HRC=56-58度。
- ▶ 最大校正砂輪直徑:LBS08.....205mm
LBS14.....355mm



單位:mm

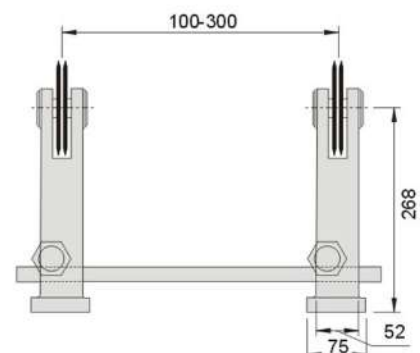
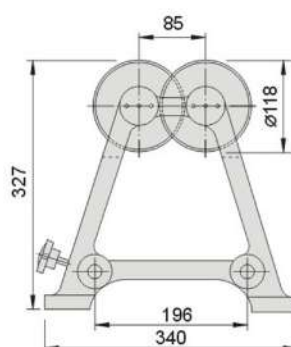
訂購編號 Order No.	型號 Model	最大校正直徑	A	B	C	D	E	重量 N.W.
52596-08	LBS08	205	155	130	226	115	185	4kg
52596-14	LBS14	355	180	160	260	125	235	4.6kg

52598
WBS300
滑輪式平衡台 Wheel Balancing Stand
特點:

- ▶ 此座是採用4個交叉圓盤,以移動砂輪。滾輪表面硬度HRC=56-58度,使用前不須調整。
- ▶ 測量主軸的最大範圍是300mm。
- ▶ 最大校正砂輪直徑508mm。

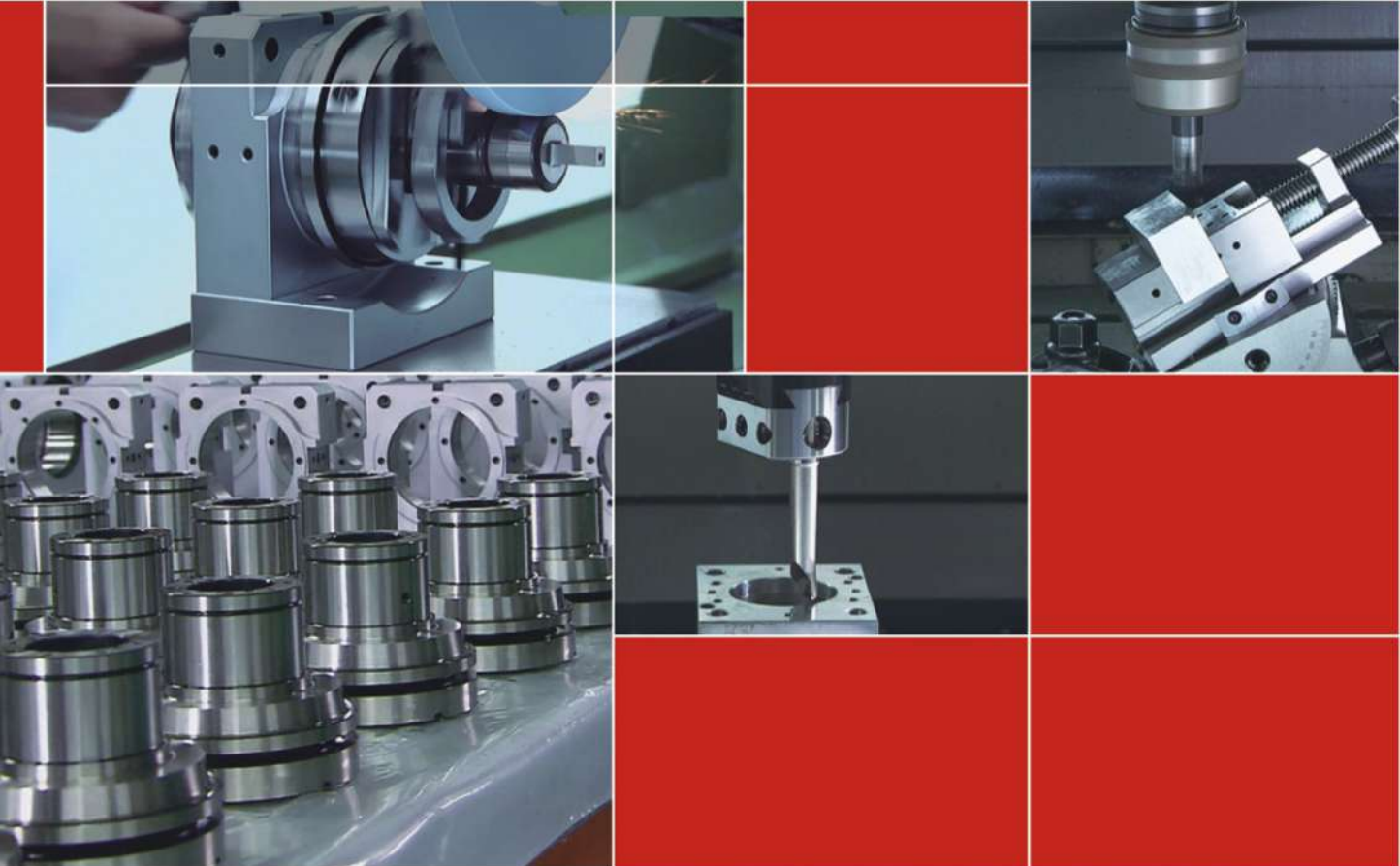


N.W. 14kg





Copyright © Gin Tech Precision Co., Ltd. All Rights Reserved



機械
配件
型錄

30SS

Gin Tech reserves right to amend the product content without prior notice

精展精密科技股份有限公司(總公司)
GIN TECH PRECISION CO., LTD.

台灣238新北市樹林區保安街一段341巷7號
Address: No 7, Lane 341, Sec. 1, Bau An Street, Shu lin Dist.,
23841, New Taipei City, Taiwan
TEL: 886-2-2681-8596 (Rep.)  Sales@ginchan.com.tw
FAX: 886-2-2681-8516  www.gin-chan.com

東莞美商精展機械五金有限公司
東莞市精展機械五金有限公司
GIN CHAN MACHINERY & HARDWARE CO., LTD.(DONGGUAN)

廣東省東莞市大朗鎮石廈村金沙崗二路27號
TEL : 86-769-8318-5858 (Rep.)
FAX: 86-769-8318-5838/8313-5003
 www.ginchan.com.cn  sales@ginchan.com.cn



Scan Now!



GIN TECH PRECISION CO., LTD.

製作印冊: 王聖 13602285385