



定樑式 龍門磨床

精密、穩重、耐重負荷
盡在旭正龍門磨床

旭正機器幫助客戶取得領先優勢

旭正機械股份有限公司，是一家深受國際肯定的立式切削中心機與龍門式切削中心機製造廠。秉持卓越的研發能力，公司組織架構與豐富的技術經驗，旭正公司所設計製造的切削中心機，具有較大的加工能力，更高精度與最低故障率。我們核心目的就是打造出最佳切削中心機，以幫助客戶取得競爭優勢。

GP系列

www.topone-m.com



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

旭淄機械(上海)有限公司

上海市嘉定工業區霍城路399號

Tel: 021-69526189/90/91/92

Fax: 021-69523006

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

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

昆山群基機電設備有限公司

昆山市城北環慶路1451號

Tel: 0512-57770315 / 57779493

Fax: 0512-57770316

東莞分公司

東莞市虎門鎮大寧大板地

工業區紅寧路2號1樓

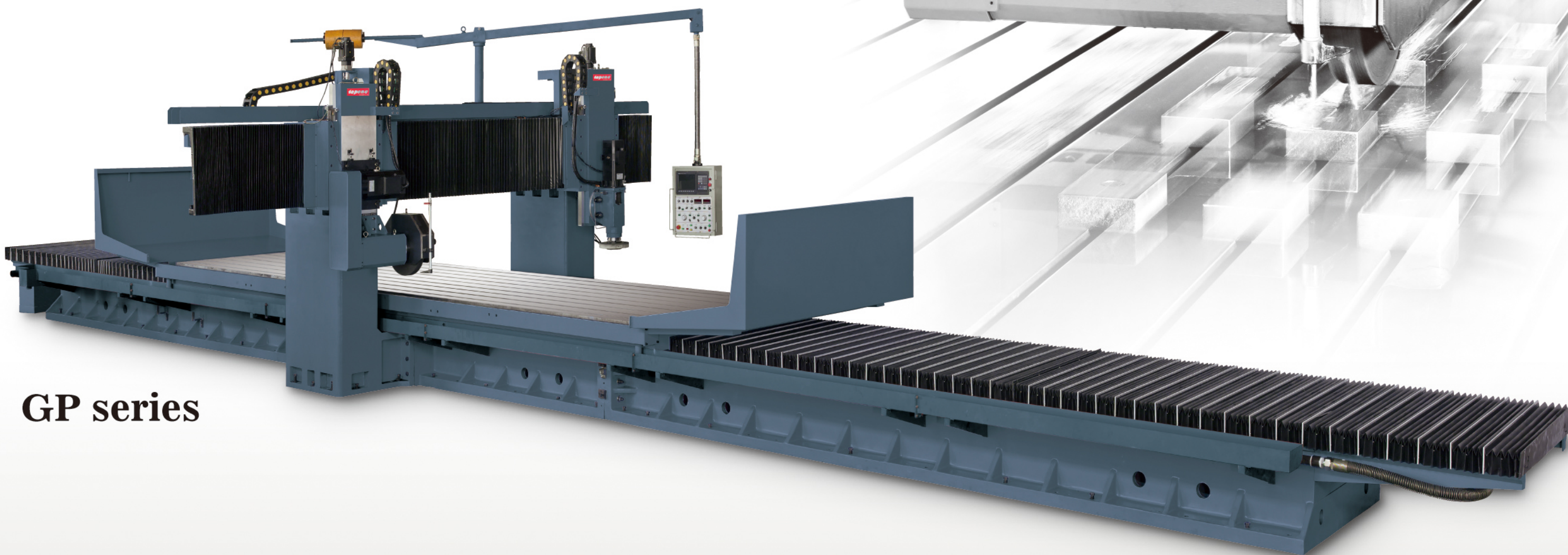
Tel: 0769-85552048

Fax: 0769-85154166

旭正機械股份有限公司

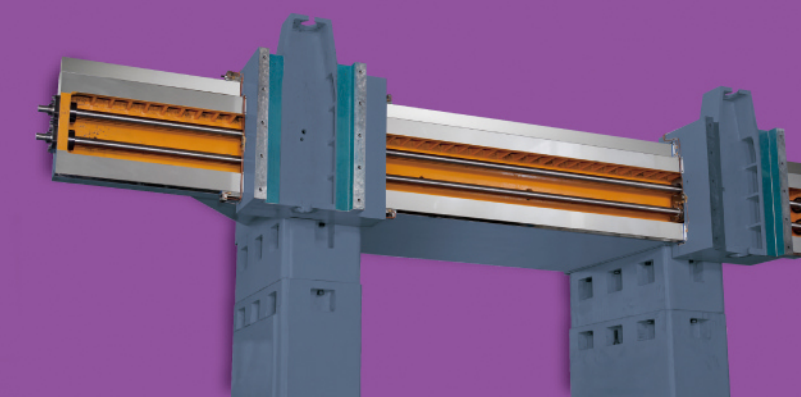
定樑式龍門磨床

擁有穩重、高剛性結構的旭正GP系列定樑式龍門磨床，是專為超大工件精密研磨而精心打造。臥磨頭為此系列機種的標準配備，並可依客戶要求裝置立磨頭。精密的Z軸進給可達 $2\mu\text{m}$ ，以滿足精密研磨之需求。



GP series

每一部旭正龍門平面磨床
都擁有旭正的優異品質

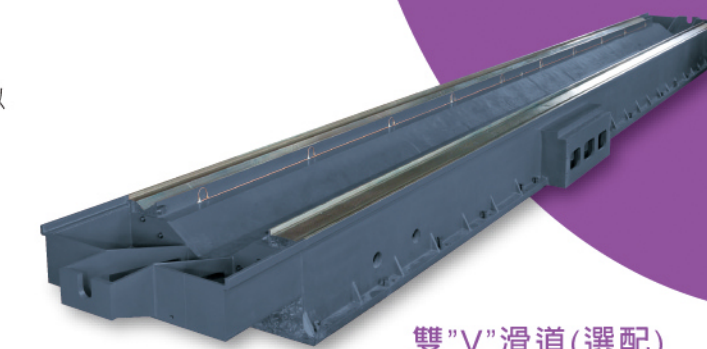


定樑式橫樑

- 橫樑結構穩重，提供臥磨頭及立磨頭之穩固支撐，且研磨時穩定性優異。
- 砂輪頭移動(Y軸)採用個別伺服馬達驅動，配合精密滾珠螺桿傳動，定位精準。
- 線軌與硬軌組合，由滾柱線軌做基準，硬軌為輔，以增加耐磨性與耐用度。即使線軌磨耗時，只要更換線軌就好，以便利維修替換。

穩重的底座

- 底座採用高級米漢納鑄鐵一體鑄造成型，並經回火處理以消除應力，確保底座不變形。
- 雙"V"滑道之長度、寬度與深度均為加大尺寸設計，具有絕佳的耐荷重能力。
- 雙"V"滑道表面經精密錐花處理，配合採用強制式潤滑，保證工作台進給動作順暢。



雙"V"滑道(選配)



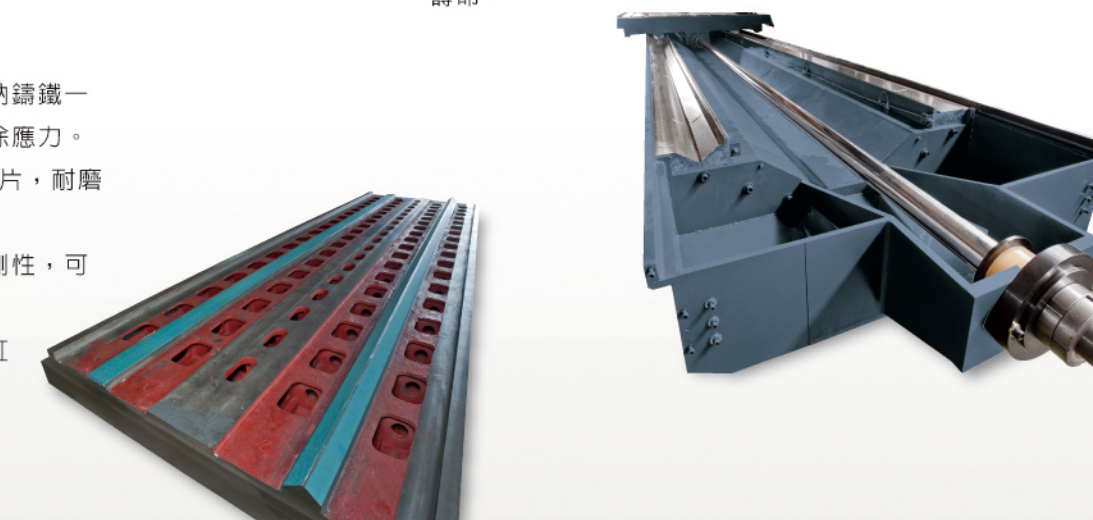
一"V"一"平"滑道(標配)

X軸油壓驅動

- 工作台進給(X軸)採用單支雙動油壓缸驅動。
- 油壓缸速度可經由操作面板顯示調整。
- 油壓系統具有緩衝特性，可避免行程末端產生激烈衝擊，有效保護油壓缸，延長油壓缸壽命。

高剛性工作台

- 放射結構之工作台，採用米漢納鑄鐵一體鑄造成形，經回火處理以消除應力。
- 工作台滑道貼附Turcite-B耐磨片，耐磨耗性優異。
- 超大跨距設計，以提升工作台剛性，可耐重負荷，無變形之慮。
- 減輕重量，增加載重，使油壓缸能以最省力推動，以節省電力，減少成本，增加效率。



PC BASE 控制器 (標配)
三菱/發那科 CNC 控制器 (選配)

旭正GP系列龍門磨床搭載先進的PC BASE 控制器



懸吊式控制箱

- 懸吊式控制箱可移動到任何位置，方便操作者檢查加工測試情況及機器空跑情況。
- 懸吊式控制箱附有配重塊，使控制箱移動更順手。

工作台機上自修

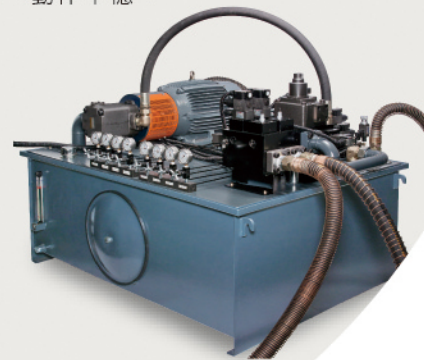
當安裝工作台於機器上時，本公司之技術人員利用本機將工作台面作最後修磨，以達到最佳的幾何精度。

油壓動力單元

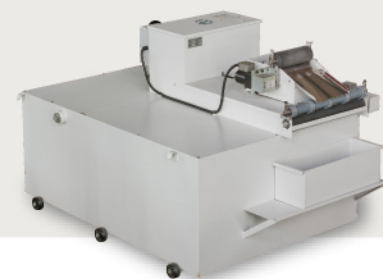
- 特殊設計的油壓迴路，提供X軸行程動作的平穩順暢、維持兩端不抖動，確保研磨品質。
- X軸低速移動時仍具有強力進給性能。
- 油壓系統採用高級油壓元件組成，使用壽命長、低噪音、動作平穩。

油溫冷卻器

油箱內之液壓油透過高效率油溫冷卻器，使液壓油可維持在常溫狀態；有效確保油壓系統的性能，並延長液壓油的使用壽命。



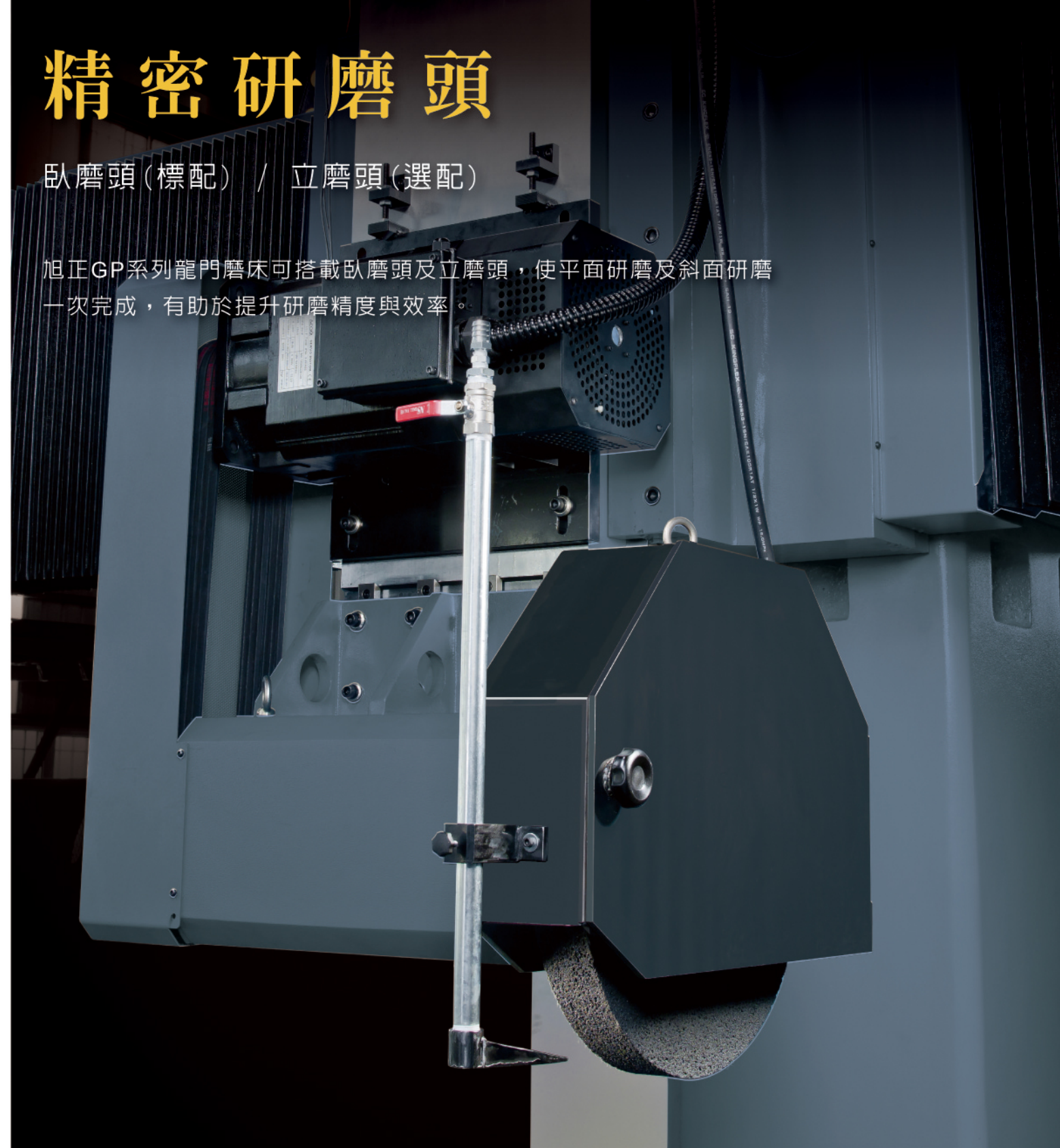
紙帶過濾器



精密研磨頭

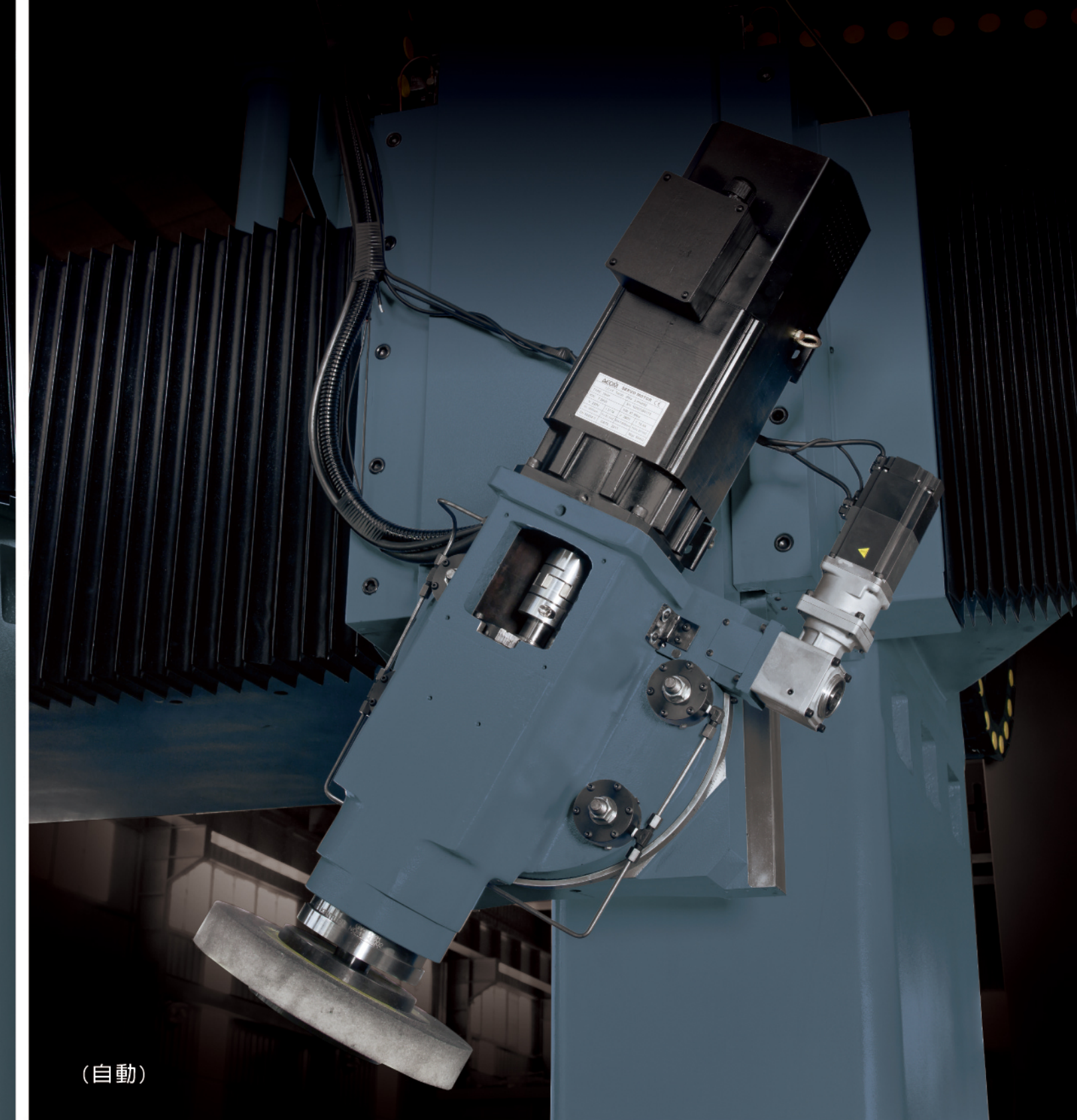
臥磨頭 (標配) / 立磨頭 (選配)

旭正GP系列龍門磨床可搭載臥磨頭及立磨頭，使平面研磨及斜面研磨一次完成，有助於提升研磨精度與效率。



臥磨頭 (標準配備)

- 採用20HP (30HP 選配)強力伺服馬達驅動，耐重研削，提升加工效率。
- 可使用最大砂輪Ø510 mm (GP-2500型以上 610 mm)做精密平面研磨。
- 精密主軸構造，耐長時間研磨作業，低溫升。
- 臥磨頭砂輪可作自動修砂功能 (選配)。

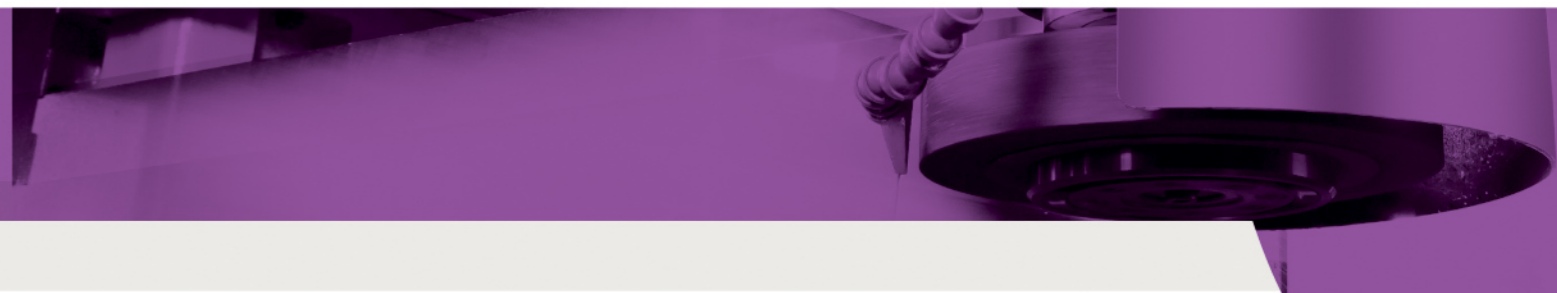


(自動)

立磨頭手動 / 半自動 / 自動旋轉 (選購配備)

- 立軸砂輪頭可作左右各45°傾斜調整，以利研磨斜面。
- 立磨頭之傾斜角度採用手動方式調整。
- 半自動磨頭採用特殊高齒深大模數之雙導程蝸桿傳動。
- 蝸桿軸承採用RN徑向軸承之優點，蝸桿固定套內孔不易磨耗，蝸桿同心度佳，因此定位精度高。
- 立磨頭自動旋轉，採用伺服馬達驅動，油壓鎖固，具有精確角度調整及定位。(選購)

機械規格



項目 / 機型	單位	GP-1500	GP-1800	GP-2000	GP-2500	GP-3000	GP-3500	GP-4000							
最大研磨面積(長x寬)	M	2/3/4 M x 1.2 M	2/3/4 M x 1.5 M	3/4/5/6 M x 1.6 M	3/4/5/6 M x 2.0 M	4/5/6 M x 2.5 M	4/5/6 M x 3.0 M	4/5/6 M x 3.5 M							
研磨高度	mm	750 / 1,000 / 1,250													
X軸行程	mm	2,000~4,000		3,000~6,000		4,000~6,000									
Y軸行程	mm	1,500	1,800	2,000	2,500	3,000	3,500	4,000							
雙柱間距	mm	1,700	2,000	2,200	2,700	3,200	3,700	4,200							
工作台尺寸(長度)	mm	2,000~4,000		3,000~6,000		4,000~6,000									
工作台尺寸(寬度)	mm	1,200	1500	1,600	2,000	2,500	3,000	3,500							
工作台T型槽	mm	□22			□24		□28								
工作台最大荷重量	Ton	2M:2 3M:4	4M:6	2M:2 3M:4	4M:6	3M:6 4M:8	5M:10-12 6M:12-15	3M:8 4M:10	5M:12-15 6M:15-20	4M:15-20 5M:20-25	6M:25-30	4M:20-25 5M:25-30	6M:30-35	4M:25-30 5M:30-35	6M:35-40
X軸兩軌中心間距	mm	700		900	1,100	1,400									
X軸研磨速率	mm/min	5,000~30,000													
Y軸最大進給速率	mm/min	3,000													
Z軸最大進給速率	mm/min	2,000													
Z軸進給行程	mm	750 (1,000 ~1,250)													
Z軸進給最小單位	mm	0.002													
M.P.G.進給量	mm	0.002/X1X10X100													
Y軸馬達		依機台大小而定													
Z軸馬達		依機台大小而定													
立磨主軸馬達	HP	12(6P)													
臥磨主軸馬達	HP	20(4P) (30HP選配)													
適用砂輪	inch	立磨: 14" x 50 mm 175孔徑, 臥磨: 20" x 50 mm 203孔徑			立磨: 16" x 75 mm 203孔徑, 臥磨: 24" x 80 mm 203孔徑										
臥磨主軸轉速	rpm	300~2,000			300~2,000										

標準配備

- 磨石校正座(平衡台)
- 鑽石削刀
- 磁性座
- 砂輪平衡棒
- 臥磨砂輪、立磨砂輪
- 法蘭1組
- 電氣箱冷氣式熱交換器
- 油壓循環冷卻機
- 紙帶過濾機(含過濾紙及水箱)
- 穩壓器
- 工具箱
- 操作保養手冊

選購配備

- 立磨自動角度定位
- 主軸通用砂輪
- 增加主軸轉速
- 增加主軸馬力
- 臥磨自動修砂
- 立磨自動修砂
- 手搖式旋轉功能
- 發那科控制器
- 三菱控制器
- 備用立磨砂輪法蘭組
- 備用臥磨砂輪法蘭組
- 變壓器

電控系統

- PC BASE控制器
- 移動式手動脈波產生器
- LCD單色顯示器
- X軸油壓控制系統
- 懸吊式操作箱
- Y,Z軸伺服馬達

註：本公司保留產品規格、尺寸、設計特性變更之權利，恕不另行通知