

杭州平野精密机械有限公司

技术协议



PSG-7020WMS

数控精密平面磨床

备注：实物因配置原因与图片不完全一致

目 录

一、 公司概况	3
二、 机床电源及使用环境条件	4
三、 产品描述	4
四、 标准附件及随机技术文件	7
五、 机械规格	8
六、 机床精度及验收标准	9
七、 主要配件说明	10
八、 安装和培训	10

一、 公司简介

公司概况：

杭州平野精密机械有限公司由日本平野株式会社与杭州自然人于 2003 年合资成立。工厂位于“高端磨床之乡”、“中国十强县（区）”杭州萧山区。平野正是秉承了该区的人文精神和日本企业对产品极致创新追求的专业精神，二十年专注精密磨床的研发和制造，志在提高过程制造工艺水准，恪守细节铸就品质，服务承载未来的经营理念，立足为中国乃至全球用户提供卓越产品和技术服务。公司团队均有着数十年外企管理和台湾磨床企业从业经验，在精益生产管理方面有着优异成就。公司不但有完善的品质管理流程，技术创新更是博众所长，与时俱进，其精密磨床产品品质一直广受好评。

产品优势：

平野（PYeah）品牌精密磨床具有品质优，精度稳定持久耐用等特性。产品从 PSG-618 至 PSG-9030, 手动、自动、程控、数控、鞍座式、动柱式等系列，功能、规格齐全。在行业内率先推出三轴程控成型磨床，可配合精准自动化装置，为客户一人操作多机提供解决方案，充分提高工作效率而备受赞誉。同时，我公司具备根据客户特殊需求设计、制造各类专用精密平面磨床的技术和能力。

企业文化：

品牌精神：质善品优，敢磨天下不平事

品牌理念：细节铸就品质 服务承载未来

团队建设：齐心协力 凝聚共识 共同成长 成果共享

二、 机床电源及使用环境条件

1. 电源部分要求:

- 1) 电源电压: 380V \pm 10%
- 2) 电源功率: 15KVA
- 3) 电源频率: 50 / 60 HZ \pm 2%
- 4) 主短路器: 30A

2. 使用环境条件:

- 1) 相对湿度: 35~90%R / H(不结露)
- 2) 环境温度: 0 $^{\circ}$ C \sim 40 $^{\circ}$ C
- 3) 空气介质: 无腐蚀性介质
- 4) 光 线: 充足, 通风良好

◇ 机床应在上述工作环境下, 长期稳定运转。

3. 操作与保养之空间:

PSG-7020WMS 机台之尺寸为长 6240mm \times 宽 2850mm \times 高 2580mm, 为安全考虑因素以及操作和维修的便利, 空间必须比机台尺寸规格更大。

三、 产品描述

1. 平面磨床采用 T 型床身结构, 立柱带动主轴磨头在后主机座前后 (Y 轴) 移动, 主轴磨头体可上下 (Z 轴) 移动, 工作台在前主机座左右 (X 轴) 移动的工作方式;
2. 机台大铸件均采用 HT250/HT300 高级铸铁铸造, 精度稳定性高, 吸震能力强, 合理的加强筋布置提高了结构的强度。铸件经退火、抛丸处理, 以使铸件更加稳定, 里氏硬度达到 200 $^{\circ}$ 以上;

3. 所有导轨面和安装面均并经人工刮研（18-25 点/平方英寸），提高机床及平面度整体的配合**刚度**、机械效益和使用寿命，并采用进口铁氟龙贴面工艺，减少摩擦增强耐磨度和润滑性能，能确保最小移动量，加工精度易于控制；
4. X 轴采用独立液压传动系统，推动工作台在前主机座上左右移动，运动过程平稳顺畅，移动速率可在 5-25m/min 之间任意调节；
5. Y 轴使用精密滚珠丝杆和变频电机通过同步带传动结构,使前后运动更加平稳，前后速率可调，即使手动进给也顺畅自如；
6. Z 轴进刀组采用精密滚珠丝杆和涡轮蜗杆硬连接，搭配稳定可靠的伺服驱动系统，使上下进刀高精度度和高稳定性，且持久耐用；
7. 主轴采购于台湾原装产品，其内部配制日本原装 NSKP4 级高精度轴承。大功率主轴电机，切削功率大，精度上亦能有高保持性。主轴内部填封特殊的润滑脂，使主轴长期使用，免加油和维护。
8. 台湾制造自动循环导轨和螺杆润滑系统，确保了所有关键部位随时得到适量的润滑和可靠性，提高换油周期，降低使用成本。
9. 工作精度
 - 1) 表面粗糙度 $<Ra0.15\mu m$ （具体根据砂轮和工件材质而定）；
 - 2) 加工面对基准面的全台面平行度 300:0.003mm。
10. 特殊功能
 - 1) Z 轴（进刀组）伺服电机高精度滚珠丝杠和涡轮蜗杆组合传动方式，最小进刀量可精确到 0.001mm，切稳定耐用；
 - 2) 7 英寸触摸屏之人机交换界面，参数输入直观便捷，实现自动磨削、自动停止，并通过双色信号灯提示机台工作状态。

四、 附件及随机技术文件

1. 标准附件：

- | | |
|------------|----|
| 1) 砂轮平衡台 | 一套 |
| 2) 砂轮与法兰 | 一套 |
| 3) 钻石修整器 | 一套 |
| 4) 砂轮平衡棒 | 一套 |
| 5) 脚垫盘及脚螺丝 | 一套 |
| 6) 工具箱及工具 | 一套 |
| 7) 电磁吸盘 | 一套 |
| 8) W-大墙板 | 一套 |
| 9) 磁性分离器 | 一套 |
| 10) 油冷机 | 一套 |

2. 选配附件

- | | |
|--------------|----|
| 1) 主轴变频器 | 一套 |
| 2) 动静压主轴 | 一套 |
| 3) 光栅尺（两轴一表） | 一套 |
| 4) 纸带过滤机 | 一套 |
| 5) C-全罩 | 一套 |

3. 随机技术文件

- | | |
|------------------------|-----|
| 1) 机床操作说明书 | 1 本 |
| 2) 电器线路图 | 1 份 |
| 3) 机床零件清单 | 1 份 |
| 4) 机床精度检验证书（含出厂验收合格证书） | 1 份 |

4. 易损件清单

1) 砂轮/金钢笔

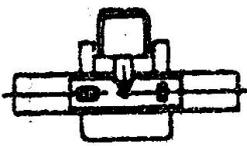
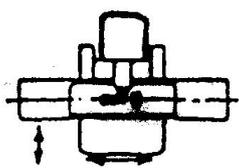
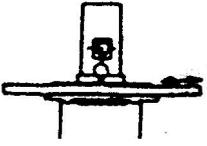
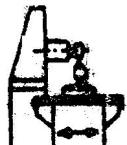
五、 机械规格

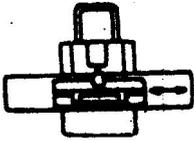
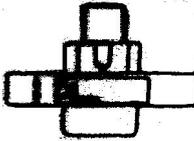
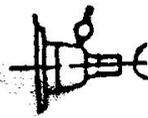
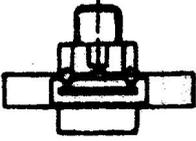
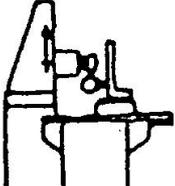
规格	项目		单位	PSG-7020WMS
能力	工作台工作面积		mm	2000x700
	工作台左右最大移动量		mm	2230
	工作台前后最大移动量		mm	750
	工作台台面至主轴中心最大距离		mm	550/标准 850/加高
	工作台最大承载重量		kgs	1200
工作台	工作台 T 型槽		mm×N	16×3
	工作台速度		m/min	5-25
	工作台导轨			一 V 一平
	前后手轮进给	1 格	mm	0.02
		1 圈	mm	5
	前后自动进给		mm	0.5~12
	前后快速移动	50HZ	mm	1250
60HZ		mm	1500	
砂轮	砂轮尺寸		mm	Φ 400×20~40×127
	主轴转速	50HZ	R. P. M	1450
		60HZ	R. P. M	1740
上下结构	上下手轮进给	1 格	mm	0.001-0.02
		1 圈	mm	0.1-2
	自动进给量		mm	最小 0.001
	上下快速移动量		mm/min	/
马达	主轴马达		HXP	10×4
	上下驱动马达		KW	1
	油压马达		HXP	7.5×6
	前后马达		HXP	1/4×6
	冲水马达		W	180
尺寸	机器高度		mm	2580/标准 3180/加高
	占地面积		mm	6240×2850
	净重		kgs	9500
	毛重		kgs	10500

六、 机床精度及验收标准

成品出厂精度检验记录表

单位: mm

项次	检 验 项 目		图 示	容 许 值		检 验 记 录
				床 台 行 程		
				1000 以内	1000-2000 以内	
1	工作台之水平度	左右方向		0.02/1000	0.035/1000	
		前后方向		0.02/1000	0.02/1000	
2	工作台运动之平面度	左右方向		0.02/1000	0.02/1000	
		前后方向		0.02/1000	0.02/1000	
3	工作台运动之真直度 (左右运动)			0.01/1000		
4	工作台台面之平行度 (前后运动)			0.01/1000		

项次	检 验 项 目	图 示	容 许 值		检 记	验 录
			床 台 行 程			
			1000 以内	1000-2000 以内		
5	工作台左右运动与中央 T 型槽侧面之平行度		0.015/1000			
6	工作台左右运动与床台或磨头前后运动之垂直度		0.02/300			
7	磨头心轴锥面之偏转度		0.005			
8	磨头心轴之轴向滑动		0.005			
9	主轴与工作台面之垂直度		0.02/300			
10	主轴与工作台面之平行度		0.02/300			
11	主轴升降与工作台面之垂直度		0.01/100	主母线		
				侧母线		

七、 主要部件品牌说明

序号	部件名称	品牌
1	主轴	普森（台湾）
2	主轴电机	爱乐群（台湾）
3.	油压电机	群策（台湾）
4	滚珠丝杆	江苏启尖（日资）
5	电器元件	施耐德(法国)
6	叶片泵	全懋/益圣（台湾）
7	伺服系统	三菱（日本）
8	轴承/密封件	NSK/NOK(日本)
9	油压阀	丰田（日本）/骏全兴（台湾）
10	电磁吸盘（钢板一体）	平野（中国）
11	行程开关	天得（中国）
12	按钮开关	施耐德（法国）

八、 安装和培训

1. 机床到达工厂并就位后,卖方在接到买方调试要求通知后 2 天内,派工程技术人员到现场对全套设备进行安装调试和人员培训。
2. 设备各项精度指标按《装箱单》提供之精度检验表进行验收。若因机台上装置工装等附件无法进行的精度检验项目可以免验。
3. 自验收合格之日起,控制系统保修一年、机械部分保修一年。在保修期内,如设备不能正常工作,卖方在接到买方通知后在 24 小时内派工程师到现场处理。如属不正当使用造成的设备故障,收取成本费用。
4. 保修期后有偿终身保修。