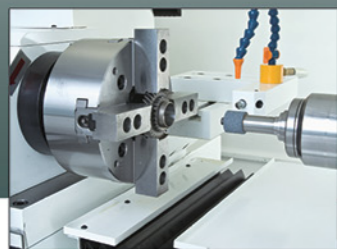


僑佳工業有限公司 成立於西元1986年，用精湛的技術，優良的品質，生產各式研磨工作母機，為了能提供客戶更多選擇與服務，僑佳不斷的提升研磨技術層面與磨床機構設計，經過三十多年不斷的努力與經驗累積，僑佳已從生產沖頭研磨機及各式內外徑研磨專用機，發展至CNC全系列複合磨床，內圓磨床、外圓磨床、無心磨床、各式精密微小內外徑研磨機，及精密刀片研磨機，多樣化產品線，滿足客戶需求以 <JAGURA> 品牌行銷遍及亞洲，歐洲及美洲，直到目前憑藉著機構設計，客製化能力與軟體研發實力，成就僑佳為最專業，最多樣化研磨機&磨床製造廠。



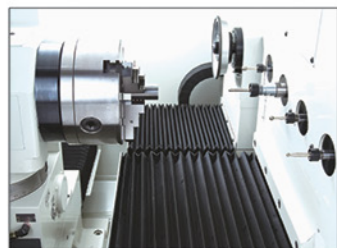
#### 無心磨床系列

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



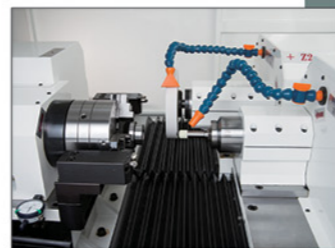
#### 內圓磨床系列

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



#### 複合磨床 (鎢鋼模具系列)

- 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



#### 圓筒磨床系列

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



#### 端面外圓磨床系列

- CGA2535
- CGA2550
- CGA3545
- CGA3565



## 無心磨床系列



### 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



# 卓越的真圓度

**僑佳** 無心磨床系列以優越真圓度及客製化自動送收料為設計重點,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,砂輪與調整輪有多種不同直徑,寬度規格,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,並可搭配各種自動送收料系統使用,進而提升加工件的品質與生產效率

## 應用範圍:

冷熱鍛件工業/鎢鋼工業/針車工業/  
汽機車零部件/空油壓元件/模具工業

## 機種說明:

### 無段變速 (SP) :

調整輪採用油壓馬達直結式傳動,能任意調整適當的轉速,油壓馬達直接傳動主軸,無傳動零件干涉,能保持調整輪軸在高轉速與低轉速中維持高精度,可使加工件達到最有效益的切削品質與精度要求,尤其研磨真圓度的獲得比傳統鏈條式驅動調整輪的機種擁有更高精度與穩定性。

### EASY CNC系列:

針對單階與多段差工件研磨設計,使用者可選擇裝配砂輪修整機構,配合內建研磨軟體,進行研磨加工,其對話式操控介面,使用者只需選擇內建研磨程式,依工件研磨尺寸設定進刀量,進刀速度與研磨時間,依研磨工件數,設定砂輪修整值與尺寸補償值,使用者不需編輯程式G碼M碼,並可搭配各種自動送收料系統,進而提高工件品質與生產效率。

### CNC 系列:

針對工件成型研磨設計,進刀軸(Z1)由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動定位精度高( $\pm 0.001\text{mm}$ ),砂輪修整機構X1軸Y1軸採用線性滑軌,由滾珠螺桿配合伺服馬達驅動,內建研磨軟體,砂輪可依使用者需求修整角度與圓弧,其對話式操控介面,使用者只需選擇內建研磨程式,依工件研磨尺寸設定進刀量,進刀速度與研磨時間,依研磨工件數,設定砂輪修整值與尺寸補償值,使用者不需編輯程式G碼M碼,並可搭配各種自動送收料系統,進而提高工件品質與生產效率。



JAG-1812C-SP



JAG-12C-CNC1(Easy)  
1Axis



JAG-18C-CNC3  
3Axis



# 無心磨床構造說明

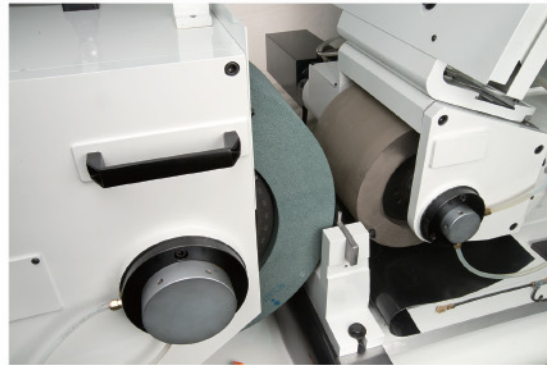


## 機體：

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震動減至最低，鑄體材料採米漢納鑄鐵經燒焯及時效處理，穩定的內部結構，經久不變形，滑板部份經熱處理及精密研磨有效維持精度。

## 調整輪油壓馬達直結式傳動：

調整輪採用油壓馬達直結式傳動設計，無減速機構干涉及蝸輪箱溫升產生，能保持調整輪軸在高轉速與低轉速中的運轉精度與穩定性，由於直結式驅動調整輪，合金軸承預壓調整上能再加強，進而提升調整輪軸剛性；其無段變速的功能，對於不同材質及外徑研磨加工，提供優勢的切削條件，在精磨過程中真圓度的獲得比其他傳動系統擁有更高的精度與尺寸穩定性。



## 油溫冷卻機： (標準附件)

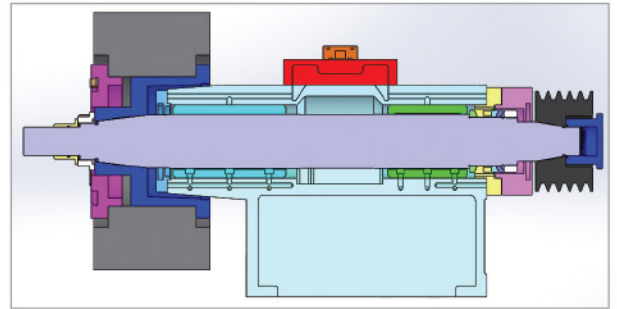
1. 確實控制油溫在常溫狀態下正負 1.5 度，並自動保持循環運轉。
2. 確保油品不產生化學變化且減少油封變質而發生漏油現象。
3. 主軸不因溫升而產生尺寸不穩定現象，有效保持主軸與合金軸承的平穩度，進一步延長合金軸承壽命。



# 無心磨床構造說明

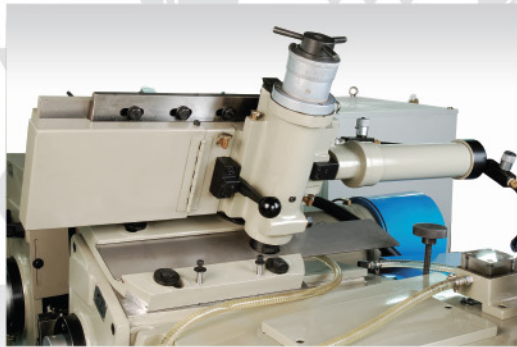
## 主軸：

砂輪主軸與調整輪主軸均使用高級合金鋼SNCM439，經正常化/調質硬化/熱處理/回火/深冷處理後，再精密研磨，適合重切削，並能磨出優質的表面粗糙度。



## 調整輪修整座：

調整輪的修整可視工作物的需要而旋轉修整座的角度，以提高工作物精度。



## 壓力開關：

砂輪主軸軸承自動潤滑系統中裝有壓力開關，在錠子油壓力未達額定數時，主軸馬達不能正常啓動或會自動停止啓動，以避免合金軸承與主軸乾轉而損壞。

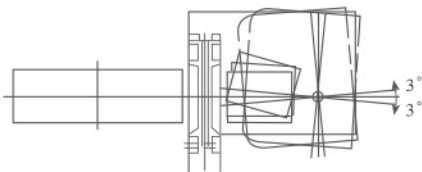
## 壓力開關：

砂輪主軸軸承自動潤滑系統中裝有壓力開關，在錠子油壓力未達額定數時，主軸馬達不能正常啓動或會自動停止啓動，以避免合金軸承與主軸乾轉而損壞。



## 上滑板：

上滑板能迅速精確地調整旋轉角度，以便在停止研磨時能磨斜度及真直度的調整，在通過研磨時能調整工作物與砂輪的接觸面，其旋轉角度為正負5度。





**無段變速**

## 無心磨床



機 型	JAG-12C-SP
標準刀架研磨物直徑	1-30 mm (0.04"-1.58")
研磨砂輪尺寸 (外徑X寬度X孔徑)	305 x 150 x 120mm (12"x6"x5")
調整輪尺寸 (外徑X寬度X孔徑)	205 x 150 x 90mm (8"x6"x3.54")
砂輪研磨轉速	1900 R.P.M
調整輪轉速	0-310 R.P.M
砂輪驅動馬達	7 1/2 HP 4P
調整輪驅動馬達	油壓馬達
油壓幫浦驅動馬達	1HP 4P
冷卻液系統驅動馬達	1/8HP 2P
上滑板進刀 (每刻度)	3.5mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)
下滑板進刀 (每刻度)	7mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)
下滑板微進刀 (每刻度)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)
修整裝置 (每刻度)	1.25mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)
調整輪傾斜角度	±5°
調整輪旋轉角度	±5°
淨重	1600Kgs(3527 lbs)
毛重	1850Kgs(4079 lbs)
包裝尺寸 (L x W x H)	2250 x 1100 x 1700mm

※ 本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

# JAG-1812C-SP

## 無心磨床

無段變速



機 型	JAG-18C-SP	JAG-1810C-SP	JAG-1812C-SP
標準刀架研磨物直徑	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")
研磨砂輪尺寸(外徑X寬度X孔徑)	455 x 205 x 228.6mm (18"x8"x9")	455 x 255 x 228.6mm (18"x10"x9")	455 x 305 x 228.6mm (18"x12"x9")
調整輪尺寸(外徑X寬度X孔徑)	255 x 205 x 111.2mm (10"x8"x4.38")	255 x 255 x 111.2mm (10"x10"x4.38")	255 x 305 x 111.2mm (10"x12"x4.38")
砂輪研磨轉速	1350 R.P.M	1350 R.P.M	1350 R.P.M
調整輪轉速	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M
砂輪驅動馬達	15HP 4P	15HP 4P	15HP 4P
調整輪驅動馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達
油壓幫浦驅動馬達	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P
冷卻液系統驅動馬達	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P
上滑板進刀(每刻度)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)
上滑板微進刀(每刻度)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)
下滑板進刀(每刻度)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)
下滑板微進刀(每刻度)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)
修整裝置(每刻度)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)
調整輪傾斜角度	±5°	±5°	±5°
調整輪旋轉角度	±5°	±5°	±5°
淨重	3000Kgs (6613 lbs)	3100Kgs (6613 lbs)	4858 Kgs
毛重	3300Kgs (7274 lbs)	3400Kgs (7274 lbs)	5258 Kgs
包裝尺寸(L x W x H)	2400X2400X1650mm	2400X2400X1650mm	2400X2400X1650mm

※ 本公司保有變更設計之權力 恕不另行通知



## 無心磨床

無段變速



機 型	JAG-20C-SP	JAG-2010C-SP	JAG-2012C-SP
標準刀架研磨物直徑	1-60mm	1-60mm	1-60mm
研磨砂輪尺寸 (外徑X寬度X孔徑)	510x205x304.8(20"x8"x12")	510x255x304.8(20"x10"x12")	510x305x304.8(20"x12"x12")
調整輪尺寸 (外徑X寬度X孔徑)	305x205x127 (12"x8"x5")	305x255x127 (12"x10"x5")	305x305x127 (12"x12"x5")
砂輪研磨轉速	1200 r.p.m	1200 r.p.m	1200 r.p.m
調整輪轉速	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m
砂輪驅動馬達	20Hp 4P	20Hp 4P	20Hp 4P
調整輪驅動馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達
油壓幫浦驅動馬達	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P
冷卻液系統驅動馬達	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P
上滑板進刀 (每刻度)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)
上滑板微進刀 (每刻度)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)
下滑板進刀 (每刻度)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)
下滑板微進刀 (每刻度)	0.2mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)
修整裝置 (每刻度)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)
調整輪傾斜角度	±5°	±5°	±5°
調整輪旋轉角度	±5°	±5°	±5°
淨重	4100kg	4200kg	5558 Kgs
毛重	4600kg	4700kg	6058 Kgs
包裝尺寸 (L x W x H)	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm

※ 本公司保有變更設計之權力 恕不另行通知

# CNC 無心磨床電控說明

針對工件成型研磨設計，進刀軸 (Z1) 由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動定位精度高 ( $\pm 0.001\text{mm}$ )，砂輪修整機構 X1 軸 Y1 軸採用線性滑軌，由滾珠螺桿配合伺服馬達驅動，內建研磨軟體，砂輪可依使用者需求修整角度與圓弧，其對話式操控介面，使用者只需選擇內建研磨程式，依工件研磨尺寸設定進刀量，進刀速度與研磨時間，依研磨工件數，設定砂輪修整值與尺寸補償值，使用者不需編輯程式 G 碼 M 碼，並可搭配各種自動送收料系統，進而提高工件品質與生產效率。



主畫面



砂輪修整模式

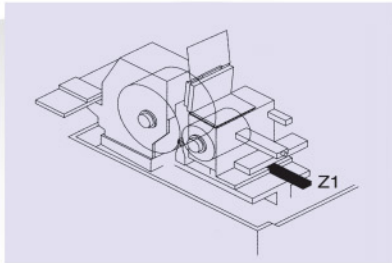


研磨程式設定



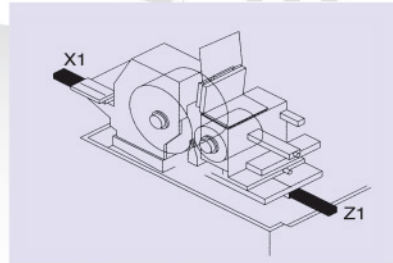
程式連結

## CNC 控制軸數示意圖



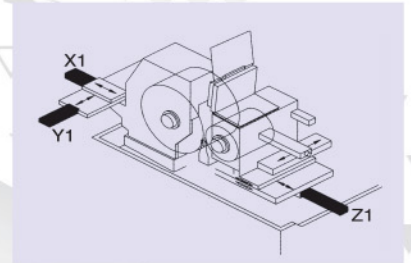
1 軸

Z1: 調整輪下滑板自動進刀



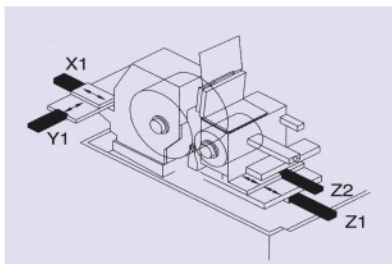
2 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



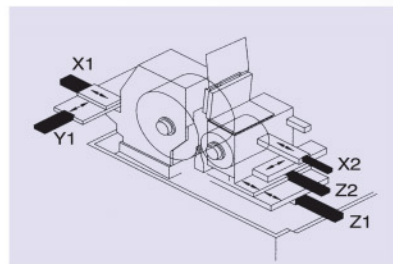
3 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



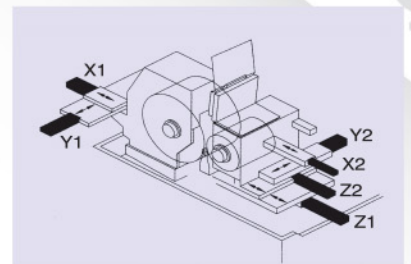
4 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
Z2: 調整輪上滑板自動進刀  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



5 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
X2: 調整輪自動修整 (垂直軸)  
Z2: 調整輪上滑板自動進刀  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



6 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
X2: 調整輪自動修整 (垂直軸)  
Y2: 調整輪自動修整 (水平軸)  
Z2: 調整輪上滑板自動進刀  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀

※ 本公司保有變更設計之權力 恕不另行通知



# CNC無心磨床



**JAG-18C-CNC3**  
(3Axis)

**砂輪修整機構:**

X1軸與Y1軸採用線性滑軌,由滾珠螺桿搭配伺服馬達驅動,定位精度高(±0.001mm)

機 型	JAG-12C-CNC	JAG-18C-CNC	JAG-1810-CNC	JAG-1812-CNC	JAG-20C-CNC	JAG-2010CNC	JAG-2012-CNC
標準刀架研磨物直徑	1-30 mm (0.04"-1.58")	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")	1-60mm	1-60mm	1-60mm
研磨砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	305 x 150 x 120mm (12"x6"x5")	455 x 205 x 228.6mm (18"x8"x9")	455 x 255 x 228.6mm (18"x10"x9")	455 x 305 x 228.6mm (18"x12"x9")	510x205x304.8(20"x8"x12")	510x255x304.8(20"x10"x12")	510x305x304.8(20"x12"x12")
調整輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	205 x 150 x 90mm (8"x6"x3.54")	255 x 205 x 111.2mm (10"x8"x4.38")	255 x 255 x 111.2mm (10"x10"x4.38")	255 x 305 x 111.2mm (10"x12"x4.38")	305x205x127 (12"x8"x5")	305x255x127 (12"x10"x5")	305x305x127 (12"x12"x5")
砂輪研磨轉速	1900 R.P.M	1350 R.P.M	1350 R.P.M	1350 R.P.M	1200 r.p.m	1200 r.p.m	1200 r.p.m
調整輪轉速	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m
砂輪驅動馬達	7.5 HP 4P	15HP 4P	15HP 4P	15HP 4P	20Hp 4P	20Hp 4P	20Hp 4P
調整輪驅動馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達
油壓幫浦驅動馬達	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P
冷卻液系統驅動馬達	1/8HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P
上滑板進刀 (每刻度)	3.5mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	4mm(Rev) 0.05mm(Gra.)
上滑板微進刀 (每刻度)		0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev) 0.001mm(Gra.)
下滑板進刀 (每刻度)	7mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev) 0.05mm(Gra.)
下滑板微進刀 (每刻度)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)	0.2mm(Rev) 0.001mm(Gra.)
修整裝置 (每刻度)	1.25mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)	2mm(Rev) 0.01mm(Gra.)
調整輪傾斜角度	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°
調整輪旋轉角度	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°
淨重	1600Kgs(3527 lbs)	3000Kgs (6613 lbs)	3100Kgs (6813 lbs)	4858 Kgs	4100kg	4200kg	5558 Kgs
毛重	1850Kgs(4079 lbs)	3300Kgs (7274 lbs)	3400Kgs (7274 lbs)	5258 Kgs	4600kg	4700kg	6058 Kgs
包裝尺寸 (L x W x H)	2250 x 1100 x 1700mm	2400x2400x1650mm	2400x2400x1650mm	2400x2400x1650mm	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm

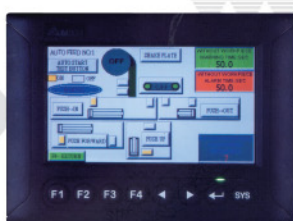
※ 本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

# Easy CNC 無心磨床電控說明

針對單階與多段差工件研磨設計，使用者可選擇裝配砂輪修整機構配合內建研磨軟體，進行研磨加工，其對話式操控介面，使用者只需選擇內建研磨程式，依工件研磨尺寸設定進刀量，進刀速度與研磨時間，依研磨工件數，設定砂輪修整值與尺寸補償值，使用者不需編輯程式G碼M碼，並可搭配各種自動送收料系統，進而提高工件品質與生產效率



主畫面



研磨程式設定

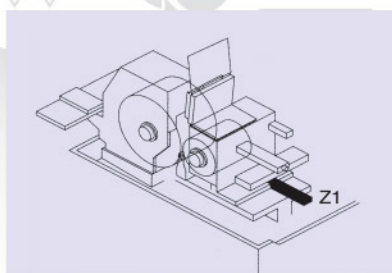


砂輪修整模式



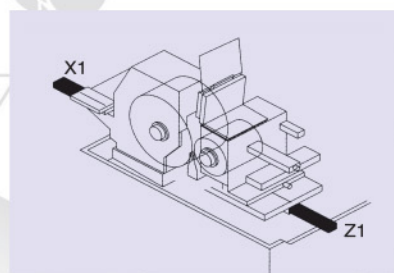
程式連結

## Easy CNC 控制軸數示意圖



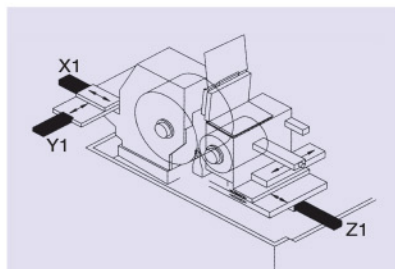
1 軸

Z1: 調整輪下滑板自動進刀



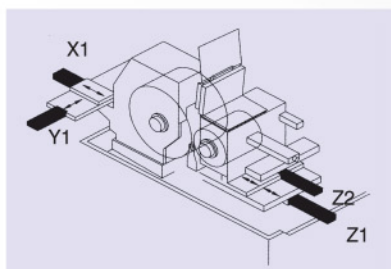
2 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



3 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀



4 軸

X1: 砂輪自動修整 (垂直軸)  
Y1: 砂輪自動修整 (水平軸)  
Z2: 調整輪上滑板自動進刀  
Z1: 調整輪下滑板自動進刀

※ 本公司保有變更設計之權力恕不另行通知



# Easy CNC 無心磨床



**JAG-12C-CNC1(Easy)**  
1 Axis

機 型	JAG-12C-CNC	JAG-18C-CNC	JAG-1810-CNC	JAG-1812-CNC	JAG-20C-CNC	JAG-2010CNC	JAG-2012-CNC
標準刀架研磨直徑	1-30 mm (0.04"-1.58")	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")	1-50 mm (0.04"-2")	1-60mm	1-60mm	1-60mm
研磨砂輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	305 x 150 x 120mm (12"x6"x5")	455 x 205 x 228.6mm (18"x8"x9")	455 x 255 x 228.6mm (18"x10"x9")	455 x 305 x 228.6mm (18"x12"x9")	510x205x304.8(20"x8"x12")	510x255x304.8(20"x10"x12")	510x305x304.8(20"x12"x12")
調整輪尺寸 (外徑x寬度x孔徑)	205 x 150 x 90mm (8"x6"x3.54")	255 x 205 x 111.2mm (10"x8"x4.38")	255 x 255 x 111.2mm (10"x10"x4.38")	255 x 305 x 111.2mm (10"x12"x4.38")	305x205x127 (12"x8"x5")	305x255x127 (12"x10"x5")	305x305x127 (12"x12"x5")
砂輪研磨轉速	1900 R.P.M	1350 R.P.M	1350 R.P.M	1350 R.P.M	1200 r.p.m	1200 r.p.m	1200 r.p.m
調整輪轉速	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 R.P.M	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m	0-310 r.p.m
砂輪驅動馬達	7.5 HP 4P	15HP 4P	15HP 4P	15HP 4P	20Hp 4P	20Hp 4P	20Hp 4P
調整輪驅動馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達	油壓馬達
油壓幫浦驅動馬達	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P	1HP 4P
冷卻液系統驅動馬達	1/8HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P	1/4HP 2P
上滑板進刀 (每刻度)	3.5mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)	4mm(Rev.) 0.05mm( Gra.)
上滑板微進刀 (每刻度)		0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)	0.1mm(Rev.) 0.001mm(Gra.)
下滑板進刀 (每刻度)	7mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)	10mm(Rev.) 0.05mm(Gra.)
下滑板微進刀 (每刻度)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)	0.2mm(Rev.) 0.001mm( Gra.)
修整裝置 (每刻度)	1.25mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)	2mm(Rev.) 0.01mm( Gra.)
調整輪傾斜角度	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°
調整輪旋轉角度	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°	±5°
淨重	1600Kgs(3527 lbs)	3000Kgs (6613 lbs)	3100Kgs (6813 lbs)	4858 Kgs	4100kg	4200kg	5558 Kgs
毛重	1850Kgs(4079 lbs)	3300Kgs (7274 lbs)	3400Kgs (7274 lbs)	5258 Kgs	4600kg	4700kg	6058 Kgs
包裝尺寸 (L x W x H)	2250 x 1100 x 1700mm	2400x2400x1650mm	2400x2400x1650mm	2400x2400x1650mm	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm	3200x2500x1650mm

※ 本公司保有變更設計之權力恕不另行通知

# Easy CNC 無心磨床&自動送收料系統



JAG-12C-CNC1(Easy)  
1Axis



推進式自動送收料系統



JAG-12C-CNC1(Easy)  
1Axis

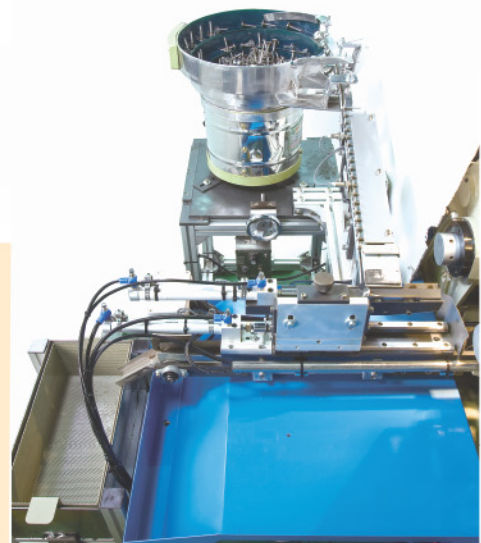
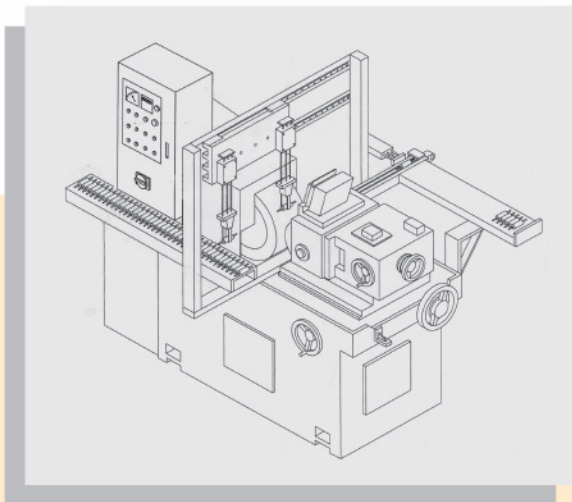
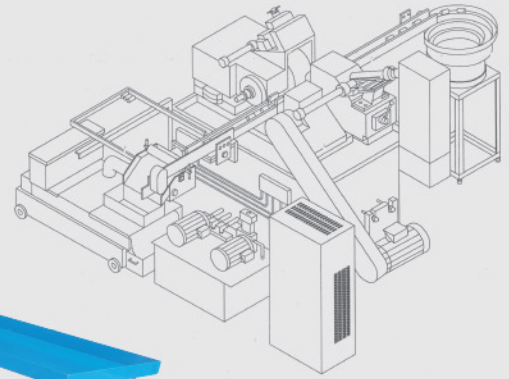


夾取式自動送收料系統



# 自動送收料系統示意圖

## 通過式研磨自動送收料



## 停止式研磨自動送收料

### 通過式和停止式刀片尺寸參考表(鎢鋼支持刀片)

工件直徑	刀片厚度	工件直徑	刀片厚度
1.5 - 2.5m/m 0.06 - 0.99"	1m/m 0.04"	8.1-10m/m 0.319-0.39"	6m/m 0.25"
2.6 - 4.0m/m 0.10 - 0.16"	2m/m 0.08"	10.1-16m/m 0.398-0.63"	8m/m 0.32"
4.1 - 5.0m/m 0.163 - 0.19"	3m/m 0.12"	12-20m/m 0.5-0.8"	10m/m 0.4"
5.1 - 7m/m 0.20 - 0.27"	4m/m 0.16"	15-30m/m 0.5-1.2"	12m/m 0.5"
7.1 - 8m/m 0.279 - 0.315"	5m/m 0.2"	25m/m 1"	20m/m 0.8"

※本公司保有變更設計之權力 恕不另行通知

# 標準附件



法蘭拔具/1支



調整輪及法蘭  
(附於機械上)/1組



冷卻標準附件(若有購紙帶過濾機  
或水力分離機則標準水箱不附)/1組



工作燈  
(附於機械上)/1支



工具箱  
(起子、開口板手、六角板手)等/1組



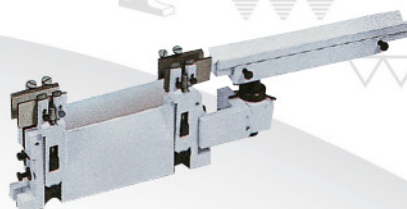
研磨砂輪及法蘭  
(附於機械上)/1組



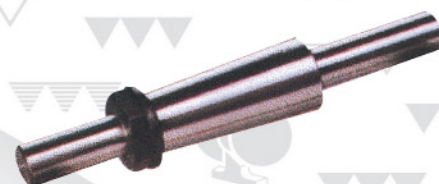
壓料裝置/1支



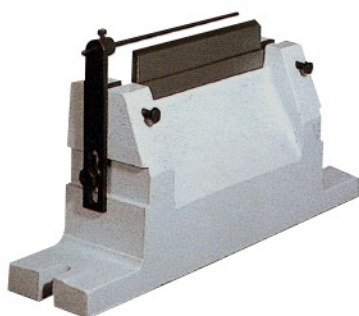
鑽石修刀  
(附於機械上)/2支



通過型刀架及支持刀片/1組



平衡棒/1支



停止型刀架及支持刀片/1組



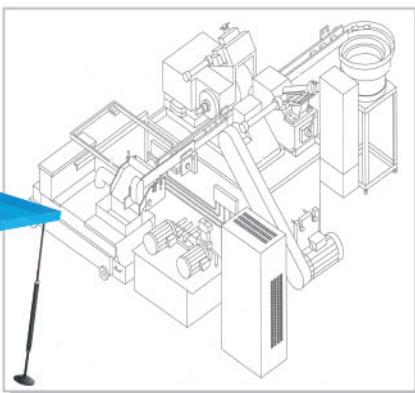
油箱及幫浦/1組



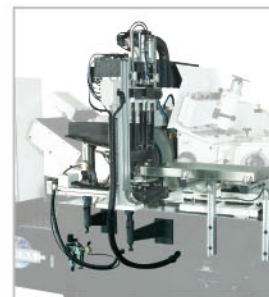
油溫冷卻機/1台



# 特別附件



自動送收料裝置 (通過研磨)



停止研磨自動送收料系統:  
(可依工件進行停止研磨或通過  
研磨自動送收料設計)



長棒自動送收料研磨系統



自動進退刀裝置 (停止研磨)



平衡台及棒



停止式研磨手動送料裝置  
(上下起落架)



砂輪動平衡校正儀



成型模板



停止式研磨退物裝置



震動盤式送料裝置



磁鐵&紙帶過濾機



鑽石砂輪修整裝置



滾輪式修砂裝置



水力分離機