



林寶機械貿易私人有限公司

LIM POH MACHINERY TRADING PTE LTD

NO. 111, UBI AVE 4, CIVIC TERRACE WAREHOUSE, SINGAPORE 408761.

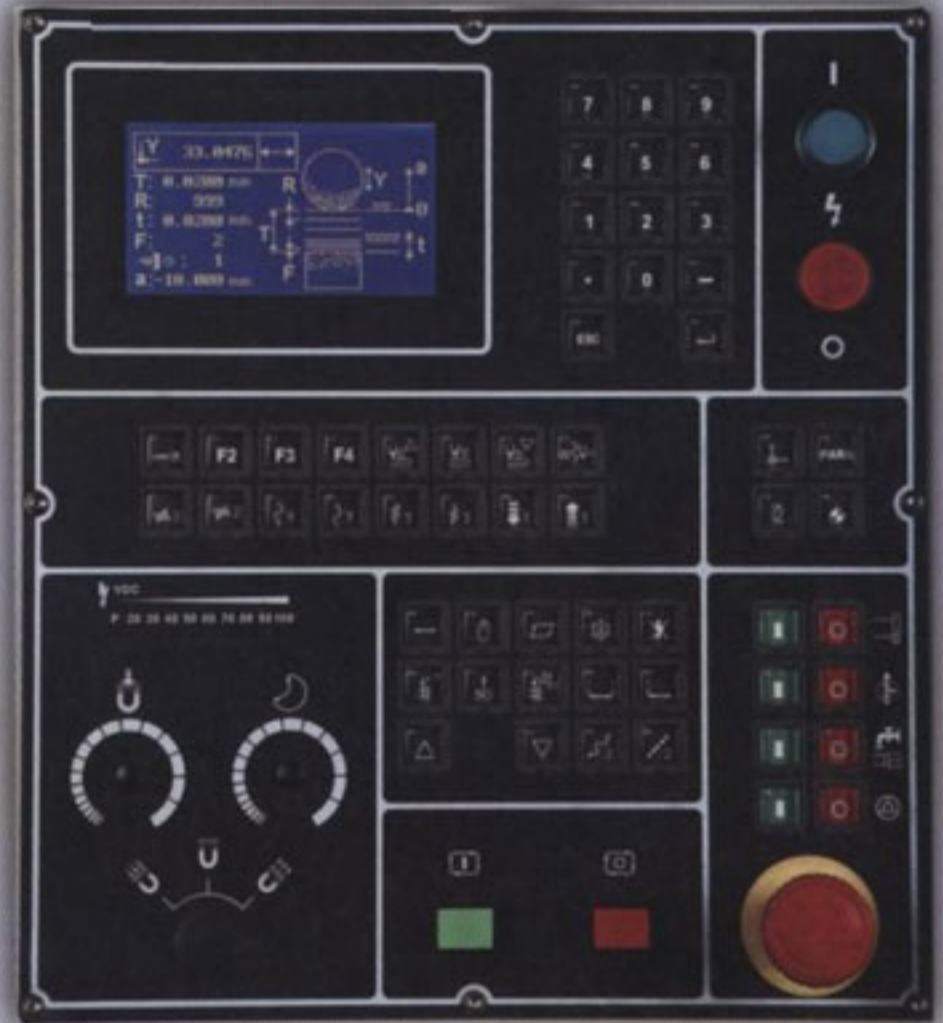
E-mail: enquiry@limpoh.com Website: http://www.limpoh.com

TEL: 6846 1138 FAX: 6841 2832 H/P: 9788 0138

NSG-618TS

NC系統特點：

- 1.分粗磨、細磨兩階段加工，配合可選擇九次的火花消除設定，確保精度、提高工作效率。
- 2.主軸現在位置，隨時在螢幕P(position)上顯示，也可在任意位置做零點設定，有如光學尺的功能。參數鍵具背隙補正、導程誤差補正..等多種功能之參數設定。
- 3.有零點復歸機能，當主軸移動後，只要按下零點復歸鍵(Zero return)，即可回到零點。
- 4.主軸上下運動有六種機能：
 - (1.) 速進 (230mm/分)
 - (2.) 緩進 (29mm/分)
 - (3.) 定寸進 (依F設定值)
 - (4.) 微進 (0.001mm/次)
 - (5.) 電子手輪(MPG)進給：進給率為 1μ , 10μ , 20μ 三種
 - (6.) 全自動
- 5.中途移動主軸或修整砂輪，原設定之進刀量不受影響，不必重新設定
- 6.主軸回昇有三種機能可供選擇
 - (1.) 主軸不回昇
 - (2.) 回昇零點
 - (3.) 回昇至零點之上的a點 (可設定)
- 7.按下零點復歸鍵(Zero return)，主軸即自回昇之a點快速下降至零點，再按自動循環鍵才開始執行自動循環，安全且便捷。
- 8.進刀總量及相關加工條件設定，皆以數字直接輸入，不必計算，無加工殘量，操作簡易。
- 9.圖解式操控面板及圖示化進刀說明，以閃燈對話式輸入，十分人性化，稍加學習即可操作。
10. 加工完成後，可選擇：
 - (1.) 不停車、警示燈閃爍
 - (2.) 工作台停右邊、全機切電。適合下班前最後一次研磨之設定。



超強NC控制功能

- 上下進給採用全數位化伺服系統，可自動執行平面與深槽加工，精度優異、操作容易。
- 超強NC功能，可大幅提升加工效率。
- 主軸向下速進/緩進時，需先按確認鍵，以防誤按鍵造成危險。

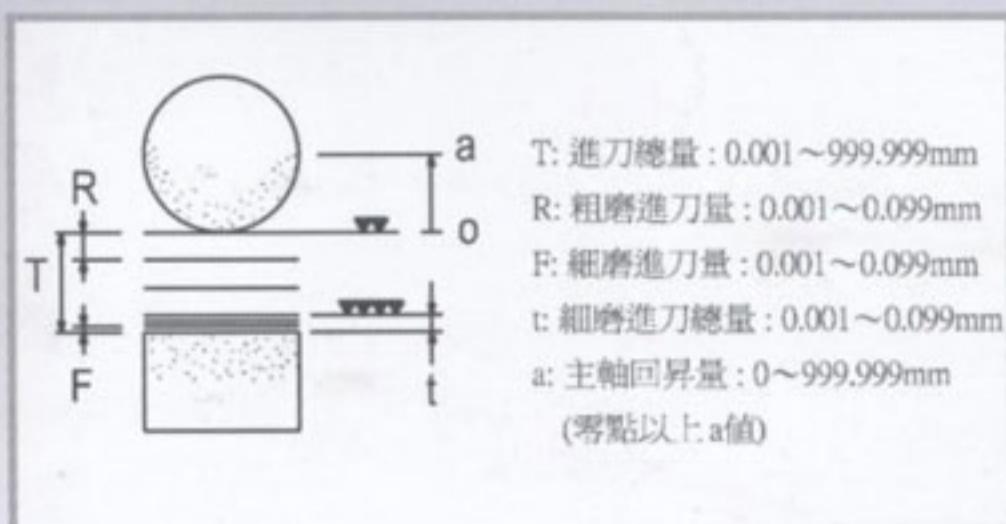
加工條件修改更方便

- 研削加工過程中，隨時可修改所有已設定之加工條件 (研削數值)。

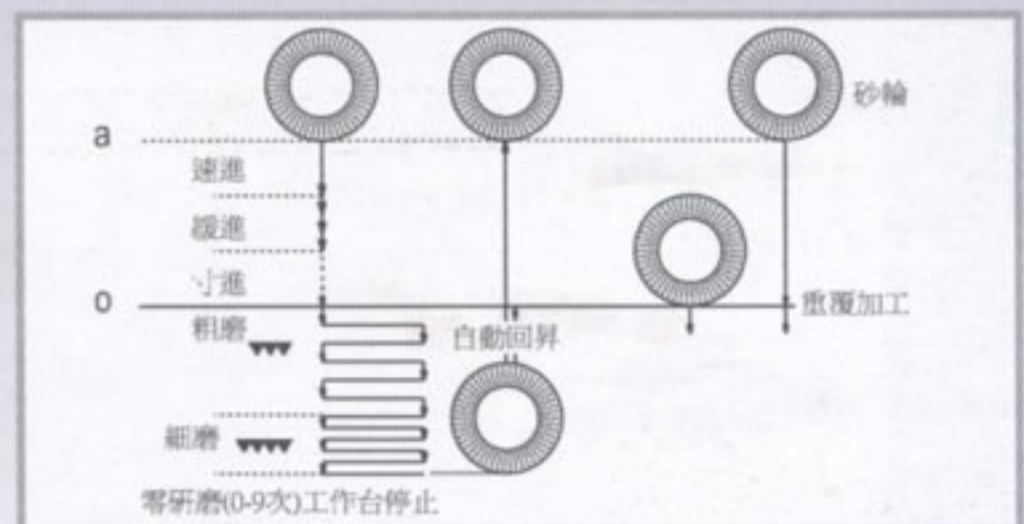
多種操作模式選擇

- 切槽加工可選擇單或雙邊進刀。
- 前後進給採“無段變速旋鈕”並附刻度，以方便操作辨識。
- 前後進給模式可採間歇式或蛇行進給 (選購配件)。

進刀條件圖示：



■ 簡易的進刀總量設定



■ 自動循環研磨