

展台号	展商	展品	展品参数
W5-A201	埃马克两合责任有限公司	立式车磨复合加工中心 VL 200 GT	卡盘直径：210mm 回转直径：270mm 工件最大直径：160mm 工件最大长度：100mm 行程X/Z：1700/250mm
W1-A202	安徽力成智能装备股份有限公司	高精度数控外圆磨床 MP2560H CBN	最大加工直径： $\varnothing 250\text{mm}$ 最大加工长度：600mm 主轴最大旋径： $\varnothing 260\text{mm}$ 砂轮最大线速度：100m/s 主轴电机：15kW 最大砂轮： $\varnothing 500 \times \varnothing 180 \times 50$
E1-A101	北京北一机床有限责任公司	双驱式数控高速CBN磨床 B2-GPD20	最大磨削工件直径（mm）： $\Phi 200$ 最大磨削工件长度（mm）：500 夹具夹持直径范围（mm）： $\Phi 10-\Phi 60$ CBN砂轮最大线速度（m/s）：120 右端主轴自动位移（mm）：60 双主轴转速（rpm）：0-200 双主轴回转精度（mm）：0.001
N3-A103	北京大足同进机械有限公司	珩磨机	机床型号：Rs08A-6 最大珩磨直径mm：50 最大珩孔深度mm：150 加工主轴个数：6 工作台工位数：8 主轴传动方式：独立伺服电机 主轴最高转速（r/min）：2000 主轴行程（mm）：590 冲程速度（m/min）：20
E6-B205	北京海宝精机数控机械有限公司	数控可转位刀片周边磨床 HP400-PLUS	X轴 直线电机140mm/160mm/s $0.0001\text{mm} \leq 0.002\text{mm} \leq 0.001\text{mm}$ Y轴 直线电机560mm/500mm/s $0.0001\text{mm} \leq 0.003\text{mm} \leq 0.001\text{mm}$ B轴 直驱力矩电机 无限制 $500^\circ \text{ s}-10.001^\circ \text{ s}-0.003^\circ \text{ s}-0.001^\circ$ C轴 直驱力矩电机 $-90^\circ \sim +91^\circ \text{ s}-10.001^\circ \text{ s}-0.003^\circ \text{ s}-0.001^\circ$ 可加工刀片的内切圆直径 $\Phi 3.75\text{mm} \sim 90\text{mm}$ 厚度测量系统分辨率0.0001mm 测量范围 $\geq 25\text{mm}$ 倒棱一次装夹可完成周边、双边倒棱磨削 可采用中心孔定位磨削或偏心磨削 可加工刀片材料 硬质合金、金陶、陶瓷、CBN、PCD

展台号	展商	展品	展品参数
N3-B111	北平机床（浙江）股份有限公司	精密复合数控磨床 BP321	<p>工件直径<math>\leq \Phi 320\text{mm}</math>  加工长度1000mm  外圆表面粗糙度<math>Ra \leq 0.01 \mu\text{m}</math>  磨削外圆圆度<math>\leq 0.6 \mu\text{m}</math>  内圆圆度<math>\leq 0.8 \mu\text{m}</math>：  顶尖距：1100mm，  中心高：175mm，  两顶尖支撑最大重量：80Kg  顶尖锥度：MT4  Z轴（工件水平移动）：1080mm，  X轴（砂轮前后移动）：285mm，  C轴（工件轴）：1500RPM  B轴（砂轮回转）：<math>-35^\circ \sim 265^\circ</math>  直线轴最大运行速度：20m/min，  直线轴分辨率：0.0001mm，  旋转轴分辨率：0.0001°，  直线轴定位精度：0.003mm，  外圆砂轮最大直径：500mm，  外圆线速度范围：25-100m/s</p>
N3-B111	北平机床（浙江）股份有限公司	精密立式磨床BP850	<p>最大磨削直径：<math>\leq \Phi 800\text{mm}</math>  最大高度500mm  定位精度0.003mm  内圆圆度<math>\leq 0.6 \mu\text{m}</math>  内圆圆柱度<math>\leq 1.5 \mu\text{m}</math>（<math>\Phi 300 \times 100</math>试件）  粗糙度<math>Ra \leq 0.2</math>。  旋径：850mm，  中心高：175mm，  支撑最大重量：400Kg  X轴（工件水平移动）：850mm，  X轴（砂轮上下移动）：750mm，  C轴（工件轴）：200RPM  B轴（砂轮回转）：180°  直线轴最大运行速度：10m/min，  直线轴分辨率：0.0001mm，  旋转轴分辨率：0.0001°，  直线轴定位精度：0.003mm，  外圆砂轮最大直径：300mm，  砂轮线速度：30-45m/s</p>
E2-B107	达诺巴特集团（中国）	达诺巴特外圆磨床	<p>技术特征 LG-400 LG-600 LG-1000  顶尖间最大距离 400mm 600mm 1000mm  最大磨削直径 290mm 290mm 290mm  顶尖间最大重量 50 kg 50 kg 80 kg  最大砂轮宽度 500mm 500mm 500mm  最大砂轮周边速度 140 m/s 140 m/s 140 m/s</p>

展台号	展商	展品	展品参数
E2-B107	达诺巴特集团（中国）	欧威贝克内圆磨床	IRD200 IRD 400 内圆磨削直径，最大 100mm 200mm 内圆磨削长度，最大 100mm 200mm 工件回转直径，最大 215mm 360mm 工件长度含装夹系统，最大 200mm 400mm/280mm 工件重量含装夹系统，最大 40/45kg/Nm80/100//180/300kg/Nm X/Y轴行程400/200mm 425/475mm
W5-B301	大昌洋行（上海）有限公司	moore nanotech M600	超精密四轴坐标磨削中心X, Y, Z, W 机床底座 整体式复合大理石床身 导轨技术 完全约束油静液压导轨 导轨驱动器 (X, Y, Z Axis) 无刷直线电机 导轨驱动 Z 轴 精密滚珠丝杠 主轴 60,000 rpm, 5kW 持续功率 主轴/刀具接口 HSK-E25 加工能力 X 轴行程 1,000mm Y 轴行程 400mm Z 轴行程 250mm W 轴行程 90mm 往复运动的行程 (W/Z motion) 0.1 - 65mm 从工作台表面到主轴量规线的距离 150 - 400mm 工作台尺寸 600mmX400mm 加工时X/Y/Z 轴的有效行程 600mmX400mmX250mm 最大承载能力 250 kg 工作台表面 T-Slot - 10 - H2 M8 Tapped Holes
N3-A282	大丰市华磨机床厂	数控平面磨床 63cnc/52cnc	数控成型磨床 500*250mm 三轴伺服控制，西门子系统 数控成型磨床 600*300mm 三轴伺服控制，西门子系统
N3-A313	东莞金研精密研磨机械制造有限公司	高精密单面研磨机 KD24QX	设备名称：高精密单面研磨抛光机 型号：KD24QX 磨盘直径（mm）：610 磨盘转速（r.p.m）：0-110 工件最大加工尺寸（mm）：215 电压/三相电压：380V.50Hz 主电机功率（kW）：2.5

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			毛重 (KG) : 1040 外形尺寸 (L*W*H) : 1330*1990*2000mm 最佳加工平面度: 0.002mm (Φ150mm轴承钢) 最佳加工粗糙度: Ra0.02um (Φ150mm轴承钢)
N3-A313	东莞金研精密研磨机械制造有限公司	高精度双端面研磨机 KS700Y	上磨盘直径 (mm) : Ø700*300*56 下磨盘直径 (mm) : Ø700*300*56 游星轮参数: Z=47/D=ø238 游星轮数量 (个) : 6 最大加工直径 (mm) : 200 磨盘转速 (r. p. m) : 0-106 气压 (Mpa) : 0.6 总功率 (kW/380V) : 13.6
N3-A313	东莞金研精密研磨机械制造有限公司	高精度双面研磨机 KS25D	上磨盘直径 (mm) : 640*235*35 下磨盘直径 (mm) : 640*235*35 游星轮参数: Z=108/mDP12 游星轮数量 (个) : 5 最大加工直径 (mm) : 202 磨盘转速 (r. p. m) : 3-47 气压 (Mpa) : 0.5-0.6 总功率 (kW/380V) : 6.5
N3-B321	东莞市千岛机械制造有限公司	精密数控段差磨床 QD860	自动夹紧范围Φ3-Φ20mm 磨削软件安卡 数控系统安卡 工件磨削范围Φ0.2-Φ20mm 工件主轴径向跳动≤0.003mm 粗磨头主轴径向跳动≤0.005mm 精磨头主轴径向跳动≤0.005mm 直线轴快速移动速度15m/min 粗磨头主轴转速1000-10000rpm 精磨头主轴转速1000-14000rpm 工件主轴转速0-3000rpm 粗磨砂轮尺寸外径Φ250mm 精磨砂轮尺寸外径Φ150mm 工作台行程 -X轴55mm 工作台行程 -Y轴350mm 工作台行程 -Z轴130mm 工作台行程 -V轴35mm 精磨磨头功率3.5kW 粗磨磨头功率15kW
N3-B321	东莞市千岛机械制造有限公司	数控工具磨床QD530	数控系统新代 加工工件直径200mm 磨削工件长度150mm 加工工件槽深10mm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			最大工件重量 10Kg 磨头最大功率 11kW/22kW 砂轮尺寸 $\Phi 50\sim\Phi 200\text{mm}$ 磨头主轴转速 1000-8000rpm 磨头垂直升降行程(Z轴) 330(-80/+250)mm 工作台行程X轴/Y轴X: 600/Y: 570 直线轴快速移动速度 15m/min 工件主轴转速(A轴) 200rpm 自动夹紧工件范围 3~16mm 磨头摆动最高转速(C轴) 30rpm 工件主轴中心高 120mm 工件主轴径向跳动 $\leq 0.005\text{mm}$ 磨头主轴径向跳动 $\leq 0.005\text{mm}$ 直线轴分辨率 0.001mm 旋转轴分辨率 0.001°
N3-B321	东莞市千岛机械制造有限公司	数控工具磨床QD680	加工工件直径10mm 磨削最大工件长度150mm 最大加工工件槽深10mm 最大工件重量10Kg 磨头最大功率11kW 砂轮尺寸 $\Phi 50\sim\Phi 200\text{mm}$ 磨头主轴转速1000-6000rpm 磨头垂直升降行程(Z轴) 320(-100~220)mm 工作台行程X/Y/Z285/300/320 直线轴快速移动速度15m/min 自动夹紧工件范围3~16mm 磨头摆动最高转速(C轴) 75rpm C轴旋转范围175° (+160° ~ -15° ) 工件主轴中心高140mm 工件主轴径向跳动 $\leq 0.005\text{mm}$ 磨头主轴径向跳动 $\leq 0.005\text{mm}$ 气缸推力范围 800-1000kg 机床总功率18kW
E6-A220	东莞市圣高机械科技有限公司	喷射式钝化抛光机PL-24AX	1. 最大加工直径 (mm) : 40 2. 喷枪最大行程 (mm) : 420 3. 工件自转速度 (RPM) : 0~100 4. 出砂量(KG/min): 8-16 5. 耗气量 (立方米/分钟) : 3.8 6. 进气压力(MP) : 0.6 7. 自动上料最大直径(mm) : 10 8. 自动上料最大长度(mm) : 100 9. 最快上料节拍 (秒/支) : 5
E6-A220	东莞市圣高机械科技有限公司	双端面研磨机SK-8806	1. 游星轮数量 (pcs) : 6 2. 最大加工压力(Kg) : 600 3. 最小加工厚度 (mm) : 0.4

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			4. 上盘电机功率 (kW) : 5.5 5. 上盘最高转速 (rpm) : 50 6. 下盘电机功率 (kW) : 5.5 7. 下盘最高转速 (rpm) : 50 8. 中心轮电机功率 (kW) : 2 9. 中心轮最高转速 (rpm) : 40
W3-A313	福裕事业股份有限公司	动柱式数控平面磨床 FSG-2064ADIV	工作台尺寸500X1, 600mm 变频主轴马达11kW 主轴转速500~2, 200 rpm
W3-A313	福裕事业股份有限公司	立式研磨中心机FVGC-50	工作台尺寸1, 000X510mm 主轴端至工作台面距离150 ~ 660mm 主轴马达Fanuc: 11/15kW Chevalier: 11kW 主轴转数15, 000 rpm
W3-A313	福裕事业股份有限公司	数控旋转台平面磨床 FRG-600	液静压旋转台工作台尺寸 Ø600mm 变频主轴马达 5.5kW 主轴转速 500 ~ 2, 200 rpm
E2-A326	格林海利公司	无心磨床 RETTIFICATRICE SENZA CENTRIA80 CNC3A	高科技无心磨床, 适用于外径从0.3-5mm的 圆柱形工件的粗加工和精加工, 切入式磨 削的长度从80-650mm
N5-A311	广州市敏嘉制造技术有 限公司	SMK103数控内螺纹磨床	磨削内螺纹直径: Φ10~Φ100mm 磨削内螺纹长度150mm 可磨削的内螺纹螺旋角右25° 左25° 内螺纹砂轮主轴最高转速36000rpm 工件主轴转速0~100rpm X、Z轴行程400mm
N5-A311	广州市敏嘉制造技术有 限公司	SMK1503A数控内螺纹磨 床	磨削直径: Φ25~Φ200mm 最大磨削螺纹长度150mm 砂轮主轴最高转速24000rpm 工件主轴转速0~100rpm X、Z轴行程350、500
N5-A311	广州市敏嘉制造技术有 限公司	SMK304数控内螺纹磨床	磨削内螺纹直径: Φ16~Φ100mm 磨削内螺纹长度150mm 可磨削的内螺纹螺旋角右25° 左25° 内螺纹砂轮主轴最高转速36000rpm 滚轮主轴最高转速10000rpm 工件主轴转速0~100rpm 机床行程 (X/Z) 650/350mm
N5-A311	广州市敏嘉制造技术有 限公司	VMK324复合磨床	工作台转台直径: Ø500mm 最小磨削内圆直径: Ø80mm 最大磨削内圆长度: 250mm X轴行程750mm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			Z轴行程: 350 W轴行程: 350 Y轴行程: 350 外圆砂轮主轴最高转速: 4000rpm 内圆砂轮主轴最高转速: 18000rpm
N5-A311	广州市敏嘉制造技术有限公司	WNM400精密复合磨床	两顶尖距400mm 外圆磨削长度300mm 最大工件长度380mm 磨削圆度0.3 μm X轴/Z轴行程320/550mm X轴/Z轴快速移动速度10m/min
N3-A181	贵阳险峰机床有限责任公司	数控无心磨床及龙门桁架自动磨削生产线 MK11150	1) 磨削工件直径范围: (1) 磨削直径 Φ20~Φ150mm (2) 最大磨削长度 300mm 2) 磨削轮最大规格 P600×500×305mm 最小规格 P480×500×305mm 3) 导轮最大规格 P350×500×203mm 最小规格 P300×500×203mm 4) 磨削轮线速度 35m/s 5) X轴最小进给量 0.001mm 试件尺寸: ø30×300 磨削方式: 切入磨削 磨削量(mm): 0.01-0.03 圆度(mm): 0.001 圆柱度(mm): 0.002 表面光洁度(μm): Ra≤0.32
W5-B232	哈挺集团克林伯格股份公司	万能内外圆磨床 KELLENBERGER 1000	
W5-B222	豪马国际有限公司	中心孔磨床ZSM-M8-1000-LM200	技术规格-型号P系列 (可选气动主轴或电主轴) 主轴转速(连续可调) rpm 0-130000 压缩空气工作压力 Bar 6 压缩空气消耗量 m <sup>3</sup> /h 9-15 带柄砂轮(磨石)直径(最大) mm5 弹簧夹头直径 mm 3 自动往复磨削行程 mm 0-10 标准型工件最大长度 mm 1000 加高型工件最大长度 mm 3000 可磨削中心孔(顶尖孔)最大直径mm300 可磨削中心孔(顶尖孔)最小直径mm 2 可夹最大直径(用三爪卡盘装夹) mm150/180 可夹最大直径(用三点支撑架装夹) mm200 工件最小直径min. mm 5 磨削后中心孔圆度(视工件而定) μ < 0.5 μ 磨削后中心孔表面光洁度 Ra 0.1-0.2

展台号	展商	展品	展品参数
N3-A382	河北炽功机械科技有限公司	数控卧轴圆台平面磨床 MSK7363	MSK7363型数控卧轴圆台平面磨床，总体设计结构布局采用磨头沿立柱道轨做垂直升降进给运动，工作台固定旋转，拖板工作台往复移动的布局形式，结构紧凑，精度稳定，操作方便。
N3-B315	湖南高创海捷工程技术有限公司	CKM315超精密外圆磨床	工件最大回转直径：Φ300mm 两顶尖最大距离：400mm 普通砂轮直径 Φ450~Φ350mm 磨削工件直径 Φ6~Φ100mm 砂轮线速度：35~50m/s 磨削外圆圆度 ≤0.0003mm 磨削外圆圆柱度 ≤0.002/50mm 表面粗糙度：Ra0.06um
N3-B101	华辰精密装备（昆山）股份有限公司	亚 μ 螺纹磨床HC-450/1000T	顶尖距：1000mm 中心高：225mm 两顶尖最大工件重量：300 kg 最大工件直径：200mm 最小工件直径：2mm 可磨导程范围：0.25-200mm 可磨螺纹头数：2、3、4、5、6 X/Z轴定位精度：0.003/0.004mm X/Z轴重复定位精度：0.0015/0.002mm 机床磨削滚珠丝杠等级：≤P2
N3-B101	华辰精密装备（昆山）股份有限公司	亚 μ 磨削中心HC-350/1000U	中心高：175mm 顶尖距：1000mm 最大外圆直径：350mm 两顶尖最大工作重量：150 kg X/Z轴定位精度：0.003/0.004mm X/Z轴重复定位精度：0.0015/0.002mm X轴最小进给量：0.0001mm 最高磨削圆度：0.0002mm
N3-B101	华辰精密装备（昆山）股份有限公司	亚 μ 中心孔磨床 HCG1600	最大磨削长度：1600mm 最大回转直径：430mm 两顶尖支撑最大工作重量：300 kg 可磨中心角度：60 ° 可磨中心孔最大直径：200mm 可磨中心孔最小直径：1.5mm 可夹最大直径：160mm 可夹最小直径：5mm 中心孔径向跳动：mm 中心孔圆度：<0.001mm 中心孔表面粗糙度：Ra0.1-0.2

展台号	展商	展品	展品参数
N3-B112	济南四机数控机床有限公司	数控高精度外圆磨床： 桁架机械手数控外圆磨床：	<p>中心高 125mm            顶尖距 550mm            最大磨削直径 <math>\Phi</math>200mm            最大磨削长度 500mm            最大工件重量 50kg            最大砂轮尺寸 <math>\Phi</math>500X80X203mm            砂轮线速度 45m/s            砂轮电机功率 7.5kW            工作精度：            圆度：0.001mm            直径一致性：0.002mm            粗糙度：Ra0.04um：            MKZ1312A/250桁架自动化磨床            中心高 100mm            顶尖距270mm            最大磨削长度250mm            砂轮先速度45m/s            最小工件直径<math>\Phi</math>3mm            机械手换件时间5：8秒            精度：圆度 0.001mm            粗糙度0.32um            圆柱度0.005mm</p>
W3-A203	键和机械股份有限公司	内外圆双主轴磨床 JHD1503CNC	<p>主轴最大旋径（mm） 300            研磨内径（mm） <math>\phi</math>6- <math>\phi</math>120            最大研磨内径深度（mm） 100            研磨最大外径（mm） 150            最大研磨外径长度（mm） 120            最大工件重量（kg） 70            行程 350mm            快速移动 10m/min            最小设定单位 0.001mm            砂轮头移动台Y轴            行程 350mm            快速移动 10m/min            最小设定单位 0.001mm            砂轮外径（mm） 150            砂轮转速 4200rpm            砂轮头移动台Z轴            行程 350mm            快速移动 10m/min            最小设定单位 0.001mm</p>
W3-A203	键和机械股份有限公司	内圆磨床JHI150CNC	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 研磨内径 <math>\phi</math>6~150mm</li> <li>2. 最大研磨深度 150mm</li> <li>3. 最大夹持长度 200mm</li> <li>4. 砂轮座最大进给速度(X轴) 8m/min</li> <li>5. 砂轮座最小设定单位 0.0001mm</li> </ol>

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			6. 工作台最大进给速度(Z轴) 8m/min 7. 工作台最小设定单位 0.0001mm 8. 主轴转速 10~1000R.P.M 9. 旋转角度 +80 10. 砂轮主轴马达 3HP 2P (约2.3kW) 11. 工作主轴马达 Fanuc伺服1.5kW 12. Z轴伺服马达 Fanuc伺服1.2kW 13. X轴伺服马达 Fanuc伺服0.75kW 14. 油压马达 1/4HP 4P 15. 油压三爪 1HP 4P 16. 冷却液马达 1/2HP 2P
W3-A203	键和机械股份有限公司	外圆磨床JHP2003CNC	最大研磨长度 (mm) 300 最大研磨直径 (mm) 200 两顶心最大荷重 (kg) 80 砂轮尺寸 (直径×厚度×孔径) $\phi 405 \times 38 \sim 50 \times \phi 127$ 最大周速 33m/sec 快速移动 6m/min 最大行程 220mm 最小设定单位 0.0001mm 研磨进给速率 0.0001~6000mm/min 尾座顶针规格 NO#3 油压缸压力 20kg 主轴转速 (可变) 10~500rpm/min 顶针规格 NO#3 回转角度 120 (90CCW: 30CW) 砂轮主轴 (交流感应) 5HP 4P 主轴台1.0kW 工作台进给 (Z轴) 1.2kW 砂轮台进给 (X轴) 1.2kW 净重 (全罩) 3800kg 机台尺寸 (长×宽×高) 全罩 3300*2100*2200
W3-A203	键和机械股份有限公司	中心孔磨床JHG1510NC	1. 研磨工件外径 $\phi 5 \sim \phi 125 \text{mm}$ 2. 工件长度 50~1000mm 3. 工件最大重量 100kg 4. 研磨中心孔角度 $60^\circ$ 5. 研磨中心孔直径 $\phi 2 \sim \phi 60 \text{mm}$ 6. 研磨行星往复行程 1.5mm 7. 研磨主轴马达 1/2HP AC 8. 行星轴马达 1/5HP AC 9. 工件转动马达 1/2HP AC 10. 主轴头伺服马达 0.75kW 11. 工件自动夹持组 0.2kW 12. 研磨主轴头行程 150mm 13. 研磨主轴头上下进给 1mm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			14. 研磨主轴头上下微量进给 0.001mm 15. 研磨主轴转速 20000rpm 16. 砂轮最大直径 60mm 17. 修砂行程 40mm 18. 机械净重 700kg
N3-A311	江苏飞象数控设备有限公司	无心磨床	无心磨床主要用于圆形类零件的外径磨削通磨，应用产品如：轴承套圈、轴承滚针滚子、圆棒、圆环、各种棒料等。 对各种圆柱体零件，环形零件及长棒料进行通磨加工。 特点：适合大批量加工，连续加工，无需退刀，经济、高效、省时省力，易于实现高速磨削和强力磨削。 切入磨，应用产品如：螺丝螺母、汽车水泵轴、圆锥类产品等。 对圆锥小于1：20的圆锥体和各种成形回转体零件的切入磨削加工。 特点：对于大批量台阶轴及成型回转体易于实现高速磨削和强力磨削，一次即可磨至图纸要求，易于实现自动化上下料。 成型磨削，应用产品如：曲轴、纺织顶杆、电机轴、传动轴等。 对多台阶类产品的外圆进行一次成型磨削。
N3-B123	江苏三鑫特殊金属材料股份有限公司	无心磨床	一、SX-12主要参数 标准工作台工作物直径 $\Phi 1-\Phi 50\text{mm}$ 研磨砂轮尺寸(外径*宽*内径) $\Phi 305*150*\Phi 120$ 调整轮尺寸(外径*宽*内径) $\Phi 205*150*\Phi 90$ 研磨砂轮转速1900转 调整轮转速 20-300转 砂轮驱动马达7.5kW 调整轮驱动马达2.2kW 油泵驱动马达0.75kW 二、SX-18主要参数 标准工作台工作物直径 $\Phi 1-\Phi 80\text{mm}$ 研磨砂轮尺寸(外径*宽*内径) $\Phi 455*205*\Phi 228.6$ 调整轮尺寸(外径*宽*内径) $\Phi 255*205*\Phi 111.2$ 研磨砂轮转速 1900转 调整轮转速 20-300转 砂轮驱动马达 11kW 调整轮驱动马达 3kW 油泵驱动马达 0.75kW

展台号	展商	展品	展品参数
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控（随动）内凸轮磨床MKA2110CNC-250D	头架中心高度：180mm 磨削孔径范围：Φ8~Φ100mm 最大磨削深度：≤250mm 最大回转直径：Φ320mm 最大工件重量：≤30kg 工作台最大行程：720mm 磨头主轴功率转速：6kW(最高转速40000rpm) 头架电机功率：1.2kW 头架电机转速：0~400r/min 头架莫氏锥度：MT5 工作精度：圆度≤1.5μm 圆柱度≤2.5um/50mm 表面粗糙度Ra0.1~0.4μm 重复定位精度： X轴 ≤1.5μm（20次） Z轴 ≤4.0μm（20次）
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控复合磨削专机（双磨头）TSA181B	头架中心高度：180mm 磨削孔径范围：Φ8~Φ100mm 最大磨削深度：≤150mm 最大回转直径：Φ320mm 最大工件重量：50kg：（含卡盘） 砂轮架移动量：265mm 外圆磨头主轴功率：4.6kW~9kW 内圆磨头主轴功率转速：6kW：（最高转速40000rpm） 头架电机功率：2.4kW 头架转速：10~400r/min 工作精度：圆度≤1.5μm 圆柱度≤2.5um/50mm 表面粗糙度Ra0.1~0.4μm 重复定位精度：X轴 1.5μm（20次） Y轴 4.0μm（20次） Z轴 4.0μm（20次）
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控高速（随动）凸轮轴磨床MKS8320CNC-550D	二顶尖中心高：135mm 二顶尖中心距：550mm 安装的砂轮规格尺寸：Φ400×Φ203×（25~50）mm 砂轮线速度：≤60m/s 砂轮电机功率：7.5kW 头架电机功率：1.2kW 头架电机转速：0~400r/min 工件最大重量：≤50kg 头架莫氏锥度：MT5 尾架莫氏锥度：MT4 工作精度：外圆磨削圆度1.5μm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			外圆磨削尺寸一致性 $3\mu\text{m}/315\text{mm}$ 圆度 $\leq 3\mu\text{m}$ (随动磨削偏心圆, 偏心距 $\leq 20\text{mm}$ ) 圆柱度 $\leq 4\mu\text{m}$ (随动) / $20\text{mm}$ 表面粗糙度 $Ra0.1\sim 0.4\mu\text{m}$ 重复定位精度: X轴 $\leq 1.5\mu\text{m}$ (20次) Z轴 $\leq 4.0\mu\text{m}$ (20次)
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控高速端面外圆磨床 MKS1632CNC-1000A	二顶尖的中心高: 180mm 二顶尖中心距: 1000mm 安装的砂轮规格尺寸: $\Phi 600\times\Phi 305\times(30\sim 75)\text{mm}$ 砂轮线速度: $\leq 60\text{m/s}$ 砂轮电机功率: 15kW 头架电机功率: 2.2kW 头架电机转速: 25~250r/min 工件最大重量: $\leq 300\text{kg}$ 头架莫氏锥度: MT6 尾架莫氏锥度: MT5 工作精度: 圆度 $1.5\mu\text{m}$ 尺寸一致性 $3\mu\text{m}/315\text{mm}$ , $5\mu\text{m}/630\text{mm}$ 表面粗糙度 $Ra0.2\sim 0.8\mu\text{m}$ 重复定位精度: X轴 $\leq 1.5\mu\text{m}$ (20次) Z轴 $\leq 4.0\mu\text{m}$ (20次)
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控高速外螺纹磨床 MKS7520CNC-550C	二顶尖中心高: 180mm 二顶尖中心距: 550mm (最大磨削长度 $\leq 400\text{mm}$ ) 砂轮规格尺寸: $\Phi 400\times\Phi 203\times(10\sim 40)\text{mm}$ 砂轮线速度: $\leq 60\text{m/s}$ 砂轮电机功率: 额定4.6kW, 最大9kW 头架电机功率: 1.2kW 头架电机转速: 0~400r/min 工件最大重量: $\leq 30\text{kg}$ 最大螺旋升角: $+30^\circ\sim -90^\circ$ : (A轴) 磨削螺纹头数: 1~100头 磨削螺纹导程: 0.01~500mm 加工精度保证: 齿形截面半角精度 $\pm 2'$ 螺距误差 $\pm 0.003/25\text{mm}$ $\pm 0.008/300\text{mm}$ 重复定位精度: X轴 $\leq 1.5\mu\text{m}$ (20次) Z轴 $\leq 4.0\mu\text{m}$ (20次) 重量: 3800kg 外形尺寸: 2800mm*1800mm*2080mm

展台号	展商	展品	展品参数
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控高速外圆磨削专机 TS201A	二顶尖中心高: 135mm 二顶尖中心距: 750mm 砂轮规格尺寸: $\Phi 400 \times \Phi 203 \times (20 \sim 50)$ mm 砂轮线速度: $\leq 60$ m/s 砂轮电机功率: 4.6kW 头架电机功率: 1kW 头架电机转速: 10~400r/min 工件最大重量: $\leq 50$ kg 头架莫氏锥度: MT5 尾架莫氏锥度: MT4 工作精度: 圆度 $1.5 \mu\text{m}$ 尺寸一致性 $3 \mu\text{m}/315\text{mm}$ 表面粗糙度 $Ra0.1 \sim 0.4 \mu\text{m}$ 重复定位精度 X轴 $\leq 1.5 \mu\text{m}$ (20次) Z轴 $\leq 4.0 \mu\text{m}$ (20次)
N3-B302	江苏特贝尔精密机械科技有限公司	数控高速外圆磨削专机-带桁架机械手 TS151A-Rh	二顶尖中心高: 135mm 二顶尖中心距: 350mm 砂轮规格尺寸: $\Phi 400 \times \Phi 203 \times (20 \sim 50)$ mm 砂轮线速度: $\leq 60$ m/s 砂轮电机功率: 4.6kW~9kW 头架电机功率: 1kW 头架电机转速: 10~400r/min 工件最大重量: $\leq 50$ kg 头架莫氏锥度: MT5 尾架莫氏锥度: MT4 工作精度: 圆度 $1.5 \mu\text{m}$ 尺寸一致性 $3 \mu\text{m}/315\text{mm}$ 表面粗糙度 $Ra0.1 \sim 0.4 \mu\text{m}$ 重复定位精度 X轴 $\leq 1.5 \mu\text{m}$ (20次) Z轴 $\leq 4.0 \mu\text{m}$ (20次)
E4-B002	江西佳时特数控股份有限公司	德国爵世数控精密平面磨床 Z35	Grinding range磨削范围: 500X350mm Cross travel横向行程: 330mm Longitudinal travel纵向行程: 720mm Size of electro-permanent chuck磁力平台尺寸: 500X300mm Distance table to spindle centre工作台面至砂轮主轴中心: 540mm Ground table surface工作台面面积: 500X330mm Table load incl. magnetic chuck工作台承重: 500kg

展台号	展商	展品	展品参数
N3-A182	聚研精机（重庆）智能装备有限公司	珩磨机JYHM42100-2-2	珩孔直径：Φ30mm-Φ100mm 冲程长度：350mm 最大往复速度：25m/min可调 行程控制方式：伺服方式 主轴电机：伺服 珩磨条扩张方式：定量/定压 珩磨条最小进给量：0.1um 主轴电机功率：5.5kW 主轴转速范围：80-1500r/min 主轴数量：2 工位数量：2
N3-A182	聚研精机（重庆）智能装备有限公司	较珩机JYJH50-8-10	珩孔直径：Φ2mm-Φ50mm 冲程长度：200mm 最大往复速度：25m/min可调 行程控制方式：伺服方式 主轴调试方式：伺服独立控制 主轴电机功率：0.7kW*8 主轴转速范围：80-1500r/min 主轴数量：8 工位数量：10
E1-A212	昆山台功精密机械有限公司	智能六轴去毛刺打磨机BSF-DB120	机床轴数6轴 行程：1200*1200*860 U轴旋转角度：±110° V轴旋转角度：±360° W轴旋转角度：±190° XYZ最大速度：500mm/S XYZ轴重复精度：0.02mm UVW轴精度≤20 主轴最大转速30000rpm
W5-B302-2	联合磨削集团	BLOHM PROFIMATXT 608	为满足日常生产和灵活技术应用的的不同需求，Blohm开发了PROFIMATXT。灵活的配置选项结合PROFIMATXT（尺寸从400x800到600x2000毫米）的模块化系统，可以为各种生产环境和行业提供业界领先的解决方案。可用于转向螺母、扇齿轴、摇臂、涡轮叶片等零件的磨削加工。
W5-B302-2	联合磨削集团	STUDER KC33	新型KC33磨床适用于单件和批量磨削中型尺寸的工件。其顶尖距分为650mm及1000mm两种规格：相应顶尖距离规格承重分别为80kg及120kg。床身采用Studer经典的Granitan®S103人造花岗岩材料，具有卓越的吸震性，优异的热稳定性和超强的结构刚性，有效提高磨削加工的质量。

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			Studer专利导轨直接成型于人造花岗岩床身上，使得X轴及Z轴伺服驱动轻松实现微进给。机床可配置固定式或自动转塔式砂轮架，转塔式砂轮架可以实现在-15°至+195°范围自动旋转，1°分度。
W5-B302-2	联合磨削集团	STUDER S131R	S131是一款内圆圆弧磨削机，尤其适合加工高硬度材料制成的复杂工件。该机型回转直径为300mm，最大工件重量为100 kg。该机型是凹模制造的理想之选，特别是对以硬质合金和陶瓷材料为主的包装行业，以及液压行业的液压零件的内孔，球面及锥面的磨削。其具备多项技术特性，如革命性的StuderGuide®导轨系统，直线电机高精度轴驱动，全自动直接驱动B轴等。
W5-B302-2	联合磨削集团	STUDER S31	S31是一款适用于小尺寸到大尺寸工件的高精度数控万能内外圆磨床，同时支持单件加工，小批量和大批量生产。其具备400/650/1000/1600mm的顶尖距和175mm的中心高度。工件最大加工重量为150kg。S31采用可扩展模块化系统，配备了0.00005°高分辨率的砂轮头架旋转B轴，配置高精度C轴，实现高速非圆及螺纹磨削，机床床身采用坚固的Granitan®S103人造花岗岩材质，导轨采用Studer专利静动压集成导轨。非圆磨削在Capto磨削领域有着大量的应用，机床可一次装夹即可完成外圆、内圆和端面磨削，S31在机床主轴，刀具，航空航天，模具等精密加工需求领域有着广泛应用。
W2-B102	南京久思诚贸易有限公司	万圆磨床UCG32100NC	磨削外圆直径范围：8~320mm 磨削外圆最大长度：1000mm 磨削内孔范围：25~100mm 磨削内孔深度：125mm 最大工件重量：150KGS
N3-A317	宁夏力源科技有限公司	2MK212×40/2立式双轴数控珩磨机	珩孔直径范围 Φ18-120 珩孔深度 320 主轴数量2 工作台：回转、矩形
N2-A461	平湖黑田精工有限公司	平面磨床GS-86CV	驱动方式：上下精密滚珠丝杆，线型滑轨，伺服马达驱动，脉冲手柄 前后精密滚珠丝杆，线轨，伺服马达驱动，脉冲手柄 左右精密滚珠丝杆，AC伺服马达驱动，VV铲花硬轨

展台号	展商	展品	展品参数
W1-B101	秦川机床工具集团股份公司	高精度数控万能内圆磨床（秦川格兰德） MGK2116	最大工件外径mm $\Phi$ 270 最大工件孔径mm $\Phi$ 160 最小工件孔径mm $\Phi$ 15 最大工件宽度mm80 回转速度rpm30~500 旋径mm300 进给拖板最大移动量mm300 进给速度mm/min0.1~10000 最小指令单位 $\mu$ m0.1 工作台最大移动量mm300 进给速度mm/min0.1~10000 最小指令单位 $\mu$ m0.1 圆度mm0.001 纵截面内直径的一致性mm0.002 表面粗糙度 $\mu$ mRa0.1 M2试件 端面跳动mm0.002 表面粗糙度 $\mu$ mRa0.32
W1-B101	秦川机床工具集团股份公司	数控丝杠磨床（汉江） SK7420Bx750	最大安装直径 200mm 最大顶尖距 750mm 最大可磨直径 200mm 最小可磨直径 2mm 可磨螺纹最大长度 700mm 可磨螺纹螺距 0.25~24mm 可磨螺纹最大导程角 $\pm 25^\circ$ 可磨螺纹头数 1~99任意 最大工件重量 25Kg 砂轮最大线速度 45m/s 砂轮尺寸 外径 $\times$ 内径 $\Phi$ 500~ $\Phi$ 350 $\times$ $\Phi$ 203mm 厚度 10mm 机床主机重量 约6吨 机床主机外形尺寸 3700 $\times$ 2200 $\times$ 2200mm 2. 磨削滚珠丝杠达到的精度 a. 螺旋线精度（P1级） 在 $2\pi$ 弧度内 0.004mm: 在任意300mm长度上 0.006mm: b. 中径尺寸变动量 0.01mm: c. 表面粗糙度 Ra0.32 $\mu$ m d. CPK值 $\geq 1.67$
N5-A001	陕西诺贝特自动化科技股份有限公司	高精密内圆端面外圆磨床NH11	最大磨削直径： $\Phi$ 100mm 旋转直径：200mm 工作台上的中心高：25mm 1 工件长度：100mm 砂轮轴/Z1轴工作台全行程mm 240 Z1 轴最大速度m/min 12

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			分辨率mm 0.0001 Z2轴工作台全行程mm 240 Z2 轴最大速度m/min 12 分辨率mm 0.0001 头架轴/X轴工作台全行程mm 560 X 轴最大速度m/min 12 分辨率mm 0.0001 头架三爪卡盘/手动5" 水平旋转角度度-5° ~15°
N3-B282	上海鸿宁珩磨机械有限公司	立式珩磨机	主轴电机功率 2.2kW 纵向移动电机功率 0.75kW 垂直移动电机功率 0.75kW 主轴进给电机 0.75kW 主轴转速 10-400RMP (无极变速) 纵向移动速度 0-3M/S (无极变速) 垂直移动速度0-15M/S 珩磨直径范围 40-180mm 珩磨直径范围 (特殊) 30-200mm 珩磨最大行程360mm 珩磨最大行程 (特殊) 450mm 冷却油泵功率 0.45kW 工作内腔尺寸长1800mm×宽1040mm×高480mm
N3-B282	上海鸿宁珩磨机械有限公司	立式珩磨机	加工孔径范围 $\Phi$ 10-50mm 主轴转速 0-1500转(变频无极变速) 主轴电机功率 4kW/5.5kW 主轴数 4轴/6轴 冲程速度 0-105mm/秒 主轴行程 720mm 冲程电机功率 2.5kW (交流伺服电机) 旋转工作台转速 0-3mm/分(变频无极变速) 分度机构电机功率0.75kW
N3-A101	上海机床厂有限公司	精密轴系零件复合磨削中心H377A	最大外圆磨削直径 500mm 最大外圆磨削长度 1600mm 最大内圆磨削直径 200mm 最大内圆磨削长度 200mm 最小外圆磨削直径 8mm 工件最大重量 300 kg 中心高 300mm 砂轮规格 $\Phi$ 500×80×203mm 砂轮线速度 45m/s 工件转速 5~500r/min 工作精度 (按T/CAM 151-2023) 长外圆: $\Phi$ 63×630标准试件 圆度0.001mm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			纵截面内直径一致性0.003mm 短外圆：Φ63×200标准试件 圆度0.0005mm： 内圆：Φ60×70标准试件 圆度0.0005mm 纵截面内直径一致性0.004mm
N3-A101	上海机床厂有限公司	数控端面外圆磨床 MK1632A+桁架机械手	磨削直径 Φ0-320mm 最大顶尖长度 500mm 最大工件重量 80kg 砂轮规格Φ600×90(120)×Φ305mm 砂轮轴线与Z轴线夹角 ±30° 砂轮电机功率11(15)kW 砂轮线速度 45m/s (60m/s、90m/s) X轴、Z轴最小可编程增量 0.001mm 圆度 0.001mm 纵截面直径一致性 0.002mm 外圆粗糙度 Ra0.2 μm 圆弧粗糙度 Ra0.32 μm 端面粗糙度 Ra0.32 μm
N3-A101	上海机床厂有限公司	数控随动磨床H393	最大磨削直径 320mm 最大偏心距 30mm 最大工件重量 50kg 中心高200mm 砂轮电机功率 15kW 砂轮线速度 80m/s 圆度 0.002mm 纵截面直径一致性 0.002mm 外圆粗糙度 Ra0.2 μm
N2-B102	上海宁远精密机械股份有限公司	珩磨机床	数控立式珩磨机床工件加工范围 珩磨孔径Φ5-Φ1000mm 珩磨长度≤1500mm 数控卧式珩磨机床工件加工范围 珩磨孔径Φ30-Φ1500mm 珩磨长度≤12000mm。
E2-A102	上海善能机械有限公司	精密珩磨机	零件直径范围：4-45mm 零件最大重量：10kg 转台最大承重：120kg 零件最大高度：120mm 冲程长度：400mm 冲程速度：0.06-30m/min 冲程电机：3kW： 伺服 主轴转速：10至2500 RPM 主轴电机：3kW： 伺服 进给电机：3kW： 伺服

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			进给速度：0.001-2500mm/min 工作台旋转电机：0.75kW 伺服控制系统：15控制系统
E5-A213	深圳市兴富祥科技有限公司	数控无心磨床HFC-1808GMNC-17A	标准刀架加工直径 $\Phi 1\sim\Phi 50\text{mm}$ 特别刀架加工直径 $\Phi 40\sim\Phi 120\text{mm}$ 研磨砂轮尺寸（外径 $\times$ 宽 $\times$ 内径） $\Phi 455\times 205\times\Phi 228.6$ 主轴旋转精度 $<0.0015\text{mm}$ 研磨砂轮转速1520 R.P.M（600-2500R.P.M） 导轮转速1-300 R.P.M 工作台进给精度(Y1) 0.001mm 工作台进给分辨率(Y1) 0.0001mm 送料机械臂进给精度（B1、B2轴）0.03mm 导轮倾斜角度 $\pm 6^\circ$
W3-A103	曙光机械有限公司	立式圆筒磨床	X轴行程：1200mm Z轴行程：800mm 加工能力：最大研磨外径 $\psi 610$ 最小研磨内径 $\psi 50$ 内径研磨最大长度400mm 最高转速250rpm 最大载重400kg 数控系统：828D 15吋触控荧幕+对话程序
N3-A312	苏州博宏源机械制造有限公司	全自动通过式双端面磨床DDG580	上下磨轮直径 580mm 上下磨轮最大行程 100mm+100mm 上下磨轮最大转速 1000 rpm 上下磨轮最大进给速度 200mm/min 送料盘最大转速 5 rpm 最大工件宽度/直径 85mm 加工方式 旋转 工件最大厚度 45mm 上下磨轮驱动功率 2*22kW 精磨磨盘最小进给距离 0.001mm
W4-A302	苏州哈勒智能装备有限公司	五轴弧面凸轮磨床HALLER-C35	五轴弧面凸轮磨床HALLER-C35 数控系统：力士乐 工件轴：气动自动夹紧系统BT50 高速高频主轴：7.5kW 最高转速30000 rpm 主轴接口方式：HSK40
N3-B001	苏州信能精密机械有限公司	全自动数控立式珩磨机MB4250-2200	加工孔径范围： $\Phi 3-\Phi 50\text{mm}$ 最大冲程长度：200mm 主轴电机功率：2.2kW



展台号	展商	展品	展品参数
W2-B203	苏州锃道研磨技术有限公司	双面清渣砂光机ZD-1000SDTK	适合产品工艺 激光、等离子、火焰切割等热加工下料工艺 工作台宽度：1000mm/1300mm (1600mm/2300mm/2500mm/3000mm) 加工厚度：5-50mm (可定制加厚) 送料速度：0.8-4m/min 清渣速度：5-9m/s 砂带速度：8-20m/s 砂块速度：7.5m/s 最大功率：36kW/43kW 额定电压：AV 380V/50Hz 气压：0.6-0.8Mpa
W2-B203	苏州锃道研磨技术有限公司	自动去毛刺机ZD-800/1000/1300BR	工作台宽度：800mm/1000mm/1300mm 加工厚度：1-80mm 送料速度：1-8m/min 砂带速度：2.2-11m/s 滚刷速度：9-18r/s 公转速度：9-19r/min 最大功率：30kW/41kW/46kW
W3-A212	铜翌机械有限公司	精密平面磨床DSG-2032CNC	工作台尺寸(长×宽)：800×500mm 主轴中心至工作台面距离：650mm 油压进给(工作台移动速度)：5~25m/min 伺服进给(工作台移动速度)(OPT.)：1~15m/min 皮带进给(工作台移动速度)：1~25m/min 前后进给/快速进给：1000mm/min 前后进给/手轮进给(M.P.G)：×1： 0.001mm×5：0.005mm×10：0.01mm 上下进给/快速进给：1000mm/min 上下进给/手轮进给(M.P.G)：×1： 0.001mm×5：0.005mm×10：0.01mm 砂轮尺寸(直径×宽×孔径)：405×50×127mm 主轴转速(50/60HZ)：1450/1750rpm
W3-A212	铜翌机械有限公司	精密旋转台式磨床HR-600PLUS	研磨台面直径：Ø600mm 磁盘最大研磨半径：300mm 工作台面至主轴中心距离：450mm 工作台荷重：250kg 旋转台速度：Max. 150r. p. m. 旋转台马力：3kW 主轴马达：Std. 10HP/Opt. 15HP 主轴转速：Max. 2000r. p. m. 上下手轮进给(每刻度)：×1，×10，×100(MPG)/0.001，0.01，0.1mm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			控制系统: PLC/(Opt.Mitsubishi E80 control System) 砂轮尺寸(外径×宽×内孔): Std. Ø355×38×127mm/Opt. Ø405×50×127mm
E4-A111	威海华东数控股份有限公司	高精密平面磨床 MG60220PC2	工作台面积: 610×2200mm 最大磨削尺寸(宽*长): 610×2200mm 主轴回转轴线至工作台最大距离: 820mm 可通过最大工件高度: 570mm 工作台纵向移动速度: 5-25M/min 工作台最大载重量(含电磁吸盘): 1230kg
E4-A111	威海华东数控股份有限公司	高精密数控复合磨床 HDGie2010	主要规格 磨削外圆直径范围: Ø5~Ø200mm 最大磨削外圆长度: 200mm 磨削内圆直径范围: Ø3~Ø150mm 最大磨削内圆深度: 150mm
E4-A111	威海华东数控股份有限公司	高精密数控立式磨床 MGK2880	工作台直径: Φ800mm 最大工件回转范围: Φ850mm 最大工件高度(最大磨削深度): 800mm X轴行程: 1500mm Z轴行程: 600mm 内孔磨削范围: Φ50~Φ170mm(孔深度≤200mm), Φ170~Φ800mm(孔深度≤450mm) 工件台承重: 800kg
E4-A111	威海华东数控股份有限公司	高精密转塔式复合磨床 MKS2732x1000	
N3-B105	无锡机床股份有限公司	CL400	工件直径: Φ3.5~Φ100 切入磨削工件最大长度: 395 采用矿物铸件床身: 砂轮架回转B1轴伺服控制, 整机数控轴可多达11根: 修整器 独创四面冷却系统: SINUMERIK ONE操作系统, 全触摸屏面板。 加工工件圆度可以达0.5 μm内。
N3-B211	无锡市昌亿机床制造有限公司	数控立式复合磨床 MKLF-300	最大磨削孔径: 300mm 最大磨削外径: 400mm 最大磨削深度: 400mm 加工精度 内、外圆度: 0.002mm 内、外圆柱度: 0.003mm 内、外圆同心度: 0.005mm 内、外圆与端面的垂直度: 0.005mm 定位精度

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			X1/X2/Z1/Z2定位精度：0.008mm X1/X2/Z1/Z2重复定位精度：0.002mm 吸盘最大直径：400mm 最大工件承重量：500kg 最大工件回转直径：500mm X1、X2最大行程：500mm Z1、Z2最大行程：500mm X1/X2/Z1/Z2最大移动速度：6m/min 工作台转速：10-120mm
N3-B211	无锡市昌亿机床制造有限公司	数控万能外圆磨床 MK1432BX1000	外圆最大磨削长度：1000mm 外圆磨削直径范围：8-320mm 内圆磨削直径范围：20-150mm 内圆磨削最大深度：180mm 加工精度 内、外圆度：0.002mm 外圆圆柱度：0.003mm 表面粗糙度：Ra0.32um 定位精度 X、Z轴定位精度：0.008mm X、Z轴重复定位精度：0.002mm B轴定位精度：±10角秒 B轴重复定位精度：±2角秒 顶尖至台面中心高：180mm 工作台回转角度：+4 -3° 尾架套筒移动量：40mm 头尾架顶尖锥度：莫氏5号 最大砂轮尺寸：600*20-70*305mm 头架卡盘直径：200mm
N3-B211	无锡市昌亿机床制造有限公司	自动换刀数控内圆磨床 MK2110+B	磨削直径范围：10-100mm 磨削最大深度：150mm 磨削端面宽度：100mm 电机功率 砂轮电主轴功率：7-22kW 工件电机及功率：1.5kW B轴力矩电机功率：2.2kW X轴伺服电机扭矩：11NM Z轴伺服电机扭矩：6NM 定位精度 X/Z轴定位精度：0.005mm X/Z轴重复定位精度：0.002mm B轴定位精度：±10角秒 B轴重复定位精度：正副2角秒 加工精度 内孔圆度：0.002mm 圆柱度：0.003mm 粗糙度：Ra 0.4 um

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			X轴最大行程: 250mm Z轴最大行程: 450mm X/Z轴最大运动速度: 5m/min 砂轮电主轴转速: 42000rpm 工件转速: 0-600rpm
W1-B401	无锡泰诺工具有限公司	数控成型磨床FGM-350	工件最大尺寸 $\Phi 350\text{mm} \times 800\text{mm}$ 工件模数 M0.5-M8 螺旋角范围 $\pm 45^\circ$ 磨削头数 任意 最大磨削深度 18mm 磨削有效长度 700mm 精度 DIN3962 四级 两顶尖距 0-800mm 头架顶尖中心高 210mm Z轴行程 820mm X轴行程 340mm Y轴行程70mm 砂轮电主轴规格 功率 18.5kW 29.4Nm 转速 $\leq 15000\text{rpm}$ 修整电主轴规格 功率 620W 1.2Nm 转速 $\leq 8000\text{rpm}$ (可调) 最大砂轮规格 $\Phi 250 \times \Phi 50 \times 25\text{mm}$ 尾架顶尖锥孔 莫氏 4# 主轴刀柄 HSK63C, 法兰夹紧 数控系统 FANUC (Oi-MF Plus) 机床总功率 60KVA
W1-B401	无锡泰诺工具有限公司	数控螺纹磨床WGM-2000F	工件尺寸 $\Phi 250 \times 2000\text{mm}$ 最大 500kg 工件模数 M0.5-M6 (单边 M12) 螺旋角 $\pm 25^\circ$ 最大磨削深度 10mm 磨螺纹螺距 0.25~6mm 最大磨削宽度 25mm 丝杆 $\leq \text{C3}$ 级 蜗杆 $\leq \text{DIN3974}$ 齿形4级 螺旋线 4 级 粗糙度 $\leq \text{Ra}0.32$ 两顶尖距 0-2000mm Z轴行程2100mm X轴行程 230mm 砂轮转速 $\leq 4000\text{rpm}$ 22kW 70Nm 修整轴转速 $\leq 8000\text{rpm}$ 砂轮规格 $\Phi 500 \times \Phi 203 \times 10-40\text{mm}$ (*2) 最大快移速度 20000mm/min 床身 铸件体 数控系统FANUC (Oi-MF Plus) 机床总功率 3x380V, 50Hz, 50KVA

展台号	展商	展品	展品参数
W1-B401	无锡泰诺工具有限公司	数控内螺纹磨床NGM-100N	工件外径 $\Phi 8\text{mm} \sim \Phi 160\text{mm}$ 工件宽度 10mm~100mm 工件内孔 $\Phi 6\text{mm} \sim \Phi 100\text{mm}$ 磨削长度 100mm 磨削槽宽 $\Phi 0.6\text{mm} \sim \Phi 3.175\text{mm}$ 螺纹螺距 0.25~6mm 螺旋角范围 (A) $\pm 25^\circ$ 被加工工件精度 螺母 $\leq C3$ 级 螺纹 相邻螺距误差 $\leq 0.001\text{mm}$ ; 在 100mm 长度上 $\leq 0.005\text{mm}$ ; 牙形半角误差 $\leq \pm 8'$ 粗糙度 $\leq Ra0.32$ 头架顶尖中心高 265mm Z轴行程 350mm X轴行程 320mm 砂轮电主轴转速 42000rpm 10kW 修整电主轴规格 $\leq 8000\text{rpm}$ 机床床身 铸件体 数控系统 LYNUC N3EC 总功率 25KVA
N3-B313	无锡中新源机械有限公司	数控内圆磨床ZDM-100	最大磨削内孔: 100mm 最大磨削深度: 400mm X轴最大行程: $\geq 200\text{mm}$ Z轴最大行程: $\geq 700\text{mm}$ 工件主轴箱回转角度: $15^\circ$ 工件转速: 0~600r/min X轴分辨率: 0.001mm Z轴分辨率: 0.001mm 圆度: 0.002mm 圆柱度: 0.003mm 粗糙度: Ra0.4um
N3-B203	新乡日升数控轴承装备股份有限公司	双端面研磨机2M8470C	最大加工直径: 180mm 最大加工高度: 45mm 上盘功率: 5.5kW 转速范围: 5~60r/min 下盘功率: 5.5kW 转速范围: 5~60r/min 内环伺服功率: 2kW 转速范围: 0~40r/min 尺寸控制系统分辨率: 设定0.001mm 日本Magnescale 典型零件研磨精度 工件名称 空调压缩机阀片 平行度 0.001mm; 平面度 0.001mm; 等高度 0.002mm; 表面粗糙度 Ra 0.2 $\mu\text{m}$

展台号	展商	展品	展品参数
N3-B203	新乡日升数控轴承装备股份有限公司	中心孔磨床2M8018	2M8018A 中心孔磨床 磨削工件最大长度 2000mm、1500mm、1000mm 磨削工件最小长度 50mm 最大夹持工件直径 $\Phi$ 180mm 最小夹持工件直径 $\Phi$ 8mm 最大回转直径 $\Phi$ 180mm 磨削中心孔的锥角 $60^\circ$ 磨削中心孔锥面的最大直径 $\Phi$ 60mm 磨削中心孔导孔的最小直径 $\Phi$ 1.5mm 磨削工件的最大重量 100kg 砂轮轴转速 36000 r/min 行星运动转速 410 r/min 工件回转速度 25r/min 砂轮直径（圆锥砂轮大端） 17-30-50-60mm 机床总功率 1.24kW
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YH2M84120高速双面精密研磨机	工件厚度的最小/最大值 0.4/40mm 工件的最大尺寸 为对角线400mm 砂轮尺寸 $\Phi$ 1250 $\times$ $\Phi$ 450 $\times$ 55 上圆盘转速（无级调速）5-100rpm 下圆盘转速（无级调速）5-100rpm 太阳齿轮转速（无级调速）5-80rpm 上圆盘主轴电机功率15kW 下圆盘主轴电机功率15kW 太阳齿轮主轴电机功率5kW 太阳齿轮齿数80，间距15.7 环形齿轮齿数260，间距15.7 星轮齿数90，间距15.7 最大加压压力1000Kgf
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YHDM580H 高精度立式双端面磨床	砂轮 $\Phi$ 585 $\times$ 75 $\times$ $\Phi$ 195mm（树脂砂轮）/ $\Phi$ 585 $\times$ 65 $\times$ $\Phi$ 195mm 加工件外径 $\Phi$ 10- $\Phi$ 120mm 加工件厚度0.8-40mm 平面度 $\leq$ 0.003mm 磨头最小进给亮0.001mm 磨头最高转速100-890r/min（无极调速） 磨头主轴功率2 $\times$ 22kW 磨头升降行程80/100mm 磨头升降伺服电机功率2.5 $\times$ 2kW 送料电机功率2kW 修整电机功率1kW 送料转速1-10r/min（无极调速） 控制系统：西门子808D

展台号	展商	展品	展品参数
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YHJ2M77120高精度立式双面磨床	单个晶圆衬底厚薄差TTV $\leq 1.5 \mu\text{m}$ 晶圆衬底与衬底之间厚薄差 $\leq 3 \mu\text{m}$ 晶圆衬底最小厚度350 $\mu\text{m}$ 晶圆衬底平面度 $\leq 1.5 \mu\text{m}$ 晶圆衬底化学抛光后粗糙度 $\leq \text{Ra}8$ 纳米 上下盘平面度 $\leq 0.005\text{mm}$ 上盘最大加载压力2t 上盘最大行程500mm 下盘跳动 $\leq 0.01\text{mm}$ 上/下抛光盘尺寸 $\Phi 1120\text{X}\Phi 385\text{X}50\text{mm}$ 外齿圈抬升高度24-28mm 下盘静压轴承最大承载7t 上盘转速5-80RPM 下盘转速5-80RPM 上盘电机功率18.5kW 下盘电机功率18.5kW 太阳轮转速5-100RPM 太阳轮电机功率4.4kW 外齿圈转速1-10RPM 外齿圈电机功率4.4kW 游星轮数量5个 晶圆加工规格 $\leq 6$ "英寸(常用)
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YHJMKG5325 数控定梁龙门导轨平面磨床	最大磨削工件尺寸(长*宽*高)4100*2500*1000mm 最大磨削工件重量15000kg 工作台纵向(X轴)有效行程4200 磨头垂直(Z、Z1轴)移动距离1000 磨头横向移动(Y、Y1轴)距离3500, 工作台尺寸4000*2000mm 工作台T型槽尺寸(槽宽)22间距160 龙门间距2700 卧磨头主轴轴线到工作台的最大距离1530mm 固定磨头砂轮尺寸(外径*宽度*内孔)600*100*305mm 旋转磨头砂轮尺寸(外径*宽度*内孔)500*100*203mm 加工工件的直线度水平面0.005/1000mm 加工工件的直线度垂直面0.003/1000mm
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YHJMKG73100高精度转台磨床YHJMKG73100	工作台尺寸 $\Phi 1000\text{mm}$ 最大回转直径 $\Phi 1150\text{mm}$ 最大磨削高度350mm 工作台可倾斜角度 $\pm 3^\circ$ 工作台转速0.1-80rpm(无极) 主轴最高转速4500rpm

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			工作台最大承载（闭式静压）1500kg 砂轮直径 $\Phi 350-\Phi 450\text{mm}$ 工作台回转精度（端面、径向） $\leq 0.002\text{mm}$ 磨头主轴精度（轴向、径向） $\leq 0.002\text{mm}$ Z轴行程380mm X轴行程750mm 主轴电机功率38kW
N3-A121	宇环数控机床股份有限公司	YHMK7160 $\times$ 20精密数控卧轴矩台平面磨床	工作台面600*1500mm 左右最大移动量1600mm 前后最大移动量660mm 工作台面至主轴中心最大距离700mm 工作台面最大承重（含吸盘）1800kg 砂轮尺寸500x40-80x203mm 主轴转速500-1450rpm 工作台速度0-20m/min 左右MPG进给量0.001/0.01/0.1mm（每刻度），0.1/1/10（每转） 前后MPG进给量0.0001/0.001/0.01mm（每刻度），0.01/0.1/1（每转） 上下自动进给0.001-0.04mm（每刻度），0.0001-0.006（每转） 主轴电机15kW 平行度0.002/300mm 表面粗糙度Ra0.1 $\mu\text{m}$
N4-B111	浙江博谷精密机械科技有限公司	数控立式磨床VP85	工作台类型：液体静压转台 台面尺寸： $\Phi 750\text{mm}$ 径跳/轴跳： $\leq 0.0005$ B轴固定分度位置： $0^\circ, 22.5^\circ$ 旋转速度：2800~9000r/min 主轴功率（连续）：20kW 台面中心径跳/轴跳： $\leq 0.002\text{mm}$ 刀库容量：6把刀 机床定位精度：X/Z： $\leq 0.004\text{mm}$ （VDI/DGQ3441 标准） 机床重复定位精度：X/Z： $\leq 0.002\text{mm}$ （VDI/DGQ3441 标准） 工件转台回转直径： $\Phi 850\text{mm}$ 工作台最大承载：700mm（含夹具） 工件高度：600mm（含夹具）
N3-B303	浙江成也数控机床有限公司	数控缓进给成型磨床	工作台（研磨）尺寸400mm $\times$ 1000mm 主轴中心最大距离580mm 相对与基准面的平行度300：0.003mm 粗糙度Ra0.08 左右导轨结构：双V硬轨 驱动方式：滚珠丝杆+伺服电机 前后导轨结构：线轨

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			驱动方式：滚珠丝杆+伺服电机 上下导轨结构：线轨 驱动方式：滚珠丝杆+伺服电机 MPG手轮进给：0.001/0.01/0.1 主轴外径：150mm 砂轮尺寸 $\Phi 400 \times 20 \sim 40 \times \Phi 127$ 主轴电机11kW
N3-A302	浙江固本精密技术有限公司	龙门复合圆台磨床GC-600DV	
N3-A302	浙江固本精密技术有限公司	数控卧轴圆台磨床、数控平面磨床、外圆磨床 SGR-600CNC/SG-85CNC/CG-2050A	SGR-600CNC：高精密级，液静压转台，二轴数控（安川伺服+台湾新代系统），二轴精密滚柱线轨，最小进刀：上下1 $\mu$ m、前后1 $\mu$ m，10.4寸彩屏，砂轮自动变速，刚玉砂轮自动修整/自动补偿。 SG-85CNC：精密级，三轴数控，三轴滚柱线轨，左右丝杆中空油冷，最小进刀：三轴 1 $\mu$ ，砂轮自动变速/自动修整/自动补偿，全封闭罩防护。 CG-2050A：高精密，静动压主轴，x//c 三轴西门子伺服，前后双硬轨，左右一7一平硬轨，二轴最小进给分辨率：0.1 $\mu$ m，砂轮自动变速/自动修整/自动补偿，移门全罩防护。
N3-B301	浙江杰克智能装备有限公司	曲轴偏心随动磨床 JKMG8220-300	加工零件最大长度300mm 加工偏心轴直径范围 $\Phi 5 \sim \Phi 50$ mm 加工零件最大重量20Kg 偏心轴最大偏心量20mm 砂轮规格：CBN砂轮 $\Phi 250 \times \Phi 20 \times B (\leq 40)$ mm 砂轮最高线速度（适用于CBN砂轮）90m/s 偏心轴直径尺寸误差 $\pm 0.002$ mm（无量仪控制） 相对主轴的副轴跳动误差 $\leq 0.003$ mm 偏心轴圆柱度（直径法） $\leq 0.001$ mm 偏心轴圆度 $\leq 0.0008$ mm 偏心轴偏心量误差 $\pm 0.0012$ mm 偏心轴平行度 $\leq 0.001$ mm 相位角误差 $\pm 2'$ 表面粗糙度 $R_z \leq 1.2 \mu$ m
N3-B301	浙江杰克智能装备有限公司	数控外圆磨床MK1332	最大磨削长度(外圆)500/1000/1500/2000/3000 磨削直径范围(外圆)8-320mm 顶尖中心高180mm 加工零件最大重量120Kg

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			尾架套筒移动量30mm 头架主轴转速26-260r/min 砂轮最大直径600mm 砂轮最高线速度45M/s 砂轮架最小进给量0.001mm 工作台最小进给量0.001mm
E1-B102	浙江日发精密机床有限公司	数控内螺纹复合磨床SK7620	最大磨削直径：150mm 最大磨削长度：150mm 最大螺旋升角：±25° 砂轮线速度：≤60m/s 工件转速：10-800rpm/min 外磨砂轮尺寸：400X127X(10-40) 内磨砂轮尺寸10-60mm 内螺纹 基本导程极限偏差：0.002 表面粗糙度：Ra0.32 螺纹中径一致性：0.008 外圆和端面： 外圆圆柱度：0.005 外圆粗糙度：Ra0.32 端面粗糙度：Ra0.4 外圆与端面垂直度：0.005 外圆尺寸一致性：0.005
E1-B102	浙江日发精密机床有限公司	数控外螺纹磨床SK7420	最大磨削直径：200mm 最大顶尖距：750mm 最大螺旋升角：±25° 砂轮线速度：≤60m/s 工件转速：10-200rpm/min 砂轮尺寸：500X203X(10-40) 头尾架顶尖：莫氏4号 任意300mm长度上：0.006 中径尺寸变动量：0.01 表面粗糙度：Ra0.32
E6-B301	浙江维克机械科技有限公司	数控多功能丝锥槽磨床	磨削范围：丝锥的直槽、螺尖槽、左螺旋槽、右螺旋槽 磨削直径：M3-M16 磨削角度：螺旋角负35° 正50° 工件长度：总长45-150mm 磨削长度：≤110mm（槽长） 上下料方式：六轴工业机器人自动上下料 装夹方式：柄部与刃部中心两顶尖，卡爪夹持方部作驱动（两顶尖） 装夹基准：柄部与刃部两端中心作轴向与径向基准

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			长度定位：刃部端面中心为起点 光栅：Z轴/Y轴（Y+Z修整）/B轴 X轴行程：280mm Y轴行程：90mm Z轴行程：160mm B轴行程：-45°~+70° 工件头架C轴：360° X1行程：280mm（伺服头尾架） 工件头架C轴传动：伺服电机直驱（DD直驱马达选配） 砂轮修整轴传动：电主轴
E6-B301	浙江维克机械科技有限公司	数控丝锥螺纹磨床	磨削范围：直槽、螺尖、螺旋、挤压丝锥的螺纹 磨削直径：M3-M16 螺旋升角：±15° 工件长度：总长45-150mm 磨削长度：≤110mm（螺纹长） 磨削方式：单线和多线磨削两种方式 铲磨方式：电子凸轮和机械凸轮两种方式 上下料方式：六轴工业机器人自动上下料 装夹方式：柄部及刃部中心两顶尖，方尾作驱动（两顶尖） 装夹基准：柄部与刃部两端中心作轴向与径向基准 长度定位：刃部端面中心为起点 光栅：X轴（进刀）/V轴（螺距） X轴行程：300mm V轴行程：150mm Y轴行程：65mm Z轴行程：65mm 头架C轴行程：360° 凸轮B轴行程：360° Y轴行程：180mm（伺服头尾架）
N3-B305	重庆恒博机械制造有限公司	卧式外圆内孔车磨复合中心HBCMB-WK2320	中心高度：230mm 最大回转直径：200mm 最大磨削长度：500mm 砂轮尺寸直径：500*（5-50）*40mm 砂轮线速度：120m/sec 砂轮电主轴功率：30kW（双主轴） 机床轴数：X1轴-砂轮架1纵向进给、X2轴-砂轮架2纵向进给、Z1轴-砂轮架1横向进给、Z2轴-砂轮架2横向进给、Y轴-尾架进给、头、尾架同步轴2轴 最小分辨率：（X1，X2，Z1，Z2）轴 0.0001mm Y轴：0.01mm 定位精度：X，Y轴≤0.004m

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			<p>重复定位精度：X，Y轴小羽dengyu <math>\leq</math> 0.002mm  进给速度：0.01mm/min~16m/min  头尾架同步回转速度：30~400r.p.m  承载最大工件重量：10KG</p>
W5-B221	Rollomatic瑞士公司	6轴精密工具磨床 GrindSmart®630XW	<p>医疗和牙科领域有着广泛应用的6轴精密工具磨床GrindSmart®630XW，拥有第6根轴，它可以允许磨削砂轮进行倾斜作业，或者对特定操作进行轴联动插补，在整个磨削的过程中，砂轮的磨削点可以维持不变。得益于此，机床加工的刀具光洁度和精度也会更高。</p> <p>GrindSmart®630XW拥有6工位的砂轮法兰，这意味着它能提供高达24个砂轮的惊人容量，并且能够自动转换，可以有效提高生产效率。</p> <p>该机床可以加工从0.1毫米到20毫米的刀具，范围非常广泛。拥有这样高度的灵活性，即便面对一些复杂的应用，比如球刀和圆角刀的生产，也能确保非常高的几何准确性。</p>
W5-B221	Rollomatic瑞士公司	GrindSmart®660XW 全自动6轴超精密数控磨床	<p>GrindSmart®660XW的设计用于加工直径从0.1到12.7毫米的旋转切削刀具，布局非常紧凑，包括大容量的刀具自动上下料机械手和具有6工位高速砂轮更换系统。机床在每个轴上都采用前沿的线性和力矩电机技术，以及一个14千瓦的恒扭矩同步主轴电机。所有这些组件都使用相同的冷却油进行冷却，提供卓越的热稳定性、较高的生产精度以及刀具表面优异的光洁度。该机床具有4个线性轴和2个旋转轴。</p> <p>独特之处是安装在数控线性轴上的工作头。通过这种设计，刀具磨削和棒料段差磨削将组合在一台机床上。棒料段差剥离磨削时工作头移动的好处是，砂轮始终处于稳定的支撑顶部，而工作头轴将棒料推过磨削砂轮，提供了出色的工艺稳定性。</p>
W5-B221	Rollomatic瑞士公司	GrindSmart®830XW	<p>GrindSmart®830XW的的磨削范围从直径1mm至32mm。是一台拥有着6轴联动的磨床，配备了15工位砂轮库和一个机械手上下料系统。可以实现高达4,500件批量无间断的生产能力，而砂轮法兰交换则仅需短短的5秒。</p>

展台号	展商	展品	展品参数
W4-A301	昂科机床（上海）有限公司	ANCA FX5 Ultra	<p>FX5 Ultra 是ANCA ULTRA至臻系列中颠覆微刀磨削的最新磨床，FX5 ULTRA 拥有无与伦比的精度和卓越的质量，将小型刀具制造提升到了新的高度。</p> <p>FX ULTRA 引入了尖端技术，彻底改变了直径小至 0.1 毫米的小型刀具的精密磨削工艺，是生产球头，圆角立铣刀以及复杂的成型刀具的理想之选。</p> <p>新的软件、硬件和设计功能显著提高了表面光洁度、精度和可控跳动，确保了从第一件磨削刀具到最后一件刀具的批量一致性。这些进步确保了 FX ULTRA 成为电子、电信、医疗设备、航空航天、汽车、模具和一般加工等依赖小型刀具的行业精密磨削的首选解决方案。</p>
W4-A301	昂科机床（上海）有限公司	ANCA GCX齿轮刀具磨床	<p>齿轮滚插工艺正在彻底改变齿轮制造生产过程，它比插齿效率高5到10倍，比拉削更灵活，既能生产内齿轮又能生产外齿轮。随着滚插技术日益流行带来相应的滚插刀需求量激增，ANCA推出了齿轮刀具解决方案GCX Linear，并在业界首创滚插刀在线测量。</p> <p>GCX Linear专门为滚插刀和插齿刀而设计，可在一次设置中完成全部操作。该设备采用了模拟探针在线测量、在线修整轮和电机恒温控制等技术，实现了精确的闭环制造过程，确保了在磨削过程中提供最佳的热稳定性，突破了滚插刀生产的又一技术瓶颈。</p>
W4-A301	昂科机床（上海）有限公司	ANCA MX7 Ultra	<p>新款 MX7 ULTRA可以用于批量生产高性能精密刀具，其包含了纳米级控制系统，来确保平滑运动的新伺服控制算法：升级后的系统和机械性能，可以大大提高加工强度和刚度：在线测量技术、砂轮动平衡和跳动补偿，确保了精度的一致性：同时配备ANCA专利技术电机温度控制（MTC），对磨削主轴的热膨胀进行补偿。</p> <p>MX7 ULTRA通过新的软件、硬件和设计功能相结合，在表面光洁度、精度和跳动控制方面取得了显著进步，可以从第一个磨削刀具开始提供批量化高精度磨削。并且，可以提供行业领先的刀具磨削专家培训，让客户无后顾之忧。</p> <p>MX7 Ultra已在全球各大机床展亮相，产品性能和精度控制获得了世界各国客户的一致肯定。</p>

展台号	展商	展品	展品参数
E6-B481	北京百克机械设备有限公司	磨刀机, 砂轮, 磨刀机附件, 数控刀具	刀具修磨
E6-B225	北京德铭纳精密机械有限公司	气动升降型金刚石刀具磨床BT-150HS	<p>1、机床机械结构：机床床身(底座)采用优质整体铸件，主要部件重达 1.6吨，能满足任何超硬材料磨削的要求。</p> <p>2、机床主轴：磨头采用高精度变频调速主轴，磨头主轴旋转精度：端跳 0.002毫米，径跳0.003毫米。</p> <p>3、气动进给机构：机床采用了“恒压磨削”技术，即在刀具的磨削过程中，刀具始终承受恒定的空气压力，这样磨削过程均衡和稳定，总体磨削效率高。</p> <p>4、辅助工作：刀具趋近砂轮，和完成磨削后刀具回到装卡位置，这两个动作是通过气动进给装置实现快进快退的，可节省辅助时间高达 70%。</p> <p>5、磨头往复伺服摆动：由伺服电机实现砂轮的往复摆动，幅度在 0到 30毫米之间随意调节，使砂轮均匀消耗，及时自锐，保证磨削精度和粗糙度。</p>
E6-B225	北京德铭纳精密机械有限公司	全自动四轴工具磨床 BT-150DZ	<p>BT-150DZ是四轴数控工具磨床，自动上下料，该机床适合大批量的合金刀片、PCD刀片和CBN刀片的生产。只要对中完成，一按开关，系统就会在重锤重力的作用下自动完成磨削，实现了“恒压磨削，柔性进给”的理想状态。</p> <p>典型应用案例：某日资企业陆续采购多台150DZ自动上下料的设备，用于批量磨削生产PCD刀片，无需人工，24小时工作，大大提升了生产效率。</p>
E6-B225	北京德铭纳精密机械有限公司	数控万能工具磨床BT-150DS	<p>机床电主轴：磨头采用高精度变频调速电主轴，功率：5.0千瓦，最高转速可达8000转/分，采用循环水冷却，磨头主轴旋转精度：端跳0.002毫米，径跳0.003毫米。</p> <p>伺服机构：采用控制伺服结构，三个直线进给轴（X轴、Y轴和Z轴）和三个旋转轴（C轴、B轴和A轴）通过伺服电机控制，提高了磨削效率，改善了刃口磨削质量。</p> <p>磨头往复摆动机构：磨头在伺服电机的驱动下，进行摆动，摆动频率在0-60次/分，摆动幅度在0到120毫米之间随意调节，使砂轮均匀消耗，及时自锐，保证磨削精度和粗糙度。</p> <p>角度编码器：在检测刀具后，可准确地恢</p>

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			复刀具磨削位置，避免刀具多次磨削不复位的弊病，数显编码器角度分辨率达0.001°。
E6-B225	北京德铭纳精密机械有限公司	五轴数控工具磨床DM200	1、加工材料：φ3-φ20mm柄径的高速钢、硬质合金和不锈钢等； 2、可加工刀具类别：铣刀：圆柱端齿铣刀、圆柱球齿铣刀、圆柱R铣刀、圆锥端齿铣刀、圆锥球齿铣刀、多刃铣刀、左右螺旋刀、焊接铣刀，非标刀，成型刀，定制刀。 3、钻头、铰刀：各类左右螺旋刃，直槽刃，标准、非标钻头，铰刀。 4、零件：产品零件中的五轴联动磨削加工
E6-B225	北京德铭纳精密机械有限公司	钻头和丝锥刃磨机APE40	钻尖角的变化范围：40°到180°，右切和左切钻头的切削刃个数为1到12个。钻头包括普通麻花钻、前导向的钻头、螺旋面后角钻头、台阶钻头和自定心钻头等。也能修磨扁钻、沉孔钻、扩孔钻等。砂轮主轴安装在特殊设计的线性轴承上，这不仅能消除摩擦而且可以将变形保证在0.005毫米（0.0002英寸）内。
N3-B111	北平机床（浙江）股份有限公司	五轴数控工具磨床T6	X轴行程：450mm Y轴行程：380mm Z轴行程：250mm 直线轴最大运行速度：10m/min B轴回转范围：360° 工件磨削直径：Φ0.8~Φ16/25mm 工件最大长度：200mm 数控系统：BP/SYNTEC 直线轴控制分辨率：0.0001mm 回转轴控制分辨率：0.0001°
W4-A303	孚尔默（太仓）机械有限公司	数控机床VGrind argon	刀具： 外径最大200mm（视装备而定） 刀具长度最大360mm（自刀架前缘起。不测量冷却通道） 砂轮： 直径最大150mm（如配有支持装置则最大到125mm） 磨削主轴： 皮带主轴 转速 10, 500 rpm 驱动功率100% 开机状态 11kW

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			峰值功率 23kW 扭矩 14Nm 移动范围： X1轴 425mm Y1轴 490mm Z1轴 500mm A1轴 360°，450 rpm 可选1000 rpm C1轴 +15° 至-200°
W4-A303	孚尔默（太仓）机械有限公司	数控机床VHybrid 260	刀具： 外径最大150mm 刀具长度最大360mm 砂轮和电极： 直径最大150mm 磨削主轴： 皮带主轴 转速 8500 rpm 驱动功率100 %开机状态 11kW 峰值功率 23kW 移动范围： X1轴 350mm Y1轴 450mm Z1轴 500mm A1轴 360°，450 rpm 可选1000 rpm C1轴 +15° 至-200° 连接负荷 约18 kVA
E6-A413	哈尔滨先锋机电技术开发有限公司	数控磨床用测头TP300	1) TP300型触发式测头的技术参数： 测针的触发方向：±X，±Y，+Z 测针各向触发保护行程：X-Y±12°，Z+5mm 测针Z向触发力：1000（g） 测针X-Y平面触发力（测针长度50mm）：100-160（g） 测针任意单向重复触发精度（2σ）：≤1 μm 测头防护等级：IP 68 2) 测头柄(接口)技术参数： 输入电压：24V±10%（DC） 输出负载电流：50mA 防护等级：IP68 测头信号输出接口集成在测头柄内部，触发信号通过电缆传输： 测头接口输入电源极性反接可以实现输出信号逻辑状态的翻转： 测头的测针接口采用双层橡胶密封罩的防护方式。

展台号	展商	展品	展品参数
W5-A302	哈维马工具磨床有限公司	哈维马3000花岗岩系列	颜色: RAL 7035亮灰色 工件最大加工长度: 300mm 工件最大加工直径: 150mm 砂轮组数: 3组或6组 每根砂轮杆上可装砂轮数量: 1-4片 最大砂轮直径: 125mm 数控系统: NUM-Flexium+ 磨削软件: NUMROTOplus
W5-A302	哈维马工具磨床有限公司	哈维马WSA G10花岗岩系列	颜色: RAL 7035亮灰色 工件最大加工长度: 100mm 工件最大加工直径: 10mm 砂轮组数: 3组 每根砂轮杆上可装砂轮数量: 1-4片 最大砂轮直径: 125mm 数控系统: NUM-Flexium+ 磨削软件: NUMROTOplus
W4-B501	鸿特机械发展(上海)有限公司	枪钻刃磨机	修磨范围: $\Phi 1\sim 32\text{mm}$ 和 $\Phi 6\sim 40\text{mm}$ (可以增加 $\Phi 1\sim 2\text{mm}$ , $\Phi 2\sim 3\text{mm}$ 的修磨夹头) 滑台左右向行程: 180mm 滑台前后向行程: 80mm 砂轮垂直移动行程: 80mm 砂轮轴钻速: 2800rpm
N2-B281	极云机械科技(上海)有限公司	肯纳五轴数控磨刀机 ECOGRIND RX5 Neo	凭借在大规模生产标准和复杂圆体刀具中成熟表现, 肯纳 Ecogrind RX5 Neo 成为五轴数控磨刀机产品系列中表现最亮眼的机型。此外, 该磨刀机还支持对简单和复杂圆体刀具以及齿轮切削刀具(如滚刀和插齿刀)进行重切削。Ecogrind RX5 Neo 机床采用最新机床技术, 符合人体工程学设计, 便于终端用户操作。
N2-B281	极云机械科技(上海)有限公司	肯纳五轴数控磨刀机 Ecogrind VX5 Neo	<ul style="list-style-type: none"> <li>•No of CNC axes 数控轴数: 5</li> <li>•Axis strokes (X/Y/Z) 行程: 500/250/500mm</li> <li>•Rapid rates速率: 20 m/min</li> <li>•Weight of machine - 7000 kg 机床净重 7000 公斤</li> <li>•机床精度检测 - 采用GB-10931-89标准(全行程测量)</li> <li>•X、Y、Z轴定位精度(P): <math>\leq 0.004\text{mm}</math></li> <li>•X、Y、Z轴重复定位精度(Ps): <math>\leq 0.002\text{mm}</math></li> <li>•旋转轴(A、C)定位精度(P): <math>\leq 0.005^\circ</math></li> <li>•旋转轴(A、C)重复定位精度(Ps): <math>\leq 0.002^\circ</math></li> </ul>