

About us

Grinding

Accessories

HU^UEDOM

MAKE GRINDING EASIER

让磨削更简单



PRODUCT
CATALOG

好势多磨
(宁波) 科技有限公司



MAKE GRINDING EASIER

让磨削更简单





ABOUT US

HUSDOM

好势多磨

HUSDOM好势多磨 — “35年的磨砺，只专注造好每一台磨床。”
我们来自台中市-中国台湾精密工具机起源地。得益于35年来制造工艺的沉淀和广泛的磨削技术专长，使HUSDOM好势多磨所生产的精密数控外圆磨床、单/双轴内圆磨床、螺纹磨床、随动磨床、复合磨床、磨削自动化等成为国内、外客户在汽车配件、医疗器械、VR光学、人形机器人、气动/液压工具、半导体、模具、航空航天、精密机械等领域可靠的合作伙伴。

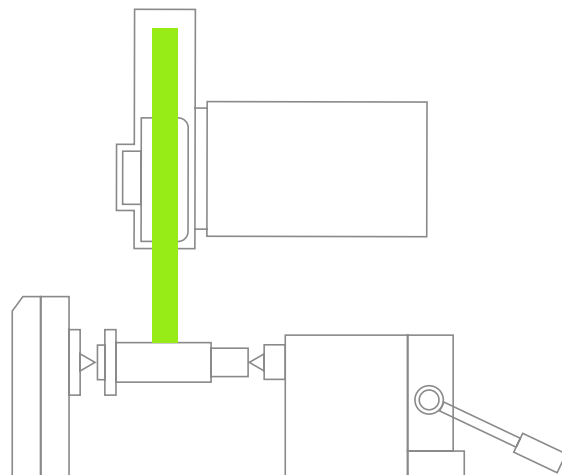
“走出台中，迈向大陆。”
2020，新冠疫情重启整个世界的生态，我们决定不再保守。选择在浙江省宁波市建立全资组装工厂，是我们布局中国大陆市场迟到却准备充分的开始。在这里，通过与瑞士百年磨削技术团队的深度合作，使得我们的产品在高速、高精度、重型磨削领域得到了极大的提升；在这里，我们依旧坚持35年来“技匠”的理念，用匠心造好每一台磨床。

漂亮的言语不多，
高品质的细节一个都不会少。

让磨削更简单！

陈洪亮

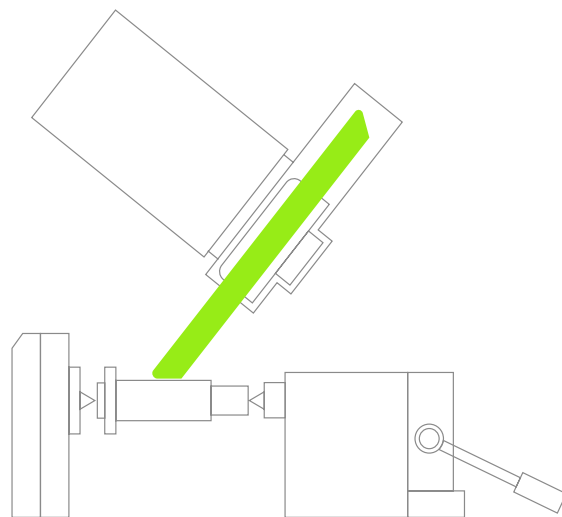
直进架构



G series

满足小端面多段复杂形状的外圆磨削使用情景。多品种，少批量生产时实现更换品种，省时高效。

直进斜头架构

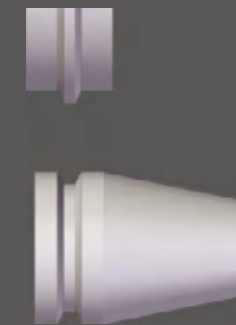


GA series

满足多数复杂的外圆磨削和端面磨削使用情景。多品种，少批量生产时实现更换品种，省时高效。



直进研磨



斜面成型研磨



多段成型直进研磨



直进 + 横移研磨



直进圆弧 + 横移研磨



圆弧成型直进研磨

主轴

砂轮驱动装置

轴承式砂轮主轴，主轴轴承采用 高精度轴承，确保主
轴之精度，根据产品倾求，提高主轴转速。润滑方式：
采用循环油装置系统润滑及全封闭自润滑系统。

60M/s

主轴电机功率	KW/HP	7.5/10
主轴轴心尺寸	MM	62
主轴轴承类型	轴承式	

100M/s

主轴电机功率	KW/HP	11/15
主轴轴心尺寸	MM	67
主轴轴承类型	轴承式	

砂轮头

安装砂轮装置

采用动静压系统，当砂轮旋转时油膜全包覆在主轴与轴承
上，可提高砂轮主轴使用寿命。
可搭载砂轮宽度20~100mm

工作头

产品驱动装置

工件头架可适应活主轴磨削和两顶尖装夹磨削。工件头架采
用滚动轴承，维护成本低，而且在活主轴磨削过程中具有优
于 0.001 mm 的圆度精度。精密微调可在活主轴磨削中实现
小于1μm的圆柱度。

- 圆度精度高 < 0.001 mm
- 转速范围 1-1000 rpm

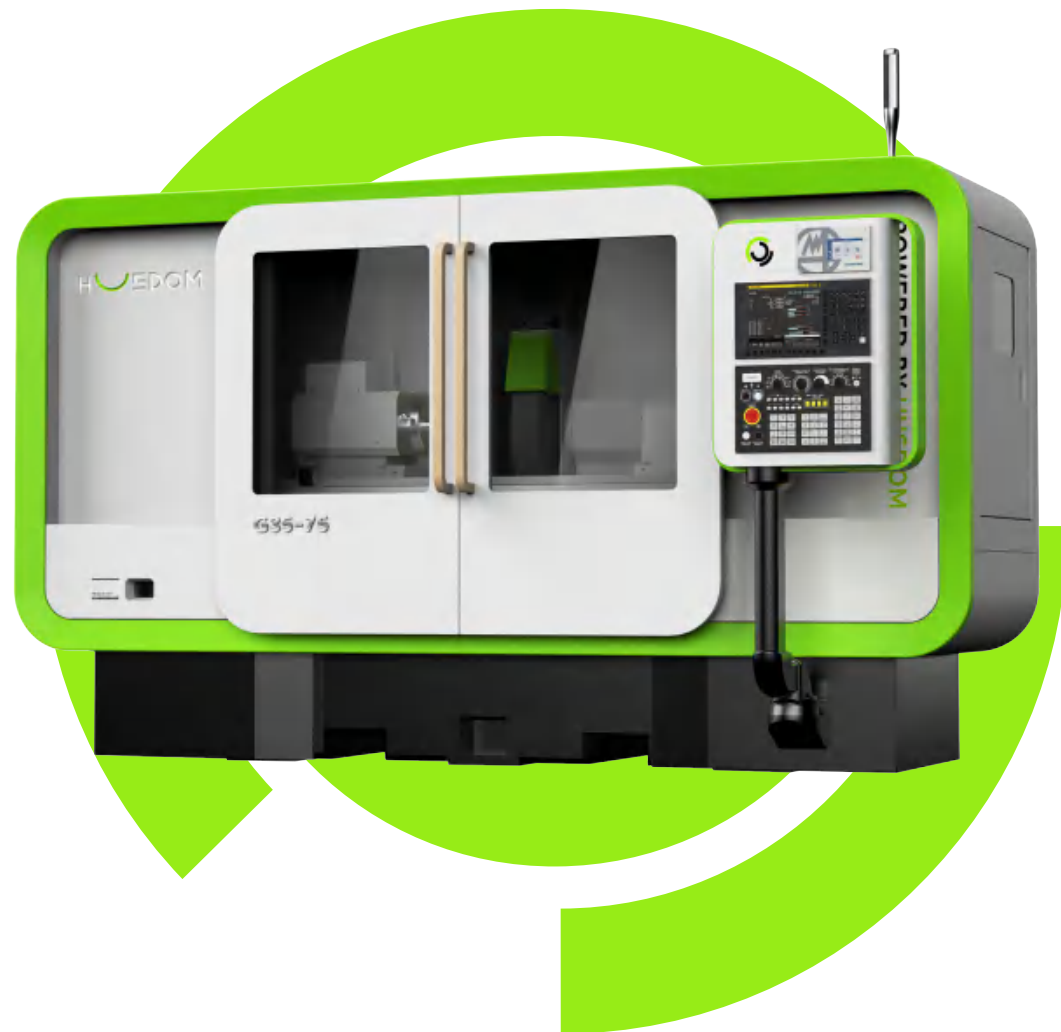
尾座

右侧装夹产品装置

尾架套筒采用大尺寸设计，套筒在尾架壳体中滑动。您可以
轻松进行精密微调。通过圆柱度精密微调，可以在两顶尖装
夹方式下进行磨削时实现范围内的圆柱度调整。

- 顶紧压力可控调节
- 自由控制伸张行程

瑞士矿物铸件床身



台湾双V型槽铸铁床身



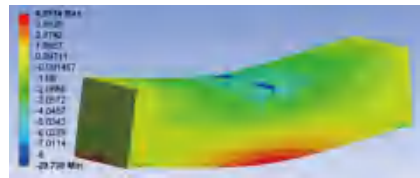
好势多磨提供全罩式和半罩式机型，您可根据您的需求任意选择

ADVANTAGES



材料属性:

弹性模量	40 - 45 kN/mm ²
密度	2.4 kg/dm ³
抗拉强度	10 - 17 N/mm ²
抗压强度	100-120 N/mm ²
热膨胀系数 /钢 12/	12 – 15 x10 ⁻⁶ K ⁻¹
热导率	1 - 3 W/mK
热熔比	ca. 1 kJ/kgK
收缩率	approx. 0.3 ‰



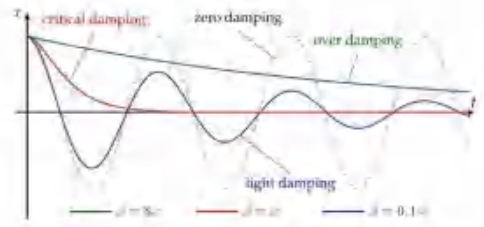
Advantages of Mineral Cast 矿物铸件的优势

- Very good damping characteristic 较好的阻尼效果
- Low heat conductivity 较低的热传导
- Cold casting process 冷浇铸过程
- Low shrinkage 较小的收缩率
- Great architectural freedom 出色的结构可塑性
- Integration of the most diverse mechanical components 整合丰富的机械部件
- Environment protection 环保无污染

- 良好的吸震性
- 优异的热稳定性
- 无磨损

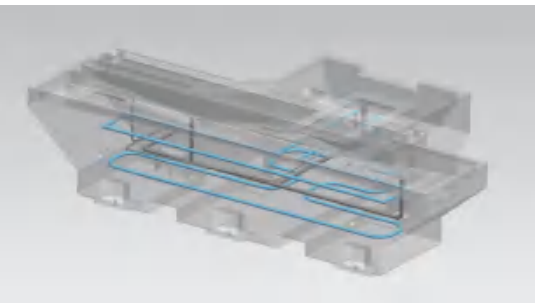
使用最现代的工业技术生产,多年来的表现证明了其卓越的效能。

- 矿物质床身优异的吸震性确保了磨削工件出色表面质量。延长砂轮的使用寿命,从而减少了非加工停机时间。
- 良好的热稳定性广泛补偿了短时的温度波动。这可以保证机床全天的高稳定性。
- 纵向和横向滑台的V-平导轨,是将耐磨的S200材料直接浇铸与机床床身导轨上。其表面结构极大地消除了传统导轨运动中产生的爬行和漂浮现象。该导轨系统可保证机床在全部运动速度范围内能达到最高的精度,并且具有很高的承载能力和优异的吸震性。这种坚固的结构和免维护设计,使导轨的性能稳定而持久。



1. 配备纵向和横向导轨系统的机床床身
2. 铸铁和矿物质床身吸震性对比

选配床身恒温功能,有效改善因冷热机尺寸偏差

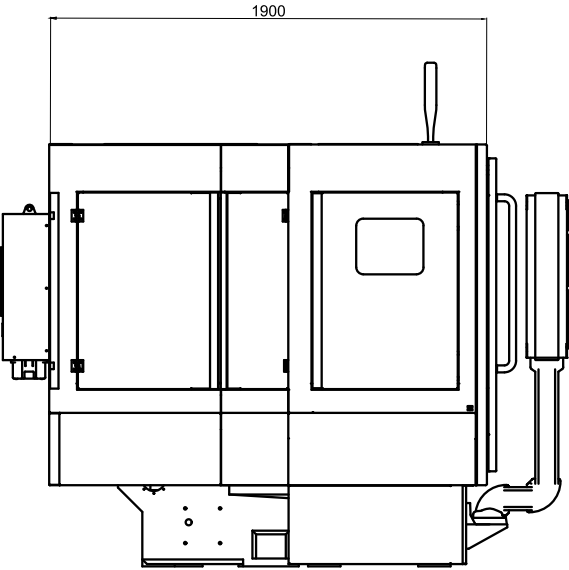
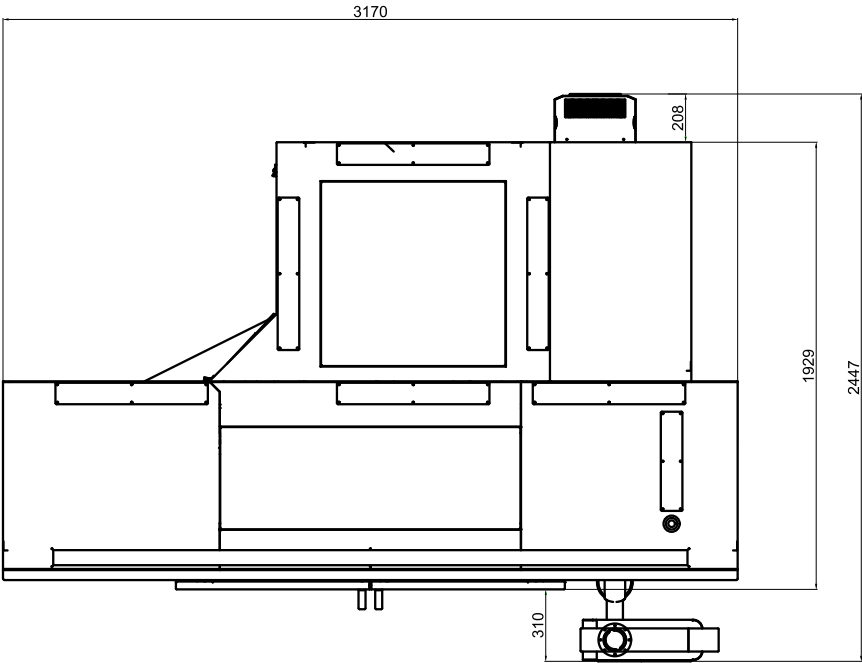
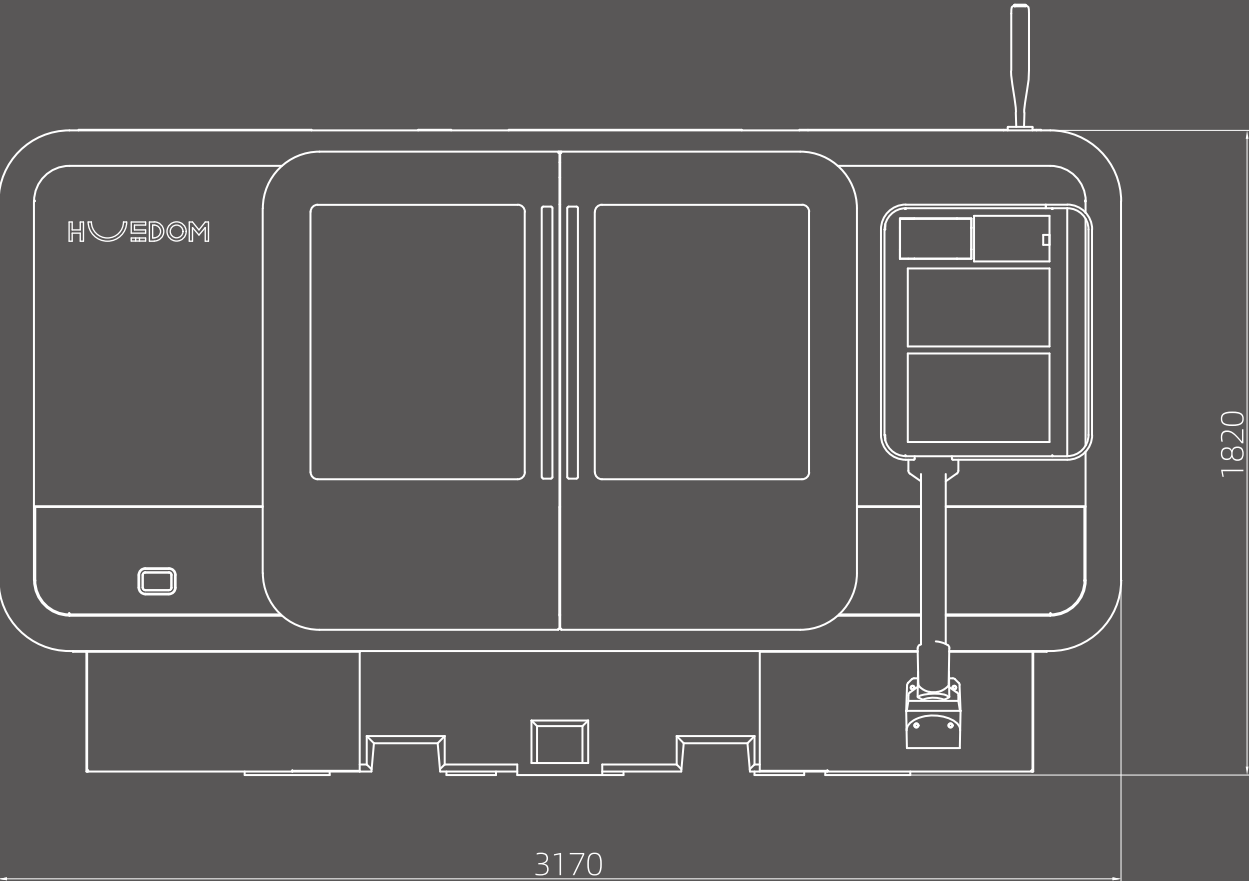


G/GA 35 SERIES



标准参数规格	单位	G/GA 35-60	G/GA 35-75	G/GA 35-100
规格				
回转直径	mm	350	350	350
最大磨削直径	mm	330	330	330
最大磨削长度	mm	600	750	1000
顶尖距	mm	650	800	1050
顶尖工件最大重量	kg	80	120	200
砂轮头				
砂轮尺寸 (外径 x 内径 x 厚度)	mm	510×(25~100)×203.2/选配610× (25~100) ×203.2		
主轴电机功率	kw/HP	7.5KW (选配11KW)		
砂轮切削线速度	m/s	60m/s (选配100m/s)		
主轴轴心尺寸	mm	67		
主轴轴承类型		轴承式主轴 (选配高转速电主轴)		
工作头				
类型		固定顶尖 / 活动顶尖		
顶尖锥度	NO.	MT5		
主轴转速	rpm	10 ~ 1000rpm		
电机功率	kw/hp	2	2.5	
尾座				
顶尖锥度	NO.	MT4		
套筒直径	mm	58		
主轴行程	mm	35		
X 轴砂轮滑座				
进给行程	mm	400		
快速进给速	m/min	16		
最小进给量 / 每一刻度	mm	0.001/0.01/0.10		
砂轮进给方式		直进 / 斜进		
X 轴伺服马达	kw	2.2		
砂轮滑座		采用1V1平结构导轨		
Z 轴砂轮滑座				
工作台行程	mm	700	850	1300
快速进给速度	m/min	16		
最小进给量 / 每一刻度	mm	0.001/0.01/0.10		
Z 轴伺服马达	kw	2.2		
工作台滑座		采用一 V 一平结构导轨		
床台旋转角度		顺时旋转 4 度 逆时旋转 9 度		
通用				
砂轮头润滑油泵	HP	1/4		
研磨液水泵	HP	1/4		
导轨油油泵	w/HP	25		
砂轮头油箱容量	L	30		
研磨液水箱容量	L	120		
导轨油箱容量	L	8 (采用全时润滑)		
机器净重量	kg	5200	5500	6200
机器尺寸	cm	见尺寸图		

G/GA35



CUSTOM
SIZE

ADV- ANTAGES



人工铲花

匠心工艺，纯手工铲花。铲花可增加油膜覆盖面积，并配以全时润滑系统，增加使用寿命。

高刚性双 V 槽结构设计

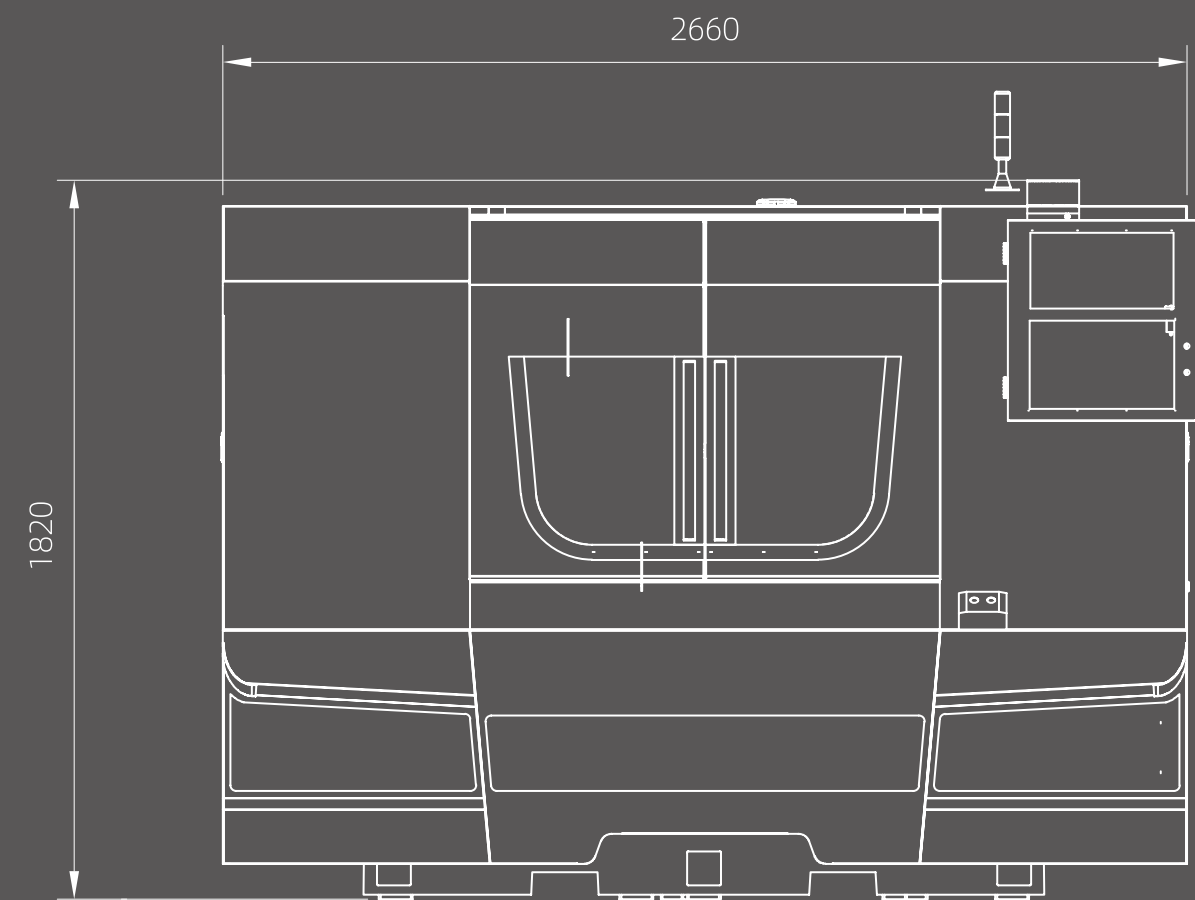
高刚性双 V 结构设计。轨道贴耐磨片，并做全时润滑轨道，可增加耐磨性减少双轨道磨损，提高使用寿命，轴向运转时可得到高稳定的运动。

G/GA SERIES

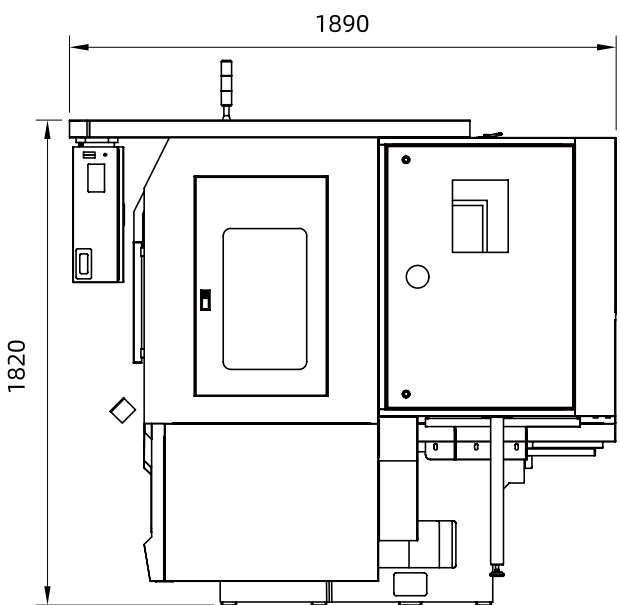
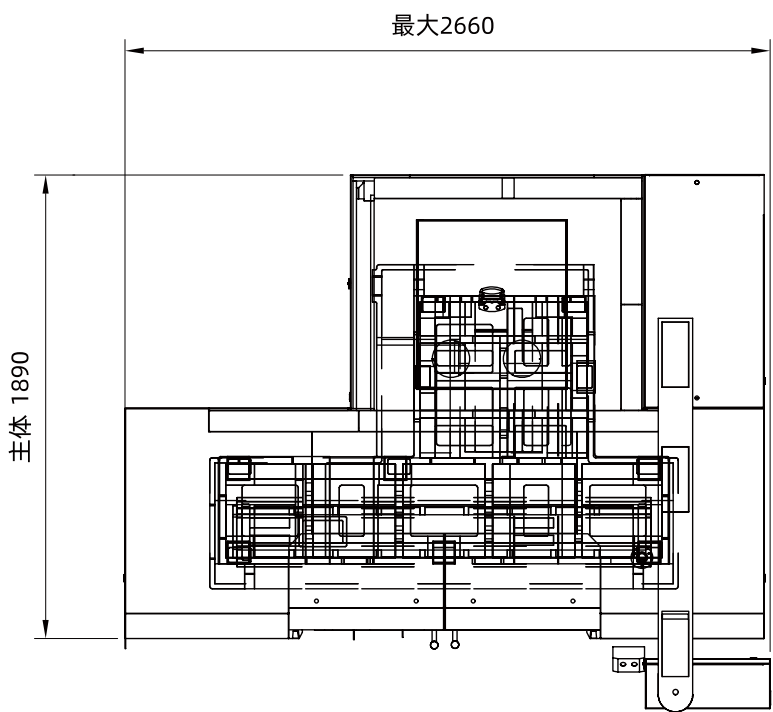


标准参数规格	单位	G/GA 304	G/GA 306	G/GA 308
规格				
回转旋径	mm	280	280	300
最大磨削直径	mm	250	250	270
最大磨削长度	mm	400	600	800
顶尖距	mm	400	600	800
顶尖工件最大重量	kg	60	60	80
砂轮头				
砂轮尺寸 (外径 x 内径 x 厚度)	mm	455x (32 ~ 75) x152.4 / 选配 510x (32 ~ 75) x152.4		
主轴电机功率	kw/HP	5.5/7.5 (选配 10)		
砂轮切削线速度	m/s	轴瓦 35m/s 动静压 60m/s		
主轴轴心尺寸	mm	62		
主轴轴承类型		动压轴瓦主轴 (选配轴承式主轴)		
工作头				
类型		固定顶尖 / 活动顶尖		
顶尖锥度	NO.	MT4		
主轴转速	rpm	10 ~ 1000rpm		
电机功率	kw/hp	1.5	2	
尾座				
顶尖锥度	NO.	MT4		
套筒直径	mm	54	58	
主轴行程	mm	32		
X 轴砂轮滑座				
进给行程	mm	320		
快速进给速	M/min	10	10	
最小进给量 / 每一刻度	mm	0.001/0.01/0.10		
砂轮进给方式		直进 / 斜进		
X 轴伺服马达	kw	1.5		
砂轮滑座		采用双 V 结构导轨		
Z 轴砂轮滑座				
工作台行程	mm	550	750	1000
快速进给速度	M/min	10		10
最小进给量 / 每一刻度	mm	0.001/0.01/0.10		
Z 轴伺服马达	kw	1.5	2.2	
工作台滑座		采用一 V 一平结构导轨		
床台旋转角度		顺时针旋转 4 度 逆时旋转 9 度		顺时针旋转 4 度 逆时旋转 8 度
通用				
砂轮头润滑油泵	HP	1/4		
研磨液水泵	HP	1/4		
导轨油油泵	w/HP	25		
砂轮头油箱容量	L	30		
研磨液水箱容量	L	120		
导轨油箱容量	L	8 (采用全时润滑)		
机器净重量	kg	3000	3200	3600
机器尺寸	cm	见尺寸图		

G/GA



CUSTOM
SIZE





自动外径测量装置

精准测量线上加工件之内径与外径，防止过度切削，确保加工尺寸与表面精度并缩短加工时间。重复精度可达 $<0.002\text{mm}$ ，有助于进一步提高工艺可靠性及生产质量。



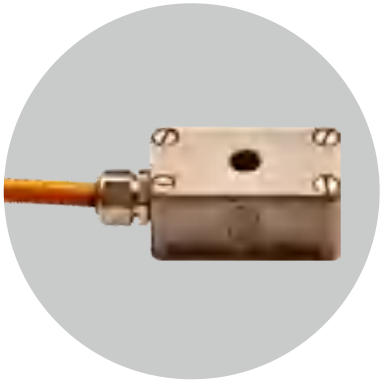
自动端面测量装置

实现Z轴方向上捕捉工件轴向位置，防止过度切削，确保加工尺寸与表面精度并缩短加工时间。重复精度可达 $\leq 0.01\text{mm}$



自动砂轮平衡校正

最佳平衡砂轮是获得良好磨削效果的必要条件，通过动态平衡系统显示不平衡数据，按照数据调整法兰平衡块位置，实现砂轮平衡。



音频感测器

应用音频防撞感知系统。专为简单且具有成本效益的应用而设计。

FANUC

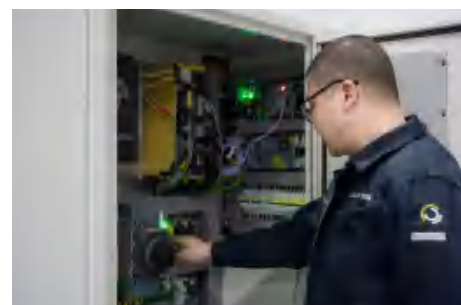
发那科系统

基于发那科的系统 进行二次开发 便捷操作
降低人员编程要求 输入对应参数 程序自动生成
节约调整设备时间 提高效率 方便使用

机床控制和操作系统

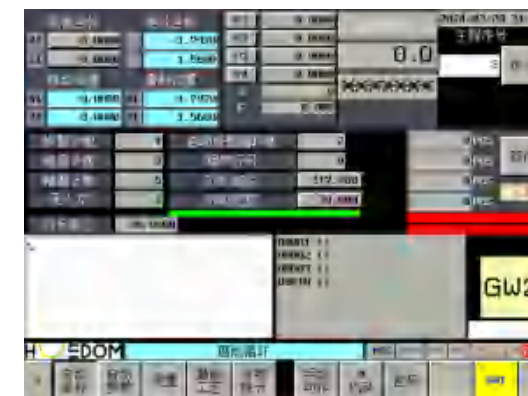
Fanuc Oi-TF系统 10.4"彩色显示器，可靠性非常好，并与驱动元件完美匹配。
控制柜用螺栓安装在床身上。电器设备遵照相关安全标准
所有控制设备的设计方便且符合人体工程学。手持控制单元非常重要，可以轻松地控制磨削进程。
一个特别的功能—电子切入检测设备—可以减少机床设定时间，大幅提高磨削效率。

- PCU 手持控制终端
- 符合人体工程学的控制面板
- 最新软件技术
- 自主开发模块化编程软件



编程

- 图标编程：操作员只需将各个单独的磨削功能图标排列在一起 - 。
- 用于磨削和砂轮修整过程的自由编程，使得磨削过程更为优化。
- 用于复杂工件的成型磨削及磨削砂轮的成型；可以在图形上直接对应输入，程序自动生成。



HUSDOM

好势多磨

PRODUCT CATALOG

About us

Grinding

Accessories

GRINDING EXAMPLE

加工案例



HU^UEDOM

MAKE GRINDING EASIER



0574-88224222

husdom.com.cn

浙江省宁波市
高新区新梅路 518 号奥克斯产业园 3 号厂房
