

MAKE
GRINDING
EASIER

H^UEDOM

MAKE
GRINDING
EASIER

让磨削更简单



PRODUCT
CATALOG



0574-88224222

husdomgrinder.com

浙江省宁波市
高新区新梅路 518 号奥克斯产业园 3 号厂房

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，随着中国大陆的制造能力持续提升。我们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。

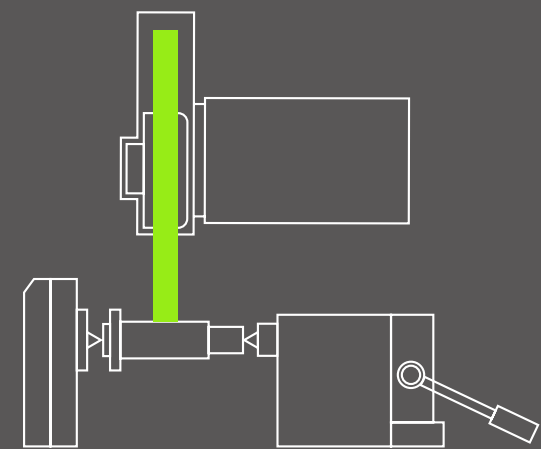
让磨削更简单！

陈洪亮

GS> series



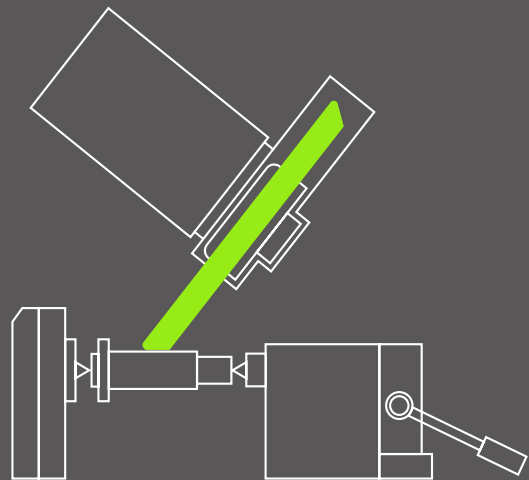
直进架构



G series

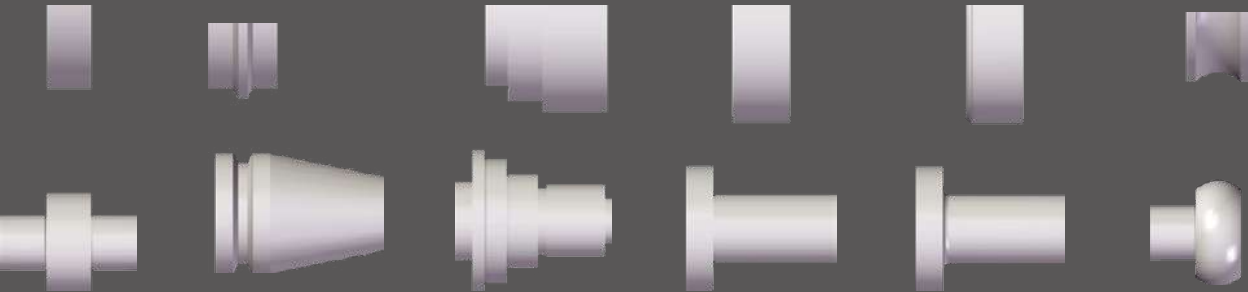
满足小端面多段复杂形状的外圆磨削使用情景。
多品种，少批量生产时实现更换品种，省时高效。

直进斜头架构



GTA 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

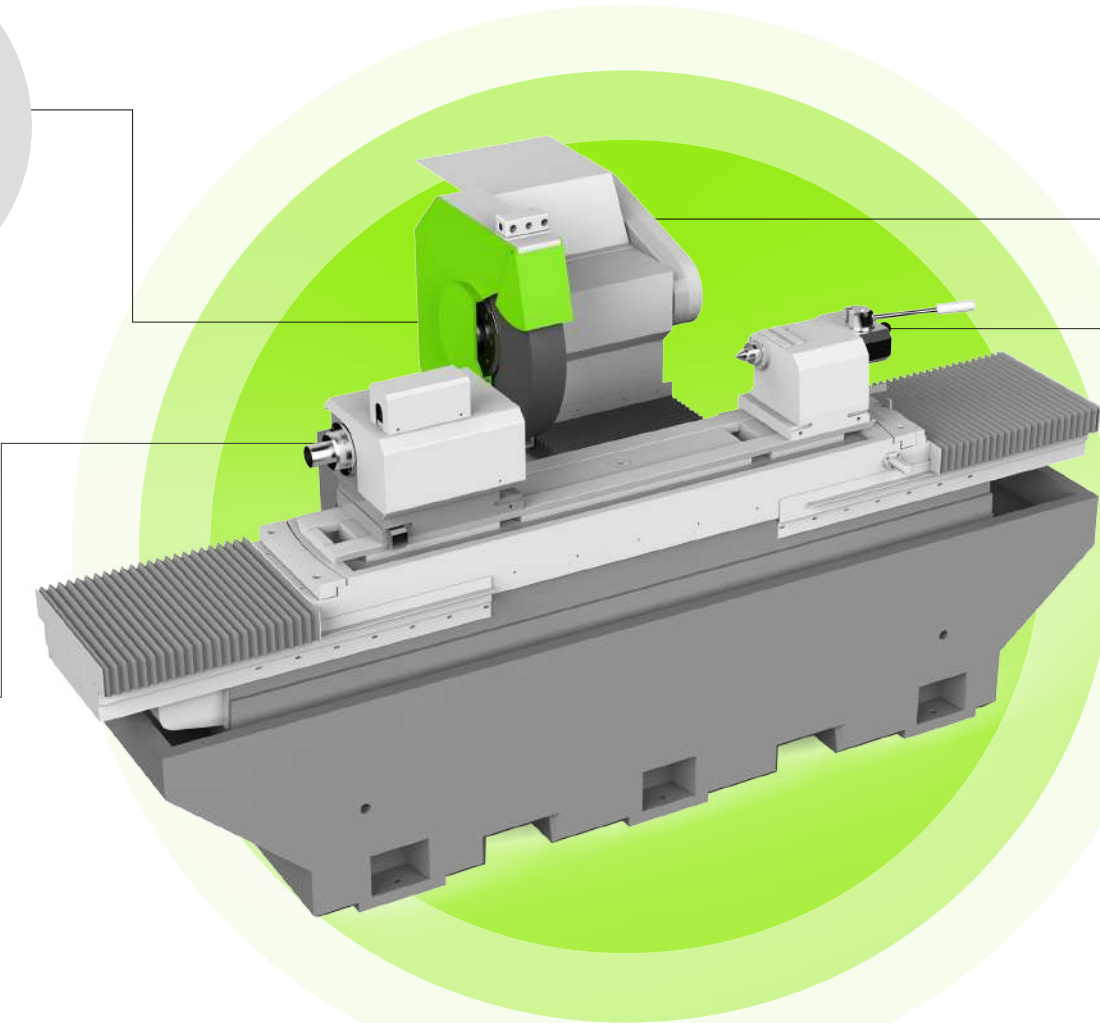
轴承式砂轮主轴，主轴轴承采用 高精度轴承，确保主
轴之精度，根据产品倾求，提高主轴转速。润滑方式：
采用循环油装置系统润滑及全封闭自润滑系统。

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	

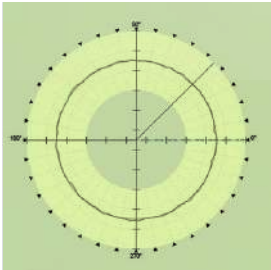


工作头

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

GS SERIES 瑞士矿物铸件床身

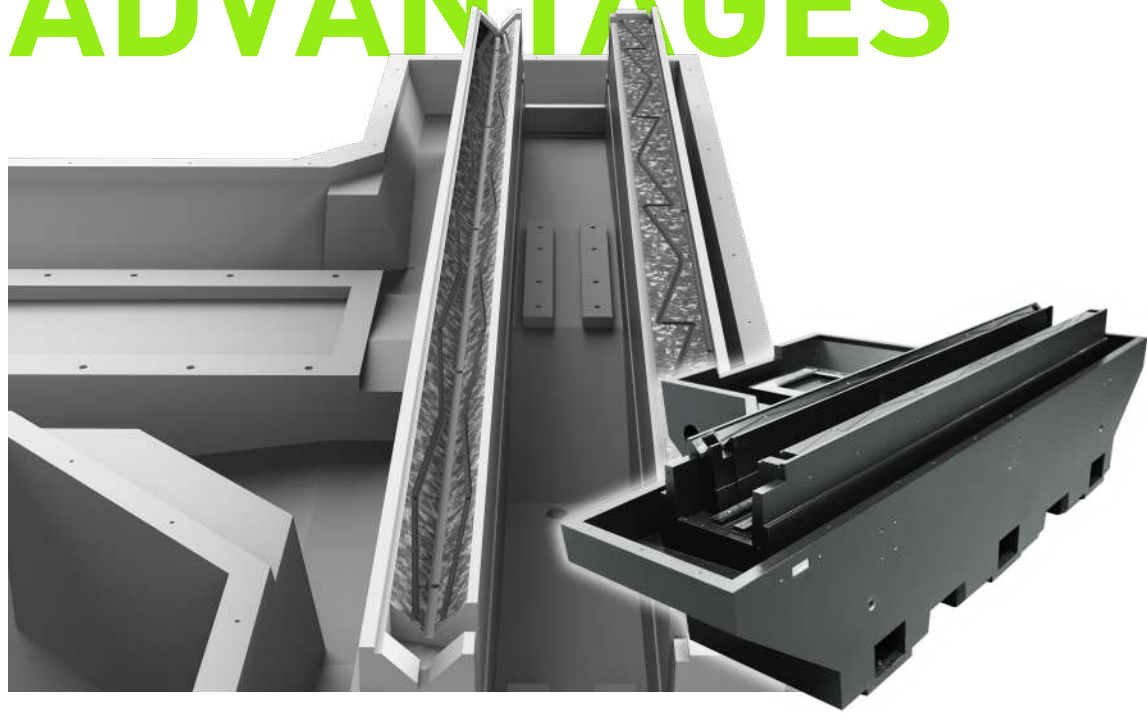


GT SERIES 台湾双V型导轨铸铁床身



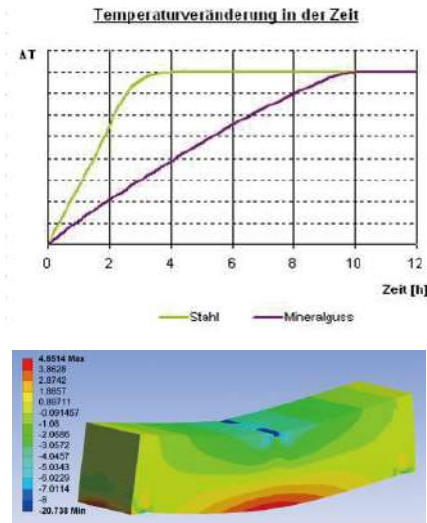
好势多磨提供全罩式和半罩式机型，您可根据您的需求任意选择

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 ‰

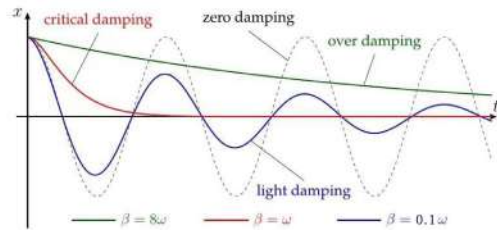


磨床专用矿物铸件床身核心优势

- 较好的阻尼效果
有效吸收磨削振动，提升加工稳定性与表面光洁度。
- 较低的热传导性
降低热变形风险，保障长时间加工下的几何精度。
- 冷浇铸工艺
无需高温熔炼，工艺节能环保，材料结构更稳定。
- 较小的收缩率
有效控制几何误差，提高装配一致性。
- 功能部件一体铸造
可直接铸入螺纹镶件、冷却通道、电缆槽等，简化后续加工。

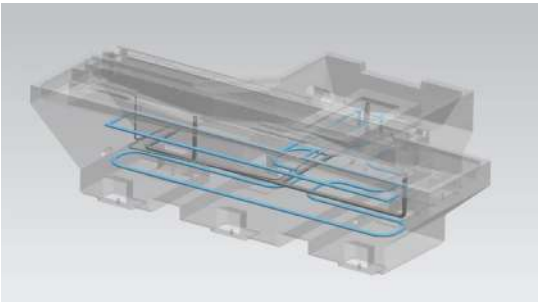
- 良好的吸震性
- 优异的热稳定性
- 无磨损

- 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能对比

选配床身恒温功能，有效改善因冷热机尺寸偏差



GS series



标准参数规格	单位	GS600	GS750	GS1000
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	mm/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	mm/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	3015 x 2200 x 1867		

[About us](#)[Grinding](#)[Accessories](#)

ADV- ANTAGES



GT SERIES

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型导轨结构设计

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。

GT SERIES



标准参数规格	单位	GT/GTA400	GT600
规格			
回转直径	mm	280	280
最大磨削直径	mm	250	250
最大磨削长度	mm	400	600
顶尖距	mm	400	600
顶尖工件最大重量	kg	60	60
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	
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	
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
快速进给速度	M/min	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	
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 逆时针旋转 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	3000	
机器尺寸	cm	2660 x 1890 x 1820	



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



About us

Grinding

Accessories

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。



PRODUCT CATALOG

为顶级性能而开发

精度、质感完美的呈现



机械工程



汽车解决方案



航空航天解决方案



连接件/流体



光学/微型机械



HUEDOM

可持续发展



推动经济发展
与技术创新



致力于卓越的职业健康
与安全管理



持续降低环境污染
守护绿色未来



构建循环经济体系
实现资源可持续利用



深耕本地协作
贡献企业温度与担当



强化合规体系
打造透明、可信的企业运营



证书/专利

CERTIFICATE



公司愿景 | Vision

以磨为语，精于寸毫
起于技艺，成于信赖

公司使命 | Mission

让磨削更简单



六大核心价值观 (Core Values)

H — Honesty (诚信为本)

坚持以诚待人、以质立业，赢得客户长期信赖。

U — User-Centric (客户导向)

深刻理解客户需求，提供精准、高效、定制化的解决方案。

S — Smart Innovation (智能创新)

持续推动磨削技术革新，引领行业迈向数字化、智能化。

D — Dedication (专业专注)

三十余年专注精密磨削设备，沉淀经验，追求极致。

O — Openness (开放共赢)

拥抱全球视野，与合作伙伴共创、共享、共赢。

M — Manufacturing Excellence (制造卓越)

精工制造、严控品质，以世界级工艺保障每一台设备的稳定性与可靠性。