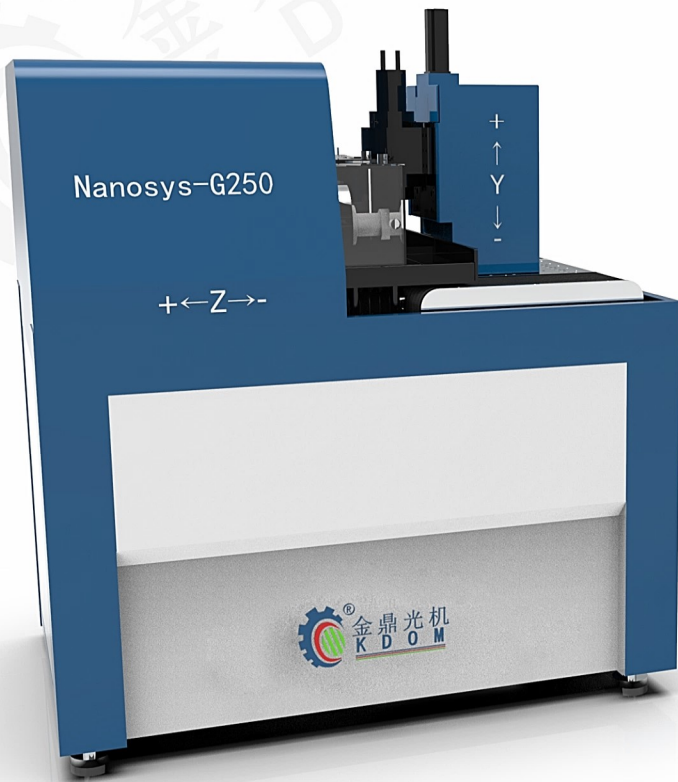




金鼎光机  
K D O M

专业 · 创新 · 整合 · 超越 · 共赢



## 超精密非球面磨削机床 Nanosys-G250

Ultra Precision Aspherical Surface Grinding Lathe  
Nanosys-G250



广东金鼎光学技术股份有限公司  
Guang Dong KingDing Optical Technology Co., Ltd.



扫一扫二维码了解更多

# 超精密非球面磨削机床

## Nanosys-G250

### 设备特点:

- ★本设备属超精密4轴CNC机床；适用于自由曲面、柱面、球面、锥面、高陡度非球面、鸥翼状非球面及微结构特征光学元件超精密磨削加工；可磨削材料包括：钨钢、光学玻璃、石英玻璃、陶瓷等。
- ★本设备采用天然花岗岩结构，具有极好的热稳定性及吸震能力；配置自动调平空气隔震系统；计算机系统配置64位Windows7专业版；控制系统基于Power UMac型运动控制器开发控制系统；编程分辨率0.01纳米（直线）/0.0000001°（回转）；
- ★面形精度（P-V）：0.3 μm/φ20mm、表面粗糙度（Ra）：≤5nm。



### 规格参数

NO	项目区分	内容	详细规格
1	基本参数	动力源	电源：三相208~408VAC；50/60hz（15kVA）
		压缩空气	7to10bar，干燥至10℃压力露点以及过滤到10 μm
		外形尺寸、重量	2100mm（长）×1500mm（宽）×2100mm（高）；重量约:2950kg
		配套要求	为优化磨削结果，热稳定性控制在±0.5℃
2	工件夹持主轴	加工范围	φ250mm×100mm
		转速范围	0-3000rpm
		回转口径	最大 φ250mm
		承载能力（径向、轴向）	径向1700N@0.5Mpa、轴向1300N@0.5Mpa
		径向刚性（鼻端）、轴向刚性	径向刚性（鼻端）：100 N/μm@0.5Mpa，轴向刚性：400 N/μm@0.5Mpa
	驱动系统、运动精度	无框架的无刷直流电机运动精度：径向≤50nm；轴向≤50nm	
3	轴系	X轴、Z轴	类型：液体静压闭式导轨行程：250mm； 驱动系统：无刷直流直线电机 反馈类型：光栅；反馈精度：0.1纳米 最大进给速度：2000mm/min；直线度/运动精度：0.3 μm/全行程 静压油系统：低流量，低压系统，带温控系统
		Y轴（垂直）	类型：滑块式导轨行程：40mm， 驱动系统：交流伺服电机 反馈类型：光栅，反馈精度：0.1微米 最大进给速度：2000mm/min，直线度/运动精度：3 μm/全行程 静压油系统：低流量，低压系统，带温控系统。
		磨削轴	类型：气体静压轴承，行程：360°（双向）， 驱动系统：交流电机 径向推力：200N@0.6Mpa，轴向推力：250N@0.6Mpa 位置精度：无，反馈分辨率：—，最高转速：65000rpm 运动精度：轴近端10mm处：径向≤2 μm；轴向≤2 μm
		C轴	类型：气体静压轴承，行程：360°（双向） 驱动系统：无刷直流电机 径向推力、轴向推力：参见以上工件夹持主轴参数 位置精度：±1角秒，反馈分辨率：0.005角秒，最高转速定位模式：150rpm 运动精度：轴近端10mm处：径向≤50nm；轴向≤50nm

广东金鼎光学技术股份有限公司

TEL:+86—760—28183999—855/877

FAX:+86—760—28183666

ADD：广东省中山市火炬开发区勤业路2号D栋厂房

Postcode:528437

<http://www.kdomgd.com>