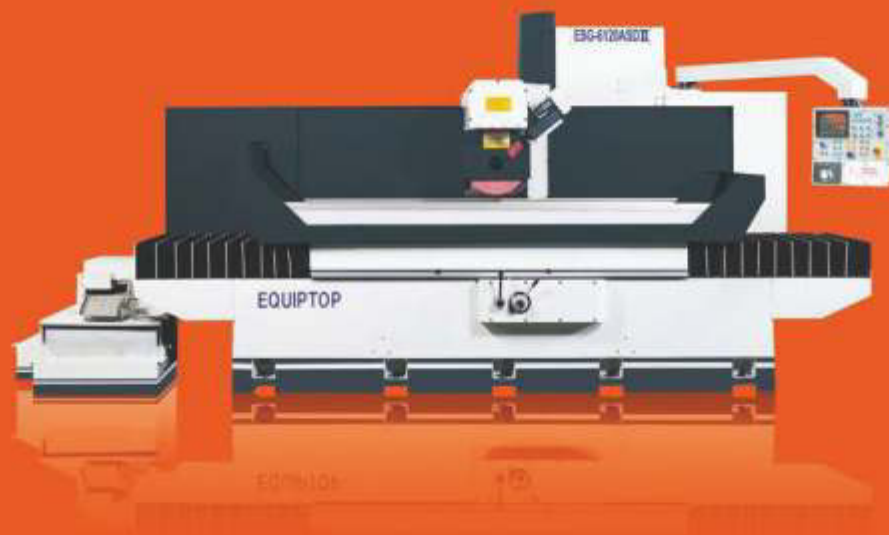




EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit



EQUIPTOP SCHLEIFMASCHINE



UF/ESG-618 MANUELLE AUSFÜHRUNG

UF/ESG-618M/ 818M MANUELLE AUSFÜHRUNG (KUGELBAHN)

1 A: HYDRAULISCHER LÄNGSVORSCHUB.

2 A: HYDRAULISCHER LÄNGSVORSCHUB UND QUERVORSCHUB MIT MOTORANTRIEB

3 A: HYDRAULISCHER LÄNGSVORSCHUB, QUERVORSCHUB MIT MOTORANTRIEB UND SCHNELLE VERTIKALBEWEGUNG MIT MOTORANTRIEB

A S D: VOLLAUTOMATISCH IN 3 Achsen (X, Y, Z) MIT SCHRITTMOTOR FÜR VERTIKALVORSCHUB UND WECHSELSTROMMOTOR FÜR EILGANG AUF- UND AB

ASD II: VOLLAUTOMATISCH IN 3 Achsen (X, Y, Z) MIT SCHRITTMOTOR FÜR VERTIKALVORSCHUB UND WECHSELSTROMMOTOR FÜR EILGANG AUF- UND AB UND DIGITALER POSITIONIERUNG.

TD: VOLLAUTOMATISCH WIE ASD II ABER MIT 7,2" TOUCH SCREEN FARBDISPLAY EINGABEFELD

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

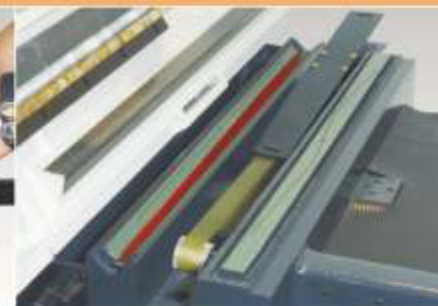
Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit



Patentiertes Kraftübertragungssystem mit Stahlgeflecht-Steuerriemen (nur für 618M / 818M Handrad)
Hochpräzisions-Gleitbahn & Stahlkugellagerung für lang anhaltende Genauigkeit und sanfte Bewegungen



Indexierbarer Tisch mit



Handgeschabte Gleitbahnen (eine V-Führung, eine Flachbahn) mit Turcite-B Beschichtung für die Längsbewegung des Tisches.



Tischvorschubjustierung mit eingebautem (verborgenen) Näherungsschalter für eine sichere und einfache Bedienung (für Baureihe ab 1020).



Querträgersystem für Modelle 2A, 3A, ASD



Der Schlitten (quer) läuft auf präzisionshandgeschabten Doppel-V-Führungen, und der Tisch (längs) bewegt sich auf präzisionshandgeschabten V- und Flachbahnen mit TURCITE-B-Beschichtung. Diese Führungsbahnen besitzen eine automatische Schmierung. Das mindert den Verschleiß der Führungsbahnen, gewährleistet eine lang anhaltende Genauigkeit und sorgt für einen sanften Schlittenlauf.

MANUELLE BAUREIHE



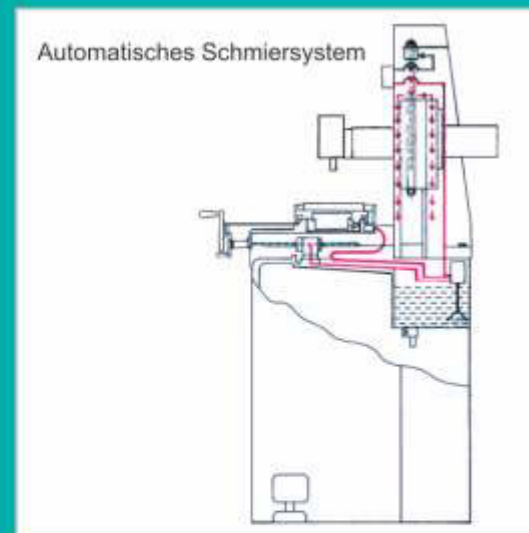
UF-614



UF-618 / UF-618M ; UF818 / UF-818M

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit



MANUELLE BAUREIHE



ESG-1A618 / 1A818
ESG-2A618 / 2A818

ESG-1A618: Schleifmaschine mit hydraulischem Längsvorschub
ESG-2A618: Schleifmaschine mit hydraulischem Längsvorschub
und Motorantrieb für Quervorschub



ESG-3A618 / 3A818

3A: hydraulischer Längsvorschub und Motorantrieb für Quervorschub
sowie Eilgang für Auf- und Abbewegung.

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit

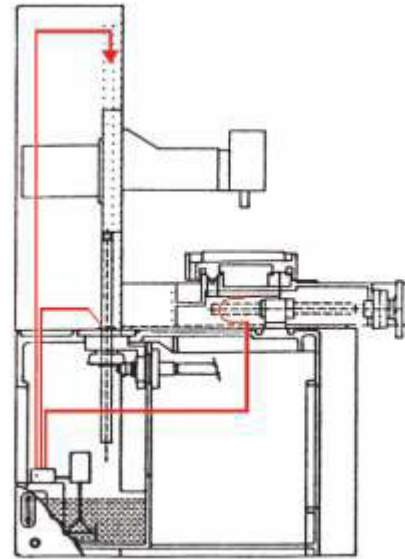


ESG-1A1020 / ESG-2A1020 / ESG-3A1020



ESG-2A1224 / ESG-3A1224

MANUELLE BAUREIHE



Automatisches Schmiersystem



ESG-3A1228 / ESG-3A1236 / ESG-3A1632 / ESG-3A1640



E-Hochpräzisions-Kugelumlaufspindel
für Planvorschub



Hochpräzisionsspindel Modelle 1228-1648



Einfach zu justierender, geschützter Näherungsschalter (längs und quer)



Ständer mit Wabenrippenstruktur

TD VOLLAUTOMATISCH MIT PLC-TOUCHSCREEN



Patentierter Hubgetriebe-mechanismus



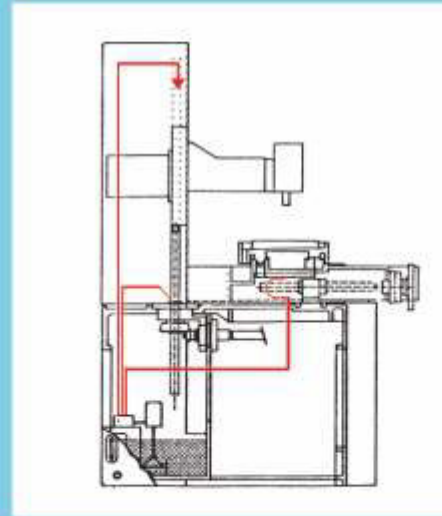
Tischvorschubjustierung, mit eingebautem (verborgenem) Näherungsschalter, für eine sichere und einfache Bedienung (für Baureihe ab 1020).

Humanware für höchste Präzision

- An TD-Modellen können Sie den vertikalen Nullpunkt, den Startpunkt, die Schlichtzustellung, den Zielpunkt und den Abhebe-punkt der Schleifscheibe einstellen. Die Maschine besitzt eine einfache und übersichtliche digitale Anzeige und ein Touchscreen-Eingabefeld für einfach zu erlernende und effiziente Bedienung.
- Vertikalvorschub durch effizienten Wechselstrommotor für schnelle Auf- und Abbewegung, Schrittmotor für langsame Auf- und Abbewegung und vertikale Inkrementzustellung.
- Die vertikale Position wird auf dem Schirm angezeigt. Es werden auch die aktuelle Spindelposition und die Einstellwerte für den Startpunkte, das Schruppschleifmass, das Schlichtschleifmass, der Schlichtzustellung, den Zielpunkt, den Abhebe-punkt und für das Ausfeuern dargestellt.
- Der Quer- und Planvorschub erfolgt durch einen bürstenlosen Gleichstrom-Servomotor. Dies ermöglicht Schleifen mit Schrittvorschub und kontinuierlichem Vorschub. Die Geschwindigkeit für das Abrichten der Schleifscheibe kann an der Bedientafel eingestellt werden.

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werhaltigkeit



Automatisches Schmier-system



ESG-1224TD



Ständer mit Wabennoppenstruktur



Steuerung der Tischgeschwindigkeit
Modelle 1228-2040



Vergroßerte Doppel-V-Basis: Diese Führungsbahnen besitzen eine automatische Schmierung, die den Verschleiß der Führungsbahnen verringert, eine lang anhaltende Genauigkeit gewährleistet und für einen sanften Schlittenlauf sorgt.

TD VOLLAUTOMATISCH MIT PLC-TOUCHSCREEN

Die neue Generation von Humanware

humanware

- ❶ 7,2" Touch screen Farbdisplay
- ❷ Frequenzumrichter (optional)
- ❸ Spannkraftregelung (optional)



Eine Schnittstelle für die Kommunikation zwischen Mensch und Maschine

STÄNDER

Vergrößerter Ständer mit Wabenrippenstruktur
speziell für Schleifarbeiten bei hoher Belastung

HOCHVERSCHLEISSFESTE FÜHRUNGSBAHNEN

Der Schlitten (quer) läuft auf präzisionshandgeschabten Doppel-V-Bahnen, und der Tisch (längs) bewegt sich auf präzisionshandgeschabten V- und Flachbahnen mit „TURCITE-B“-Beschichtung. Diese Führungsbahnen sind mit einer automatischen Schmierung, ausgestattet, die den Verschleiß der Führungsbahnen verringert, eine lang anhaltende Genauigkeit gewährleistet und für einen sanften Schlittenlauf sorgt.

PLANVORSCHUB

Planvorschub-Kugelumlaufspindel und -Antrieb durch bürstenlosen Gleichstrommotor. Zwei Geschwindigkeitsstufen – Schruppschliff und Schlichtschliff– sorgen für hohe Präzision.

BEDIENFELD

7,2" DETAL Touch Screen Farbdisplay mit DETAL PLC-Digitalsteuerung und exklusivem EQUIPTOP Bildmodus-Arbeitssystem für leichte Erlernbarkeit und einfache Bedienung.

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

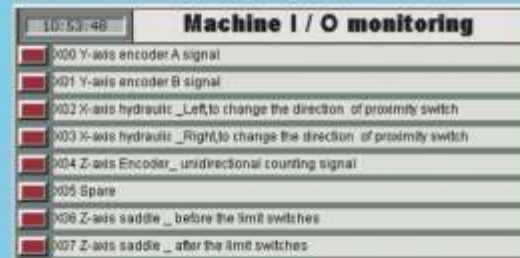
Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit



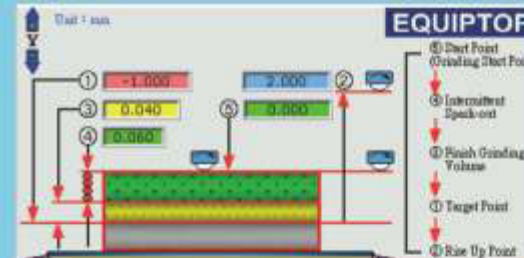
Begrüßungsbildschirm



Eingabe der Schleifparameter



E/A-Überwachung der Maschine



Eingabe der Schleifgrößen



Alarmmeldungen



Systemdaten

TD VOLLAUTOMATISCH MIT PLC-TOUCHSCREEN



ESG-2040TD

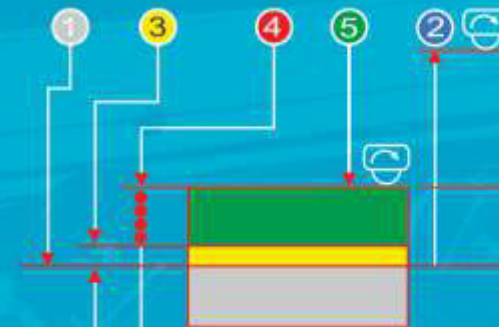
EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit

ESG-1228TD

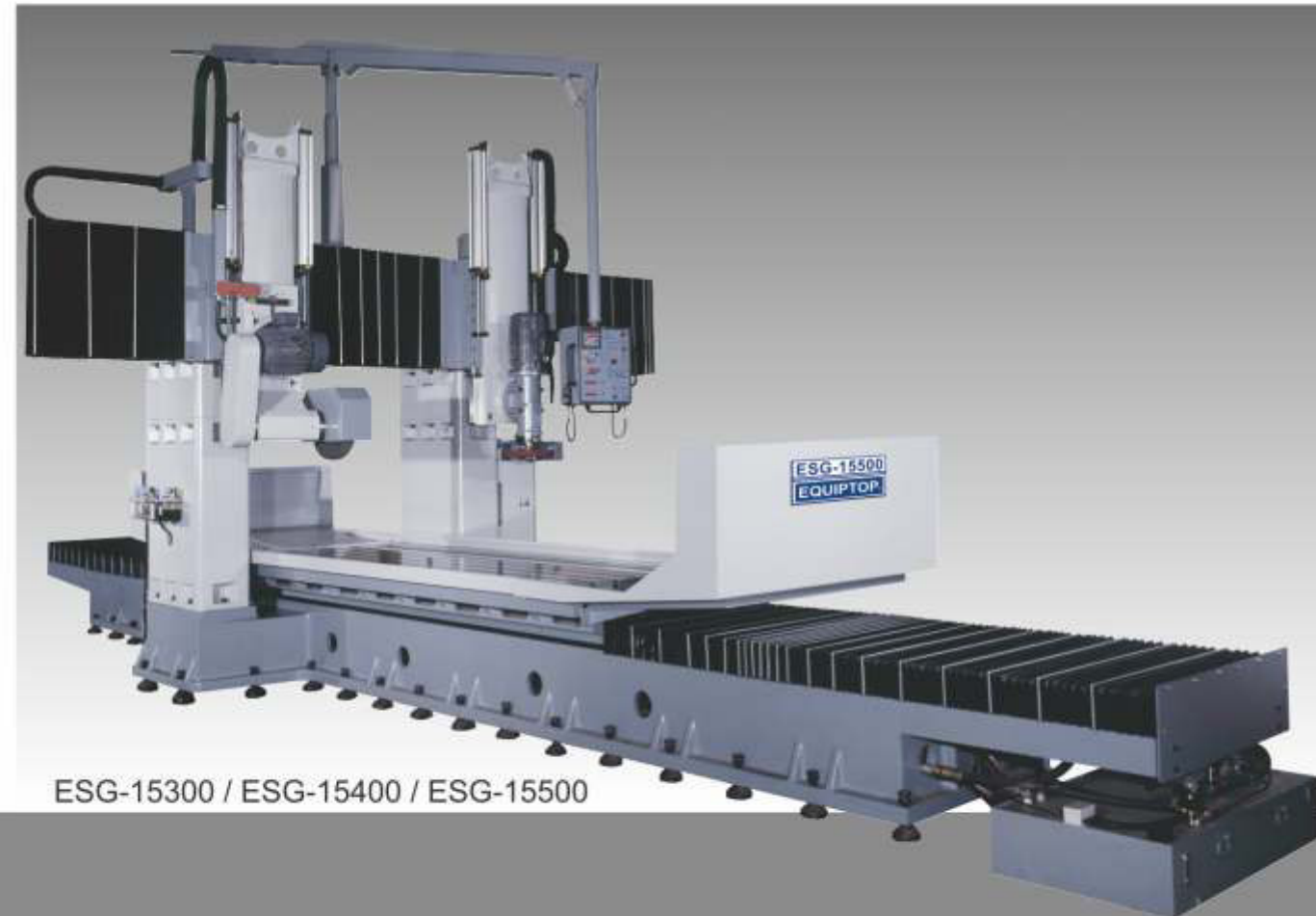


ESG-1632TD



- 5 Endmass und Zielpunkt des Schleifprozesses
- 4 Rückzugspunkt nach Beenden des Schleifprozesses
- 3 Startpunkt für das Schlichten
- 1 Mass nachdem jeweils ein Zwischenausfeuern stattfindet
- 2 Startpunkt für den Schleifprozess

SCHLEIFMASCHINE MIT DOPPELSTÄNDER



ESG-15300 / ESG-15400 / ESG-15500

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werhaltigkeit



▲ Steuertafel



Servomotor mit Bremse und pneumatischem Gegengewichts-Ausgleichsmechanismus für die vertikale Achse



Patenterte Linear- und Kastenbahnstruktur



Vertikale Schwenkspindel einfach Bedienbar. Verstellbarer Winkel für hocheffizientes Schleifen.

OPTIONALES ZUBEHÖR



MAGNETISCHER RUNDTISCH MIT
VARIABLER DREHZAHL



PERMANENTMAGNETISCHE
SPANNPLATTE



ELEKTROMAGNETISCHE
SPANNPLATTE



NEIGBARE PERMANENT-
MAGNETISCHE SPANNPLATTE



KÜHLMITTELSYSTEM MIT
MAGNETABSCHIEDER



KÜHLMITTELSYSTEM



KÜHLMITTEL- UND
STAUBABSAUGENHEIT



KÜHLMITTELSYSTEM MIT
MAGNETABSCHIEDER UND AUTOM.
PAPIERBANDFILTER



STAUBABSAUGUNG



KÜHLMITTELSYSTEM MIT
MAGNETABSCHIEDER UND
MANUELLEM PAPIERBANDFILTER



VOLLSTÄNDIG GESCHLOSSENER
SPRITZSCHUTZ (BAUREIHE 10/12/16)



MANUELLE
PARALLELABRICHTUNG



SPANNKRAFTSTEUERUNG MIT
ENTMAGNETISIERUNG



EINFACHER SPRITZSCHUTZ



ELEKTRISCHE
PARALLELABRICHTUNG

EQUIPTOP HOCHPRÄZISIONS-FLACHSCHLEIFMASCHINEN

Innovation . Perfektion . Technologie . Werthaltigkeit



DYNAMISCHE AUSWUCHTVORRICHTUNG



STANZSTEMPEL-
SCHLEIFVORRICHTUNG



DIGITALANZEIGE
FÜR 2 AXSEN



SCHWENKBARER
SCHLEIFSCHEISENSCHUTZ



ERSATZSCHEIBENFLANSCH



HALOGEN-ARBEITSLAMPE



AUSWUCHTSTÄNDER (DOPPELLEINIE)



FREQUENZINVERTER



AUSWUCHTSTÄNDER, ROLLENTYP



MIKRO-QUERVORSCHUB
FÜR BAUREIHE 618/618



ABRICHTVORRICHTUNGEN FÜR
KONKAVES/KONVEXES SCHEIBENFORMEN



MIKRO-TIEFENVORSCHUB FÜR
OBIGE BAUREIHE 1020



ELEKTRONISCHES HANDRAD
FÜR ASD II-TYPEN



PRÄZISIONSSCHRAUBSTOCK



HYDRAULIKÖL-KÜHLSYSTEM

PRÄZISIONSZUBEHÖR

· Bidirektionaler Stanzstempelformer



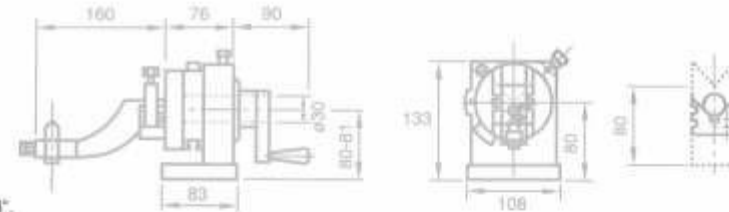
· Stant -Abrichtvorrichtung (optio-nal)



· Unidirektionaler Stanzstempelformer



Stanzstempelschleifvorrichtung bedeutet das Schleifen der Spitze von Standard-Stanzstempeln für präzises und schnellen Arbeiten. Neben Rund-, Radius- und Mehrwinkelstanzstempeln können alle Sonderformen präzise geschliffen werden. Mithilfe der Sondervorrichtungen kann ein konkaves und konvexes Radius- und Winkelabrichten von Schleifscheiben ausgeführt werden. Neben dem Planschleifen kann das Stanzstempelschleifen auch für Inspektionen, Leichtfräsen, Bohrlochaufweitung, Indexierung, Radiusabrichtung und die Bearbeitung von EDM-Elektroden verwendet werden. Der maximale Durchmesser für das Stanzstempelschleifen beträgt 1-1/8".



Stanzstempelschleifen



Radiusabrichtung von Schleifscheiben



Winkelabrichtung von Schleifscheiben



Schleifscheibenabrichtapplikation



Stanzstempel- Schleifapplikation



Hauptparameter:

Mittelhöhe	80 mm
Klemmdurchmesser im V-Schlitz	ø4-ø 30 mm
Hub des V-Blocks	25 mm
Querhub des Gleitstücks	±12,5 mm
Zahnzahl und Scheibengenauigkeit	24-15'±5"
Maximaler Scheibendurchmesser	ø200 mm
Maximaler Radius beim Bogenabrichten	
Konvex	R 45 mm
Konkav	R 100 mm

SPECIFICATIONS

Hinweis:

- Der Hersteller behält sich das Recht vor, zur Verbesserung der Leistung der Maschine Konstruktion, Spezifikation, Mechanismen usw. unausgesprochen zu ändern. Alle hier angegebenen technischen Daten sind unverbindlich.
- ESG-618/18M ★ ESG-818M ★ ESG-1020M Manuelle Ausführung (M, Kugelbahn)
- Artikel mit der Kennzeichnung ★ sind nur für die Typen 2A, 3A, ASD II und TD erhältlich.
- Artikel mit der Kennzeichnung ★ sind nur für die Typen 3A, ASD II und TD erhältlich.
- Artikel mit der Kennzeichnung ★ sind nur für die Typen ASD II und TD erhältlich.
- TD-Bohrer mit PLC und 7.2" Touch Screen Farbdisplay

Ausführliche Spezifikationen finden Sie auf unserer Website:

ESG-4120ASD II (TD) / ESG-6150 ASD II (TD)
 ESG-4200 ASD II (TD) / ESG-8150 ASD II (TD)
 ESG-4250 ASD II (TD) / ESG-8300 ASD II (TD)
 Doppelständer-Schleifmaschinen: ESG-15300 • ESG-15400 • ESG-15500

Bezeichnung		Modell		UF-614 ESG-614	UF-618 / 618M ESG-618 / 618M ESG-1A618 / 2A618	ESG-618ASD II	UF-818M ESG-818 / 818M ESG-1A818 / 2A818	ESG-3A818 ESG-818ASD II	ESG-2A1020	ESG-3A1020 ESG-1020ASD II ESG-1020TD	ESG-2A1224	ESG-3A1224 ESG-1224ASD II ESG-1224TD	ESG-3A1228 ESG-1228ASD II ESG-1228TD	ESG-3A1236 ESG-1236ASD II ESG-1236TD	ESG-3A1632 ESG-1632ASD II ESG-1632TD	ESG-3A1640 ESG-1640ASD II ESG-1640TD	ESG-3A2040 ESG-2040ASD II ESG-2040TD
Tischgröße				152x360mm	152x460mm		203x460mm		254x508mm		300x600mm		305x712mm	305x915mm	406x813mm	406x1020mm	506x1020mm
Max. Schleiflänge	Längs			380mm	480mm		520mm		600mm		600mm		600mm	915mm	813mm	1020mm	1020mm
Max. Schleifbreite	Quer			178mm	178mm		228mm		280mm		300mm		330mm		410mm		500mm
Max. Distanz von der Tischoberfläche zur Spindelmittelachse Größe des				406mm	460mm		Standard column: 500mm Optional high column: 600mm		585mm		Standard column: 630mm Optional high column: 720mm						
Größe des Standard-Magnetspannfutters				152x350mm		200x450mm		250x500mm		300x600mm		300x700mm	300x800mm	400x800mm	400x1000mm	500x1000mm	
Längsbewegung des Tisches	Max. Hub, hydraulisch			480mm		580mm		650mm		760mm		890mm	890mm	890mm	1060mm	1060mm	
	Max. Hub, manuell			400mm		510mm		620mm		730mm		830mm	930mm	930mm	1100mm	1100mm	
	Max. Hub, stufenlos			-	60HZ, 5-28mm/min ; 50HZ, 5-23mm/min		60HZ, 5-25mm/min ; 50HZ, 5-20mm/min		60HZ, 5-25mm/min ; 50HZ, 5-20mm/min		60HZ, 5-25mm/min ; 50HZ, 5-20mm/min		60HZ, 5-25mm/min ; 50HZ, 5-20mm/min		60HZ, 5-25mm/min ; 50HZ, 5-20mm/min		
Quer-Planvorschub	★ Automatische Querkorrektur			-	1-10mm		1-13mm		1-19mm		1-25mm		1-25mm		1-25mm		
	★ Automatische Querkorrektur (Stufenlos)			-	20-320mm/min		20-320mm/min		20-320mm/min		20-320mm/min		20-320mm/min		20-320mm/min		
	★ Max. automatischer Quervorschub			-	180mm		235mm		270mm		310mm		350mm		430mm		510mm
	Max. manueller Quervorschub			190mm	195mm		250mm		300mm		340mm		380mm		460mm		520mm
	Handrad pro Umdrehung			5mm		5mm		5mm		5mm		5mm		5mm		5mm	
	Handrad pro Graduierung			0.02mm		0.02mm		0.02mm		0.02mm		0.02mm		0.02mm		0.02mm	
Vertikaler Einstich der Schleifscheibe	★ Automatischer Einstich			-	ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		ASD: 0.001-0.01mm / ASD II : 0.001-0.05mm		
	★ Stufenvorschub (Jog)			-	0.001mm		0.001mm		0.001mm		0.001mm		0.001mm		0.001mm		
	★ Schneller Vorschub, ca			-	250mm/min		250mm/min		150mm/min		150mm/min		150mm/min		150mm/min		
	★ Langsamer Vorschub, ca			-	6mm/min		6mm/min		6mm/min		6mm/min		6mm/min		6mm/min		
	Handrad, Umdrehung			1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		1 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)	
	Handrad, Graduierung			0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)		0,005 mm ★ ASD II: Min. Anzeigewert: 0,001 mm (kein Hebehandrad)	
Schleifspindelantrieb				60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.		60HZ, 3450R.P.M. ; 50HZ, 2850R.P.M.	
Standardschleifscheibe	Drehzahl			2.0HP		3.0HP		5.0HP		7.5HP		11HP		15HP		22HP	
	Nennleistung			2.0HP		3.0HP		5.0HP		7.5HP		11HP		15HP		22HP	
	Durchmesser			203mm		203mm		304mm		304mm		355mm		355mm		355mm	
	Breite			12.7mm, MAX.19mm		19mm, MAX.25mm		31.75mm		31.75mm		50mm		50mm		50mm	
Hydraulikmotor	Bohrung			31.75mm		31.75mm		76.2mm		76.2mm		127mm		127mm		127mm	
	Nennleistung			1HPx6P		2.0HPx6P		2.0HPx6P		2.0HPx6P		3.0HPx6P		3.0HPx6P		3.0HPx6P	
	Planvorschubmotor			40Wx6P		80Wx6P		80Wx6P		80Wx6P		80Wx6P		80Wx6P		80Wx6P	
	Hebemotor			40Wx4P		80Wx6P		80Wx6P		80Wx6P		1/4HPx6P		1/4HPx6P		1/4HPx6P	
Benötigte Fläche		Benötigte Gesamtfläche	1600x1133x1610 mm	18100x1133x1660 mm		18100x1285x1680 mm		2400x1450x1750 mm		2700x1600x1850 mm		2950x1970x2050 mm	3550x1970x2050 mm	3290x2200x2050 mm	4020x2200x2050 mm	4500x2200x2100 mm	
Gewicht	Nettogewicht, ca.			835KGS	820KGS	850KGS	1170KGS	1205KGS	1780KGS	1810KGS	1950KGS	1990KGS	3020KGS	3330KGS	3400KGS	4000KGS	4800KGS
	Bruttogewicht, ca.			755KGS	970KGS	1000KGS	1340KGS	1375KGS	2130KGS	2160KGS	2250KGS	2290KGS	3520KGS	3700KGS	4000KGS	4500KGS	5200KGS
Nennleistung, ca.				3.0HP		5.0HP		7.5HP		8 1/4HP		8 1/2HP (Spindle motor:5HP), 11HP (Spindle motor: 7.5HP)		8 1/2HP (Spindle motor:5HP), 11HP (Spindle motor: 7.5HP)		8 1/2HP (Spindle motor:5HP), 11HP (Spindle motor: 7.5HP)	
Verpackungsabmessung		L x B x H	1120x1000x1830 mm	1940x1400x1930 mm	1980x1420x1930 mm	1120x1000x1830 mm	1890x1630x1930 mm	2290x1830x2100 mm	2480x2060x2100 mm	2340x2130x2100 mm	2480x2140x2100 mm	2500x2290x2220 mm	3000x2290x2220 mm	2800x2290x2220 mm	3250x2290x2220 mm	3500x2290x2220 mm	

ÜBER EQUIPTOP

- 1988 Gründung der „EQUIPTOP MACHINERY CO., LTD.“ mit Spezialisierung auf die Entwicklung von Hochpräzisions-Flachsleifmaschinen.
- 1990 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Flachsleifmaschinen der Baureihen ESG-618 und 818 ASD. Einsatz von PC-CAD zur Optimierung der Konstruktion und der Entwicklung.
- 1992 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Flachsleifmaschinen der Baureihen ESG-1228 und 1236 ASD.
- 1993 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Flachsleifmaschinen der Baureihen ESG-1632 und 1640 ASD.
- 1995 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Flachsleifmaschinen der Baureihen ESG-1020 und 1224 ASD. CE-Zeichen-Zertifizierung von AMTRI CE in England erhalten.
- 1997 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen ADX-Baureihen ESG-2448 bis 2480 mit digitaler Positionierung und Jog-Vertikalvorschub mit 0,5 µm Supermikrosteps für noch präzisere Oberflächen. Ausrüstung der Flachsleifmaschinen mit Ständern mit hochverschleißfesten, linearen, vorgespannten Führungsbahnen der Klasse H.
- 1998 Erhalt der ISO 9002-Zertifizierung durch DNV, Niederlande.
- 1999 Investition in die „NANJING EQUIPTOP PRECISION MACHINERY CO., LTD.“ als Zweigniederlassung in China.
- 2000 Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen ADX-Baureihen ESG-3260 bis 32120 mit intelligenter digitaler Positionierung. Erhalt der CE-Zeichen-Zertifizierung von DNV.
- 2001 Erhalt der ISO 9000-Zertifizierung von Bell. Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Schleifmaschinen in NC-Ausführung mit intelligenter digitaler Positionierung.
- 2002 Feierliche Eröffnung des neuen Werkes. Die neue Firma hat eine Fläche von mehr als 13.000 m². 160 Millionen Dollar wurden in diesen neuen Hauptsitz investiert. Erfolgreiche Entwicklung der neuen komplexen Schleifmaschinen, womit EQUIPTOP in den Hochtechnologiebereich eintritt. Umbenennung des Unternehmens in „EQUIPTOP HITECH CORP.“
- 2003 Erhalt der ISO 9001-Zertifizierung. Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Schleifmaschinen der Baureihe ASD II mit digitaler Positionierung. Entwicklung der ACUMEM-Schleifmaschinen mit Supermikrovorschubsteuerung und automatischem Schleifscheibenabrucht- und -ausgleichssystem.
- 2004 Gründung der Zweigniederlassung Wu Hsi-Shuai Hung Precision Machinery LTD zur Ausweitung des chinesischen Marktes. Entwicklung der 3-Achsen vollautomatischen Flachsleifmaschinen der Baureihen ESG-6120 - 8300 ASD II, Auslegertyp.
- 2005 Verleihung des Preises „Taiwan Precision Product“ für die Herstellung der NC-Oberflächenprofil-Schleifmaschine.
- 2006 Entwicklung der Gewindeschneidmaschine ETM 510 APC mit automatischem Palettenwechselsystem und der Doppelständer-Schleifmaschinen mit Tischgrößen 1500 x 3000 bis 1500 x 5000.
- 2008 Doppelständer-Schleifmaschinen mit Tischgrößen 1500 x 3000 bis 1500 x 5000.
- 2009 Entwicklung der CNC-Rundsleifmaschine der Baureihen EG24 und EG36.
- 2010 Aufrüstung der Baureihen ASD II auf den TD-Typ. Mit PLC Farb-Touch-Screen.



Nationale Patente:

- Normalachsiger Längsbewegungsmechanismus der Oberflächenschleifmaschine.
- Normalachsiges Antriebssystem mit Steuernemen
- Positionierungs- und Vorschubmechanismus mit zwei Motoren
- Normalachsiges Antriebssystem mit Steuernemen für den Tisch der Oberflächenschleifmaschine.
- Grob- und Mikrosteuerungsmechanismus für die Tischgeschwindigkeit
- Oberflächenschleiftisch mit Umkehrkonstruktion
- Riementriebmechanismus für den Oberflächenschleiftisch.
- Mehrform-Schleifmaschine.
- Staubsammler.

- Kühlmittel- und Staubeinheit
- NC- und CNC-Mehrfachformwerkzeuge
- Wärmereduzierendes Motorgebläsesystem
- Synchronisiertes Bearbeitungssystem.
- Staubsammler mit Turbinenschaukelbauweise für die Oberflächenschleifmaschine.
- Konstruktionsverbesserungen für Staub- und Kühlmittelsystem für die Oberflächenschleifmaschine

Deutsche Patente:

- Sicherheitshandradssystem.



EQUIPTOP HITECH CORP.

- TEL: +886-4-25576060
- FAX: +886-4-25569677.25575866

NO.500, SAN FENG RD., HOULI HSIANG, TAICHUNG, TAIWAN, R.O.C.

- e-mail: equiptop@ms18.hinet.net
- <http://www.equiptop.com.tw>