

深孔珩磨机床 Deep hole honing machine



本机床是专门用于精加工各种液压油缸、汽缸等圆柱形深孔零件的设备。经本机床加工零件孔径精度达1T7级以上，表面粗糙度达Ra0.2-0.4μm。该机床还可以进行局部珩磨，以便修正零件的维度和椭圆。

该机床配备触摸屏和PLC，交流伺服电机，磨杆箱采用无级调速，换向平稳，调速方便，容易保证孔径尺寸精度和减轻劳动强度。

本机床在珩磨过程中，砂条和工件始终保持恒压，使砂条进行强力磨削，保证了深孔加工的高效率，对一般圆柱形深孔零件，粗镗后进行粗精珩磨，若使用冷拔钢管，可直接进行强力珩磨，改变了深孔加工多工序的传统工艺方法，有效地提高了生产率。被珩磨零件材质为铸铁和各类钢材，合格淬硬后的工件。本机床的冷却系统，采用三级过滤，充分保证了冷却液的清洁度。本机床的控制集中于电气操纵中心进行，操作方便，安全可靠。

本机床既能承担大批量生产，又能满足单件小批量工件加工的需要，是深孔工件精加工的理想设备。可根据客户要求定制各种变形产品

This machine is specially for all kinds of cylinder shaped workpiece, after worked by this machine, the accuracy up to IT7, surface roughness up to Ra0.2-Ra0.4μm. This machine can be part honing also, so as to repair the parts.

This machine equips touching screen and PLC, AC servo motors, honing box stepless speed, steady and easy to operate.

主要技术规格及性能 Main technical specification

技术规格 Technical specification	参 数 (Tech)		
	2M2125	2M2135	2M2150
珩孔直径范围 honing diameter range	φ 40- φ 250	φ 40- φ 350	φ 80- φ 500
珩孔最大深度 Honing Max. depth	12000	12000	12000
中心高度center height	320	400	460
夹持工件直径范围 clamping workpiece diameter range	φ 60- φ 350	φ 60- φ 420	φ 80- φ 650
磨杆箱主轴转速范围 honing box spindle speed range	10-260r/min2档无极	10-260r/min2档无极	5-130r/min2档无极
磨杆箱往复速度范围 honing box move back and forth speed range	1-18m/min	1-18m/min	1-18m/min
磨杆箱电机功率 honing box motor power	7.5kW(变频电机)	7.5kW(变频电机)	11kW(变频电机)
外进油/内进油 External oil furnish/Inner oil furnish	40L/min	40L/min	40L/min
冷却箱容积 coolant pump volume	600L	600L	950L
电机功率 Motor power	0.75 kW	0.75kW	0.75kW
外进油/内进油 External oil furnish/Inner oil furnish	0.25/0.55 kW	0.25/0.55 kW	0.25/0.55 kW
往复电机功率 back and forth motor power	4.3Kw	4.3Kw	4.3kW