

数控双端面磨床介绍

公司介绍：

沈阳海默数控磨床是一家具有 12 年生产及数控机床加工经验的技术团队，成功研发生产磨床，数控磨床、数控内圆磨床、数控单端面磨床、数控双端面磨床、数控硬车床等数控磨床先进设备，完善的生产工艺、严格的质量保证体系、守信的供货周期、周到的售前售后服务，是您选购数控磨床（数控内圆磨床、数控单端面磨床，数控双端面磨床、配套 CBN 砂轮）和数控车床（数控硬车床、数控专机、配套 CBN 刀具）的首选合作伙伴！



二、数控双端面磨床图片



三、数控双端面磨床工作原理：

数控双端面磨床采用双工位工作台，同时加工零件上下两个平行的端面，可实现粗、精磨削一次完成，能够磨削各类圆形、非圆形等任意形状的零件。机床加工精度高、表面光洁度好，适合高精密端面零件的批量加工。

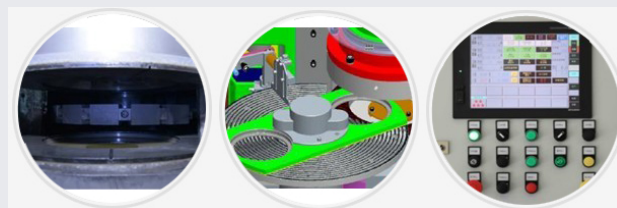
磨削时：数控双端面机床采用摆臂切入式磨削对双工位的工件进行上下两个端面的磨削，并可配有自动上下料系统，非磨时间大大缩短，加工节拍可达 10 秒-15 秒，实现工件的快速加工。

修整时：利用记忆工件加工的个数实现上、下砂轮轴自动补偿，利用参数的设定实现上下砂轮自动修整，保证磨削时砂轮的品质，使加工工件的质量得到有效保障。

数控双端面磨床加工工件视频：<http://www.cbnmachine.com/shipinxinshang/148.html>

四、数控双端面磨床结构：

数控双端面磨床由主轴、砂轮、修整器、主动测量仪、操作控制系统组成。



修整器

双工位加工区

操作界面

1. 主轴

砂轮主轴采用高精度、高刚性的推力角接触球轴承和双列圆柱滚子轴承进行定位和支承，带动 CBN 端面磨砂轮磨削，提高磨削效率与磨削质量；

2. 端面磨砂轮

优化配置的 CBN 端面磨砂轮。CBN 端面磨砂轮具有高硬度、高耐磨性、高寿命、高导热性、环保等优点，提高机床的加工能力、保证机床加工精度的稳定性、提高生产效率；

3. 导轨

主轴进给采用矩形贴塑滑动导轨进行导向，具有导向精度高，承载能力强，抗振性好等优点；

4.操作系统

可视化触摸操作、图解说明更为人性化，新手很容易掌握，操作性强；实时监控工件加工过程的相关信息，自动记忆生产数据等信息。具有数据采集、数据统计等功能，且可对信息进行检索，便于生产管理。

五、数控双端面磨床系统配置：

主动量仪在线监测系统、磨削监控系统、修整监控系统、自动上下料系统、磨削冷却系统、油雾吸收系统

六、可加工工件：

数控双端面磨床同时可加工上下两个平行端面。



七、应用领域：

数控双端面磨床主要应用于空调压缩机、轴承、齿轮、汽车零部件、液压件等行业，及其它难加工材料零件。

八、数控双端面磨床技术参数：

项目	规格	项目	规格
磨削工件最大外径尺寸	Φ 140mm	磨头电机功率	11kw
磨削工件高度尺寸	2-50mm	机床总功率	26kw
磨头主轴最高转	1450rpm	平面度	≤2 μ m
砂轮/直径	CBN/305mm	平行度	≤2 μ m
磨头进给速度	0.003-3.125mm/s	尺寸精度	≤2 μ m
工件卡盘转速	0-104rpm	表面粗糙度	≤2 μ m
加工节拍	10-15s	机床外形尺寸	1100*1500*2000mm



沈阳海默数控机床有限公司

沈阳海默数控机床有限公司

地址：沈阳市浑南新区世纪路 25 号

联系人：安小姐

联系电话：13897957519

网址：www.cbnmachine.com

地址：沈阳市浑南新区世纪路 25 号 网址：www.cbnmachine.com

电话：024-83787198

联系人：安小姐

手机：

13897957519