

提供非标异型缸体珩磨加工，圆度直线度可在0.02mm以内。

产品名称	提供非标异型缸体珩磨加工，圆度直线度可在0.02mm以内。
公司名称	无锡市聚森液压机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:内圆磨床 品牌:聚森 重量:2500 (kg)
公司地址	无锡市惠山区洛社镇红明村洛神路18#
联系电话	15190208635 13921527982

产品详情

类型	内圆磨床	品牌	聚森
重量	2500 (kg)	主电机功率	11 (kw)
外形尺寸	1680*1480*2800 (mm)	加工精度	高精度
砂轮转速	160 (rpm)	最大磨削尺寸	0.005 (mm)
控制形式	数控	适用范围	通用
适用行业	冶金	布局形式	立式
安装形式	落地式	作用对象	五金
产品类型	全新	是否库存	是
型号	JS-HM1000		

无锡聚森液压机械有限公司专业提供珩磨外加工业务，针对不同材质的油缸，缸套，衬套等进行精珩磨，精度尺寸在0.01mm以内，表面粗糙度ra0.2一下，同轴度、椭圆度都可以保证在0.01mm以内。

珩磨的工作原理 珩磨时，油石上的磨粒以一定的压力、较低的速度对工件表面进行磨削、挤压和刮擦。砂条作旋转运动和上下往复运动，使油石上的磨粒在孔表面所形轨迹成为交叉而不重复的网纹，与内孔磨削相比，珩磨参加切削的磨粒多，分布在每粒磨粒上的切削力非常小。珩磨的切速低，仅为砂轮磨削速度的几十分之一，在珩磨过程注入一定量的专用冷却液，使工件表面得到充分冷却，不会烧伤内孔表面，加工变形层薄，故能得到较细表面粗糙度。珩磨头与机床主轴采用浮动连接，以保证余量均匀，由于油石很长，珩磨时工件的凸出部分先与油石接触，接触压力较大，使凸出部分很快被磨去，直至修正到工件表面与油石全部接触。因此，珩磨能够修正前道工序产生的几何形状误差和表面波纹度误差，（珩磨可以修正前道工序的误差有：圆度 圆柱度 表面波纹度），但不能修正轴线位置误差。

热烈欢迎你来我司参观指导及洽谈业务！