

# 深孔立式珩磨机，属高精度

产品名称	深孔立式珩磨机，属高精度
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:聚森液压 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	聚森液压
重量	2500 ( kg )	主电机功率	22.5 ( kw )
外形尺寸	1680*1480*6000 ( mm )	加工精度	高精度
砂轮转速	150 ( rpm )	最大磨削尺寸	0.01 ( mm )
控制形式	半自动	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-HM1800		

### 立式珩磨机性能说明

一、立式珩磨机的特点1.高效率低劳动强度，、珩磨孔径(  $\phi$  30mm--  $\phi$  500mm )、长度1000范围广，占地面积小。2.立式珩磨可以达到其它加式方法无可代替的圆度公差(0.02mm以下)及光洁度ra0.2以下).二、控制1.采用plc全液压半自动控制.故障自动检测,维修方便快捷。(根据不同客户定)珩磨加工是加工内孔的一种非常有效的加工方法，特别是立式珩磨不但生产率高，加工精度也很高，立式珩磨自导向性能好，避免了卧式珩磨切削温度高，排屑困难、容易堵塞、磨耗加剧，自重心偏移影响风孔圆度并且能够避免和修正加工孔的几何形状偏差，近年来已经得到很多应该厂家的认可，经过多年的不断改进及创新，基本上实现了半自动化控制，并采用机动装夹，使生产效率得到了提高，减小劳动强度，所以立式珩磨应用越来越广泛。一、珩磨是用4~6根油石组成的珩磨头在内孔进行作往复运动，光整加工。珩磨不但生产率高，并且加工精度也很高，一般尺寸精度可达it5~it6级，表面粗糙度可达0.8~0.1 $\mu$ m，并且能修正孔的几何形状偏差。并可以使内孔形成一定角度的交差网纹，大大的提高了内孔及零部件的使用寿命。为进一步提高珩磨生产率，珩磨工艺朝着强力珩磨、自动控制尺寸的自动珩磨、电解珩磨和超声珩磨等方向发展。二、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。

三、影响珩磨质量和生产率的因素 要获得理想的珩磨效果，除选用先进的、质量好珩磨设备、工具及正确选用油石材料和粒度、冷却液等。珩磨时采用工艺参数对加工质量和生产率也有很大的影响。

四、结束语珩磨的应用范围很广，可加工铸铁，淬硬的钢件，但不宜加工易堵塞油石的韧性金属零件，珩磨可以加工孔径为 30 ~ 250mm的孔，行程4米以上的深孔，因此，珩磨工艺广泛应用于液压油缸、冷拔管加工、模具、注塑机械、汽车、拖拉机、煤矿机械、机床和军工等生产部门。