

经济型CS-QMK1412A超精密内外园气静压数控磨床

产品名称	经济型CS-QMK1412A超精密内外园气静压数控磨床
公司名称	洛阳传顺机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:中国传顺 重量:2300 (kg)
公司地址	中国 (河南) 自由贸易试验区洛阳片区高新开发区延光路火炬园A座521室
联系电话	13693837841

产品详情

“cs-qmk1412a超精密内外园气静压数控磨床”采用气静压工件电主轴、气静压内圆砂轮电主轴，无形电磁工件夹具（或气动夹具）前后气静压顶尖，高精度光栅尺及精密数控系统，以及内孔自动测量仪在线检测，实现闭环控制系统，使整机达到圆度0.2um，圆柱度0.5um的加工精度。具体技术参数如下：

技术特点：

本机床获得国家发明专利，专利名称：一种气静压金属零部件的内或外圆超精密磨床。专利证书号：z l 2011 1 0213261.8。

本机床适用于圆柱外圆、内孔、端面，多阶圆柱外圆、内孔、端面磨削加工。

该磨床采用气静压工件电主轴、气静压内圆砂轮电主轴(0-8万转/分)、以及高精度光栅尺、及德国西门子或fanuc二轴高精度数控系统，三级精密过滤器组成超精密气静压万能磨床的加工轴系。使整机达到圆度0.2um，圆柱度0.5 um的加工精度。

工件采用无形电磁工件夹具或气动卡盘以及专用卡盘和前后气静压顶尖等多种安装方式。无形电磁工件夹具安装方式，具有自动找心、装卡快捷方便、精度高，适合批量加工等特点。可选配前后气静压顶尖具有装卡快捷方便、精度高（旋转精度0.1um），工件顶尖孔不需研磨精车即可等优点。另外也可用卡盘或弹簧卡头装夹工件。

砂轮架进给和工作台移动均采用交流伺服电机通过进口滚珠丝杠驱动。

内圆砂轮安装方式采用瑞士高精度er16弹簧夹头，或直杆式砂轮杆。

工件主轴、砂轮主轴采用台达系列变频控制器实现无级调速。

可选配意大利马波斯内孔自动测量仪在线检测，实现闭环控制。

该磨床在气路、水路进口处加有压力传感器，具有过流、过载、气压低于下限、以及冷却水断流等故障报警保护功能。并且具有和上位机通讯功能（rs-485）。

整机主要技术参数表

产品名称	cs-qmk1412a超精密内外圆气静压数控磨床	
专利	国家发明专利，专利名称：一种气静压金属零部件的内或外圆超精密磨床。专利证书号：zl 2011 1 0213261.8	
型号	cs-qmk1412a	
最大磨直径范围(mm)	100	
最大磨长度范围(mm)	350	
磨削孔径范围(mm)	2 ~ 80	
最大磨削孔深(mm)	80	
工件头架回转角度(度)	30	
加工精度	圆度(μm)	0.2
	圆柱度(μm)	0.5
	表面粗糙度(ra/μm)	0.01
主轴精度	内圆砂轮电主轴	旋转精度 < 0.1um，轴头径向跳动 0.1um，轴向窜动 0.2um
	工件轴	旋转精度 < 0.1um，轴头径向跳动 0.1um，轴向窜动 0.2um
砂轮电主轴	高刚度气静压电主轴，转速范围4000--80000转/分，1.5kw，台达交流变频调速器。砂轮采用直杆连接安装方式，配多组。	
工件轴	高精度气静压主轴，交流无级调速，调速范围0--1000转/分。气动卡头、或电磁式无心夹具等装卡方式进行加工。	
砂轮轴动平衡装置	砂轮轴配有在线式动平衡仪，可对砂轮做精密动平衡。	
自动测量仪在线检测	选配意大利马波斯内孔自动测量仪在线检测，实现闭环控制。	
磨架	进给	砂轮架进给和工作台移动均采用交流伺服电机通过滚珠丝杠驱动。
	x轴(mm)	最大行程220，分辨率0.1 μm
	z轴(mm)	最大行程350，分辨率0.5 μm
数控进给系统(μm)	采用德国西门子或日本三菱二轴高精度数控系统，分辨率为0.1 μm。	
手轮每格进给量(mm)	0.0001	
电主轴冷却水箱及水泵	独立冷却水箱及水泵	
切削液水箱及水泵	独立水箱及水泵	
外部参数	工作气压0.5 ~ 0.8mpa，电源380v，50hz，整机功率8kw	
	外形尺寸1940 × 1360 × 1300mm（含底座及电器箱），净重2300kg	

本产品的类型是万能磨床，品牌是中国传顺，重量是2300（kg），主电机功率是2.2（kw），外形尺寸是1940*1360*1300（mm），加工精度是超精密，砂轮转速是80000（rpm），最大磨削尺寸是外径100，内孔直径2-80（mm），控制形式是数控，适用范围是通用，适用行业是精密零部件加工，布局形式是卧式，安装形式是落地式，作用对象是五金，产品类型是全新，是否库存是否，型号是经济型CS-

QMK1412A , 售后服务是有 , 主轴形式是气静压