

# 瑞士内孔磨床

产品名称	瑞士内孔磨床
公司名称	沈阳海默数控机床有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:海默 型号:品牌
公司地址	辽宁省沈阳市浑南新区世纪路 2 5 号
联系电话	18240314635

## 产品详情

您生产车间现在用的是瑞士内孔磨床吗？订单量大了您是不是要考虑购买新的设备，您还想选择瑞士的吗？是不是觉得国产的设备效率跟不上，精度达不到要求，稳定性不是很好，无法满足客户的要求，而且还容易砸了自己的品牌。沈阳海默数控机床有限公司生产的内孔磨床引进日本东洋的技术，内孔磨床的主要零部件均选用进口，结合有海外经验的技术研发团队，生产的数控内孔磨床可达进口同等水平，经过行业内的客户的合作，已获的令人满意的客户认证。

### 沈阳海默数控内孔磨床优势简析

数控内孔磨床采用进口知名品牌电主轴及其他核心零件，保证磨床加工精度及稳定性，正常情况下保证24小时工作，持续一年不会出现问题。

数控内孔磨床效仿日本东洋数控磨削技术，保证超快加工节拍，10s-30s（粗精加工一步完成）。

数控内孔磨床机身具备高刚性，保证砂轮告诉旋转时机身稳定运行，精度经验合格率100%。

数控内孔磨床可配备全套自动化装置，如自动上下料（配备机械手），主动在线检测，砂轮自动修整。

数控内孔磨床配备进口品牌数控系统模块，添加自主研发的可示教系统软件，达到非技术人员也可熟练操作的目的。

数控内孔磨床采用我公司自主研发cbn砂轮，修正一次可加工数百件工件，一个cbn砂轮可加工8000件工件，大大降低砂轮修整时间及砂轮消耗的成本。

数控内孔磨床属于沈阳海默研发的高端机床，在满足工件加工高精度、高效率、高成品率的基础上只需要一个员工进行全部生产操作，大大节省人力成本。

数控内孔磨床加工案例：

浙江某摩托车配件生产企业

加工工件：摩托车凸轮轴链轮；

加工精度圆度、圆柱度：4  $\mu\text{m}$ ；

加工节拍：15s（粗精加工一步完成）；

产品一致性合格率：99.95%。

磨床技术参数：

项目	规格
磨削方式	数控振荡磨削
工件支撑方式	卡盘
可磨削表面	通孔、盲孔、阶梯孔、锥孔、锥面、端面
修整方式	金刚石滚轮修整
磨削工件内径	10 ~ 100mm
磨削工件长度	10 ~ 125mm
可装夹工件外径	8 ~ 200mm
工件中心高	1113mm
工件主轴转速	220 ~ 2000r/min
工件主轴箱旋转角度	$\pm 25^\circ$
横向工作台行程	120mm

横向进给速度	0.4 ~ 333,330 $\mu$ m/s
纵向工作台行程	400mm
纵向进给速度	0.2 ~ 333,330 $\mu$ m/s
机床总重量	约6.5t
机床占用空间(长 × 宽 × 高)	3680 × 2730 × 2410

欢迎访问官网：[www.haimomc.com](http://www.haimomc.com) 服务热线：4006-024-905

手机：18240314635

邮箱：18240314635@163.com 在线答疑qq：1978141164/2724209881

沈阳海默数控机床有限公司诚邀您的莅临！！！！