

异型件立轴双端面磨床



异型件立轴双端面磨床

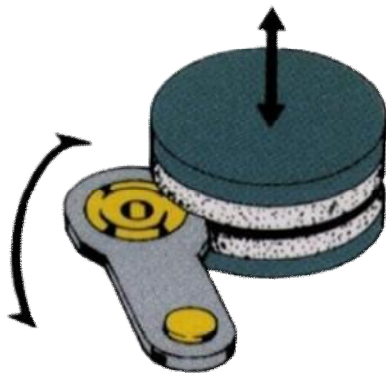
适用于各种异性工件双端面磨削；
 加工厚度低至 1mm；
 尺寸公差、行为公差均保证在 2μm 以内；
 保证 CPK1.33 以上。

专注细节 注重品质

三菱操作系统；
 摆臂切入式磨削方式；
 零部件及电器元件采用国际知名品牌；



双端面磨削原理



摆臂切入式双端面磨削原理；
 双工位加工提高加工效率；
 保证尺寸精度及行为精度在 2 微米以内；

异型工件双端面磨削结果

材质：304 不锈钢

工件厚度：3.1mm

工件长度：80mm

尺寸公差：0.003mm

平行度：0.002mm

平面度：0.002mm

光洁度：Ra0.8 μ m



高精度设备检测

三坐标检测；

粗糙度仪；

圆柱度仪；

气动量仪；

异型工件双端面磨削视频:

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/421.html>