

VVT 链轮双端面磨床

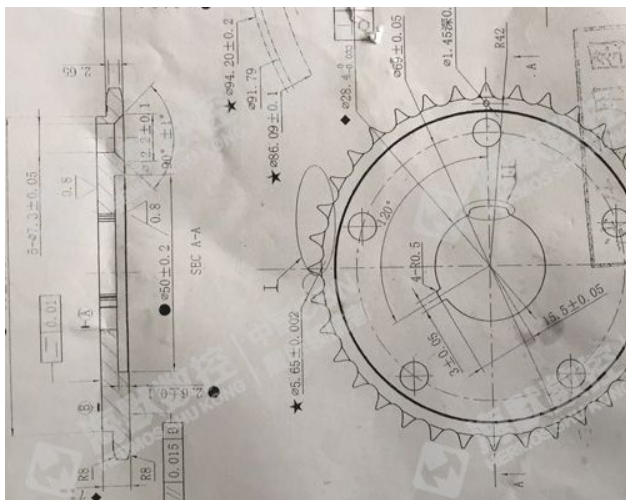
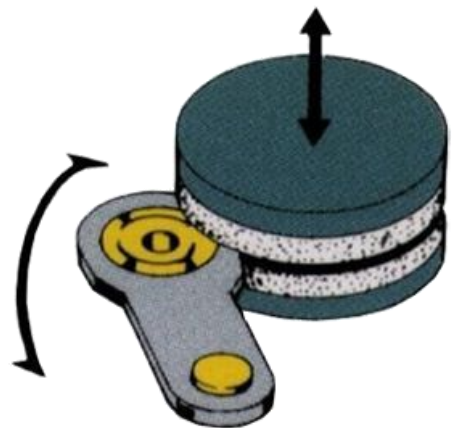


链轮双端面磨床

可加工 VVT 链轮等粉末冶金工件；
同时可磨削上下两个平行的端面；
加工平行度、平面度、尺寸公差可达 $2\mu\text{m}$ ；

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；
尺寸精度及行为精度在 2 微米以内；



VVT 链轮加工要求

外径：69mm；
内孔：28.4mm；
厚度：7mm；
平面度：0.01mm；
平行度：0.015mm；
表面粗糙度： $Ra0.8\mu\text{m}$ ；

加工结果

- 工件名称：VVT 链轮;
- 外径：69mm；
- 平行度：3 μ m；
- 平面度：3 μ m；
- 粗糙度：Ra0.3 μ m；
- 加工节拍：13 秒（可继续优化）；



高精度设备检测

- 三坐标检测；
- 粗糙度仪；
- 圆柱度仪；
- 气动量仪；

自动上下料

- 可实现自动上下料；加工效率更高！
- 可实现机床与机床之间的连线需求；



沈阳海默数控机床有限公司

加工链轮双端面磨削视频

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/455.html>



海默数控
HERMOS SHU KONG

中国CBN
磨床领航者

www.cbnmachine.com³ 13998172351