

油泵外转子双端面磨床



CBN 砂轮双端面磨削

沈阳海默双端面磨床加工油泵外转子时一改原来粗磨、精磨工序将原来的粗磨和精磨工序合并，并采用 CBN 砂轮磨削，为强力磨削双端面磨床，采用修整块修整，加工产品尺寸精度更稳定，加工效率更高，海默双端面磨床加工产品尺寸精度 $2\mu\text{m}$ 以内，形位精度 $2\mu\text{m}$ ，同时保证 CPK1.33 以上！



摆臂切入式双端面磨削

沈阳海默在加工油泵外转子时采用双端面磨削原理中精度最好的摆臂切入式双端面磨削原理，保证油泵外转子的精度，并采用伺服电机进给，保证油泵外转子的厚度尺寸公差，尺寸厚度可以控制在 $2\mu\text{m}$ 以内。



粉末冶金外转子加工

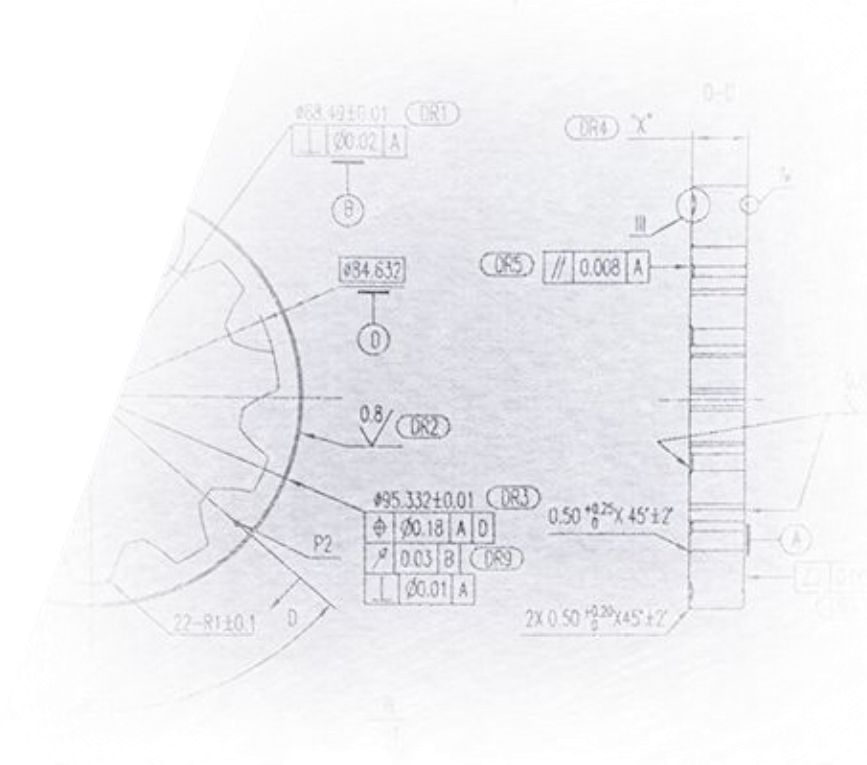
工件厚度尺寸 $\pm 0.0025\text{mm}$;

CPK1.33 以上 ;

加工节拍 12 以内 ;

24 小时生产 ;

自动上下料 ;



海默双端面磨床磨削油泵外转子视频

沈阳海默双端面磨床加工粉末冶金油泵外转子加工节拍 11.6s , 后续可继续优化。



了解粉末冶金油泵外转子双端面磨削视频 :

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/460.html>



外转子双端面磨削结果

工件材质：粉末冶金；

工件厚度：12.578mm；

工件外径：95.33mm

平行度：0.002mm；

平面度：0.002mm；

粗糙度：Ra0.4 μ m

加工节拍：11s；