

空调压缩机活塞滚套内圆磨床



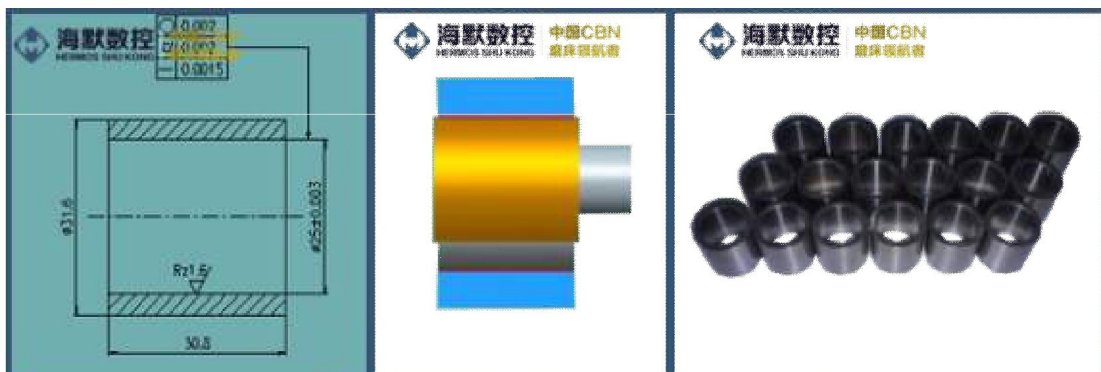
一、空调压缩机活塞内圆磨床采用双支点吸盘式装夹，利用数控振荡磨削方式。工作台由 X 轴和 Z 轴组成。采用伺服电机通过滚珠丝杠传动。采用 CBN 砂轮进行磨削，利用金刚石滚轮进行修整。同时配有自动上下料装置及在线检测装置。

二、空调压缩机活塞内圆磨床设备参数：

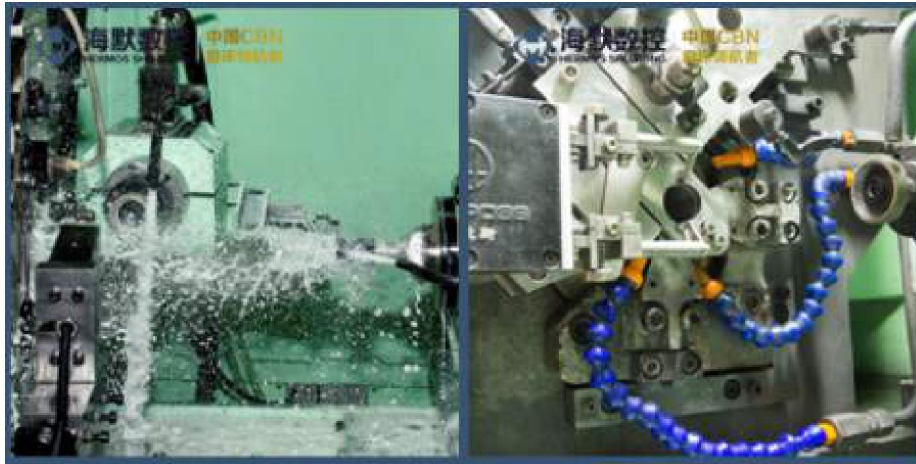
项目	规格	项目	规格
磨削方式	数控振荡磨削	工件中心高度	1113mm
工件支撑方式	双支点+电磁吸盘	中间主轴转速	220~1500r/min
可磨削表面	通孔、盲孔、阶梯孔、端面	中间主轴箱旋转角度	±25°
修整方式	金刚石滚轮修正	横向工作台行程	400mm
磨削工件内径	φ10~120mm	纵向进给速度	0.2~333,330μm/s
工件磨削长度	φ10~40mm	机床总重量	约6.5T
可装夹工件外径	φ20~130mm	机床尺寸	3410*2730*2410

三、空调压缩机活塞加工案例：

1.加工图纸及加工原理：



2、活塞内圆磨床加工细节：



3、空调压缩机活塞加工视频：

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/195.html>

4、空调压缩机活塞加工结果：

项目	名称或要求
客户	空调压缩机企业
工件名称	空调压缩机活塞
工件材料	NiCrMo合金铸铁
工件硬度	HRC45-50
加工余量	Φ0.27mm
圆度	2μm
圆柱度	2μm
粗糙度	Rz1.6
尺寸稳定性	CPk1.33
加工节拍	30s
修整周期	50件