

薄壁件内圆磨床

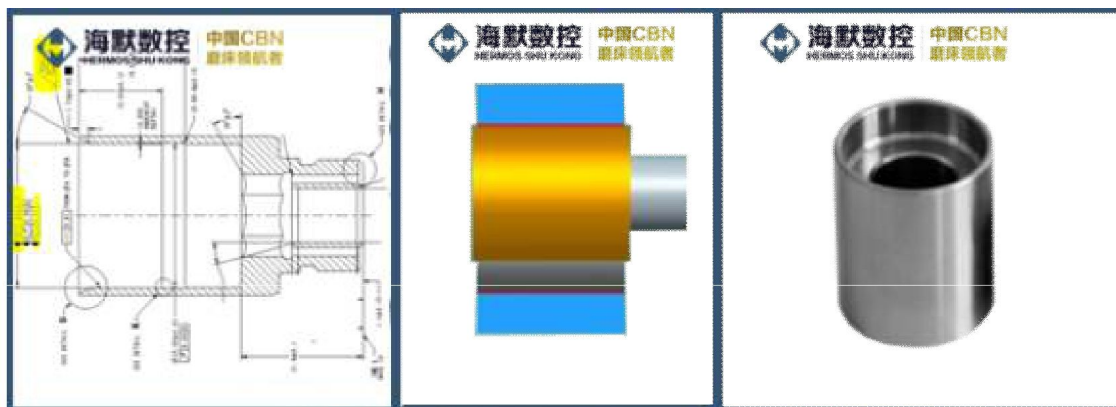


一、薄壁件内圆磨床：薄壁件内孔加工一直是内孔磨削的最大难点。由于工件壁厚较薄，相对刚性较低。

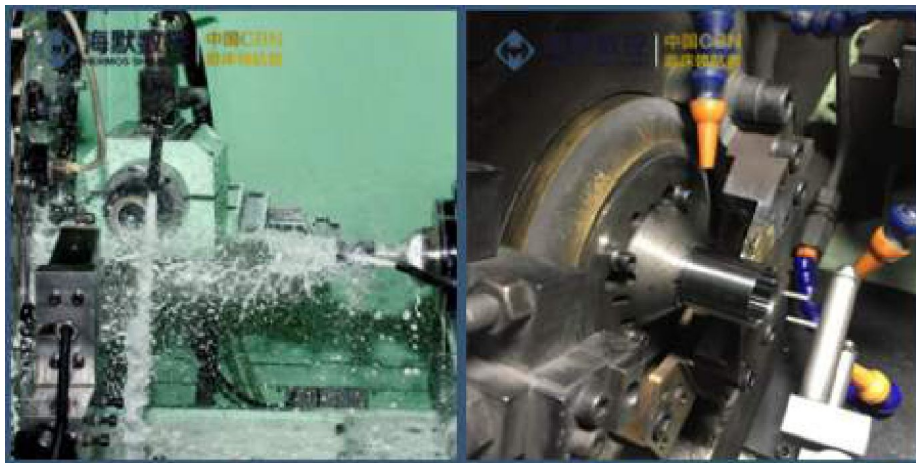
工装装夹条件、磨削参数等都会引起薄壁件的变形。沈阳海默内圆磨床在装夹工装及磨削参数等方面不断进行优化，解决了一般薄壁件内孔磨削变形问题。下面给大家介绍一下沈阳海默加工薄壁工件的一个案例。

二、薄壁件内圆磨床加工案例：

1.薄壁工件图纸及加工原理：



2.薄壁件内圆磨床细节图：



3.薄壁件检测图片：



4.薄壁件内圆磨削加工视频：

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/368.html>

5.薄壁件内圆磨削结果：

项目	名称或要求
客户	汽车集团公司
工件名称	中型护圈座
工件材料	42CrMo
工件硬度	HRC34-40
加工余量	0.07mm
圆柱度	0.002mm
端跳动	0.02mm
粗糙度	Ra0.1 μ m
尺寸稳定性	CPk1.33
加工节拍	35s

