

粉末冶金内转子单端面磨床

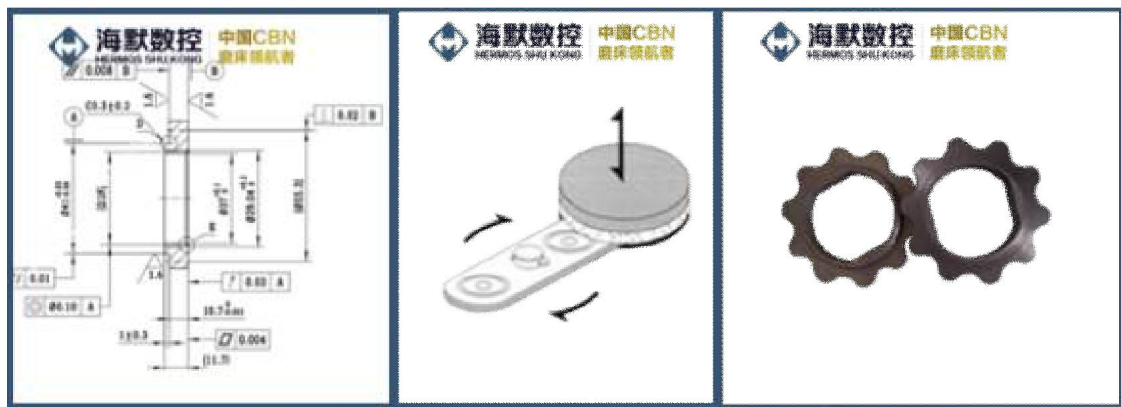


一、粉末冶金 HS 内转子单端面磨床

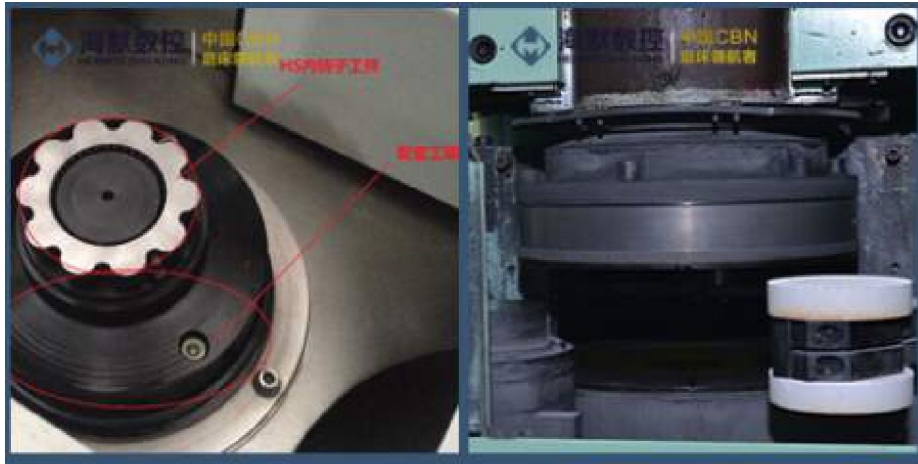
沈阳海默单端面磨床采用矩形贴塑滑动导轨，承载能力强，抗震性好，采用主轴进给传动采用蜗轮副及滚珠丝杠等精密传动副，使主轴进给更加平稳和精确。进给轴重复定位精度 $<1\mu\text{m}$ 。海默单端面磨床采用双工位工作台，并配有自动上下料装置，大大缩短了非磨削时间，加工节拍可达 10-15s。

二、粉末冶金 HS 内转子单端面磨床磨削案例：

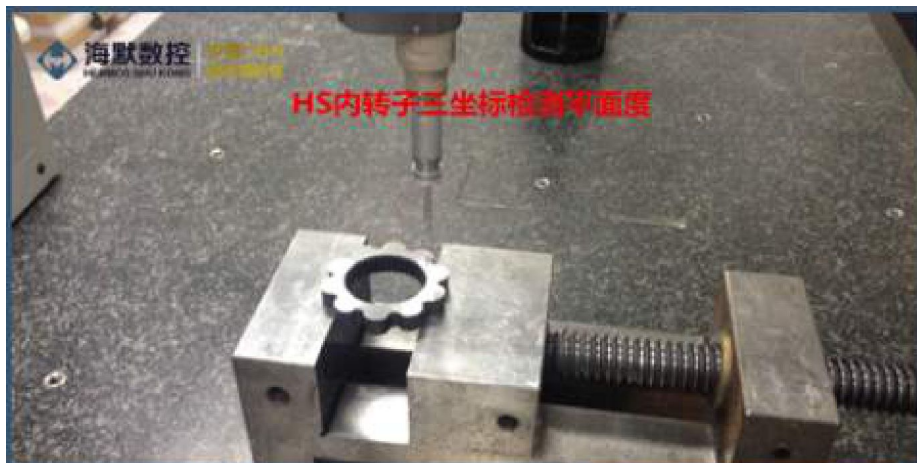
1.粉末冶金 HS 内转子图纸及加工原理：



2.粉末冶金 HS 内转子单端面磨床细节图：



3.粉末冶金 HS 内转子检测图片：



4.HS 内转子单端面磨削视频：

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/363.html>

5.粉末冶金 HS 内转子单端面磨削结果：

项目	名称或要求
客户	粉末冶金企业
工件名称	内转子
工件材料	粉末冶金
工件硬度	HRC 20
外径	60.7mm
厚度	11.7mm
加工余量	Φ0.1
平面度	3 μm
粗糙度	Ra0.4
加工节拍	7s

6.东睦现场使用情况：

目前东睦粉末冶金采用海默单端面磨床磨削粉末冶金工件，匹配中科 CBN 端面磨砂轮，加工效率可达 7s 每件。磨削粉末冶金工件的 CBN 端面磨砂轮成本控制在 3 分钱每件。



了解更多 CBN 端面磨砂轮:<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/>