

油泵外转子双端面磨床



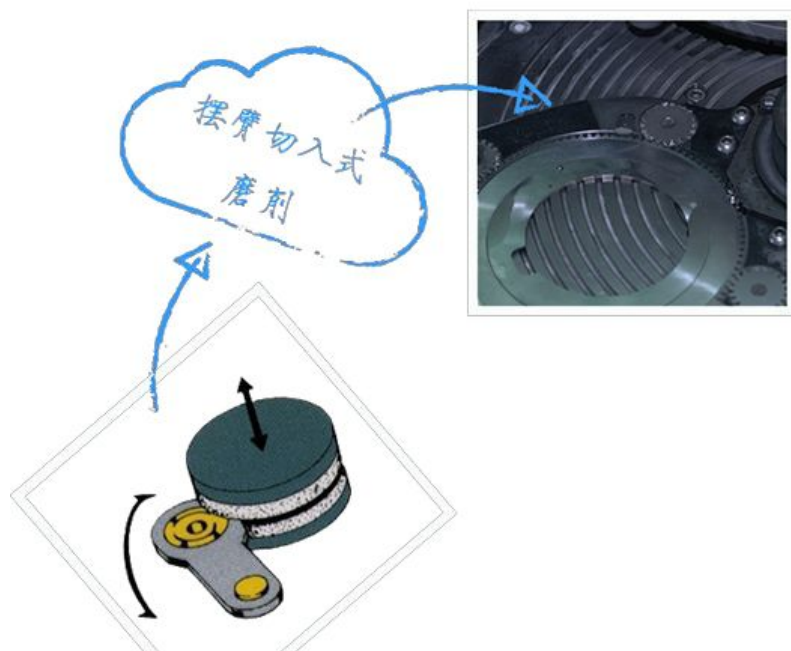
CBN 砂轮双端面磨削

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。



自动上下料；

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>

2



海默数控
HERMOS SHU KONG

中国CBN
磨床领航者

www.cbnmachine.com  **15002490087**



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；



海默数控
HERMOS SHU KONG

中国CBN
磨床领航者

www.cbnmachine.com



15002490087