



德州冠鲁精密机械制造有限公司
Dezhou Guanlu Precision Machinery Co., Ltd.

深孔珩磨机床 Deep hole honing machine



本机床是专门用于精加工各种液压油缸、汽缸等圆柱形深孔零件的设备。经本机床加工零件孔径精度达IT7级以上，表面粗糙度达Ra0.2-0.4 μ m。该机床还可以进行局部珩磨，以便修正零件的维度和椭圆。

该机床配备触摸屏和PLC，交流伺服电机，磨杆箱采用无级调速，换向平稳，调速方便，容易保证孔径尺寸精度和减轻劳动强度。

本机床在珩磨过程中，砂条和工件始终保持恒压，使砂条进行强力磨削，保证了深孔加工的高效率，对一般圆柱形深孔零件，粗镗后进行粗精珩磨，若使用冷拔钢管，可直接进行强力珩磨，改变了深孔加工多工序的传统工艺方法，有效地提高了生产率。被珩磨零件材质为铸铁和各类钢材，合格淬硬后的工件。本机床的冷却系统，采用三级过滤，充分保证了冷却液的清洁度。本机床的控制集中于电气操纵中心进行，操作方便，安全可靠。

本机床既能承担大批量生产，又能满足单件小批量工件加工的需要，是深孔工件精加工的理想设备。
可根据客户要求定制各种变形产品

This machine is specially for all kinds of cylinder shaped workpiece, after worked by this machine, the accuracy up to IT7, surface roughness up to Ra0.2-Ra0.4 μ m. This machine can be part honing also, so as to repair the parts.

This machine equips touching screen and PLC, AC servo motors, honing box stepless speed, steady and easy to operate.

深孔机床制造专家 We Are Deep Hole Machine Expert

主要技术规格及性能 Main technical specification

技术规格 Technical specification	参 数 (Tech)		
	2M2125A	2M2135A	2M2150A
珩孔直径范围 honing diameter range	φ 40- φ 250	φ 40- φ 350	φ 80- φ 500
珩孔最大深度 Honing Max. depth	12000	12000	12000
中心高度center height	250	350	450
夹持工件直径范围 clamping workpiece diameter range	φ 60- φ 350	φ 60- φ 450	φ 60- φ 650
磨杆箱主轴转速范围 honing box spindle speed range	25-250r/min2档无极	25-250r/min2档无极	25-250r/min2档无极
磨杆箱往复速度范围 honing box move back and forth speed range	3-20m/min	3-20m/min	3-20m/min
磨杆箱电机功率 honing box motor power	7.5kW(变频电机)	11kW(变频电机)	15kW(变频电机)
磨头扩张液压系统油泵流量 honing head expand hydraulic system oil pump flow	12.5L/min	12.5L/min	12.5L/min
磨头扩张液压系统油泵最大工作压力 honing head expand hydraulic system oil pump Max.working pressure	4MPa	4MPa	4MPa
冷却泵流量 coolant pump flow	100L/min	100L/min	100L/min
冷却箱容积 coolant pump volume	950L	950L	950L
磨头扩张液压系统油泵电机率 honing head expand hydraulic system oil pump motor power	1.1kW	1.1kW	1.1kW
冷却泵电机功率 coolant pump motor power	1.5kW	1.5kW	1.5kW
往复电机功率 back and forth motor power	5.5Kw	5.5Kw	7.5kW