

*deep*hone
卧式珩磨机

 Gehring



 Advanced Honing Technology

高效生产

格林运用现代化技术进行全新设计。

格林卧式珩磨机-deephone系列。机床高效、均衡、紧凑设计。

机床采用更经济的方式对工件的内孔和外圆进行珩磨，比如：精密缸和伸缩缸加工。

一旦投入使用，机床的高效性和实用性将被体现。

由于机床和刀具的交货期都大大地被缩短，致使交钥匙销售变得更有优势。

经济型设备

高性能驱动系统和高精密进给单元的配置相信会是您生产线上性价比最高的设备。

伺服电机主轴驱动，电机最大功率为9.7千瓦。

三档变速箱最大转速能达到375 rpm。通过伺服电机和链轮进行行程驱动。

在整个行程方向配有位置传感器为确保了刀具退回以及刀具能达到最大的行程。

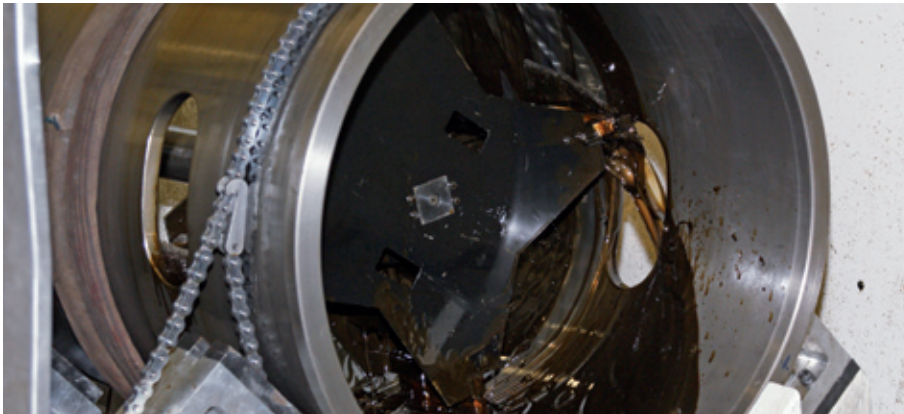
在一台机床上可进行内孔珩磨和外圆珩磨

deephone系列机床提供了一个全新的概念，即在一台机床上可进行内孔珩磨或者外圆珩磨。

取代了外圆磨，通过外圆珩磨能达到更高的质量要求。

适合不同材料的加工。比如：铝缸体镶薄壁缸体进行珩磨，这已不再是一种挑战。

若您进一步比较，您会发觉相对于磨床，购买deephone系列机床会更合算。



珩磨时配有保护衬套



外部珩磨加工

技术参数		内部珩磨					外孔珩磨				
公称直径	mm	25-1000					100-300				
主轴驱动	kW	5.5 (9.7 最大)					9.7				
最大转速	1/min	10-375					10-375				
行程驱动	kW	4.7 (9.7 最大)					5				
行程速度	m/min	40					40				
涨刀系统	kW	0.4					0.9				
最大珩磨余量	cm ³ /h	approx. 1400 (根据材料和工件几何形状)					approx. 800 (根据材料和工件几何形状)				
行程长度	mm	2000	3000	4000	5000	6000	8000	10000	12000	15000	
空间要求 (深 x 高)	cm	160 x 200 (带有冷却单元为 240 x 200)									
空间要求 (宽)	cm	825	1025	1225	1425	1625	2025	2425	2825	3425	
净重	kg	3500	3900	4500	5100	6300	7200	9000	11000	14000	

在设计 and 装配时保留技术参数的变更和偏差

“帮助”程序使操作更简便

无论是对于一个新手, 还是一个有经验的工程师, 通过“帮助”程序都能使珩磨操作更简便. 输入一些与部件、材料、刀具相关的参数, 工序和加工余量也可被定义, 一旦刀具就位, 即可开始珩磨加工.

工件加工的行程位置和所有其他相关的参数都将自动被计算出.

格林精密刀具

高精度、寿命长是我们刀具的显著特征.

我们的刀具能保证高效、最佳几何形状、最优化表面结构的加工. 格林刀具设计与机床设计间相匹配.

最佳的生产配置

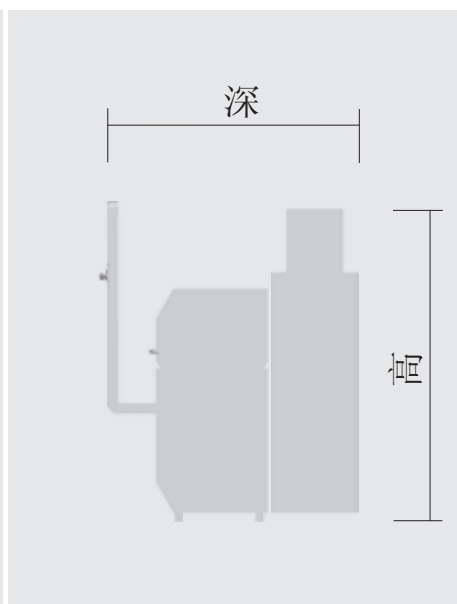
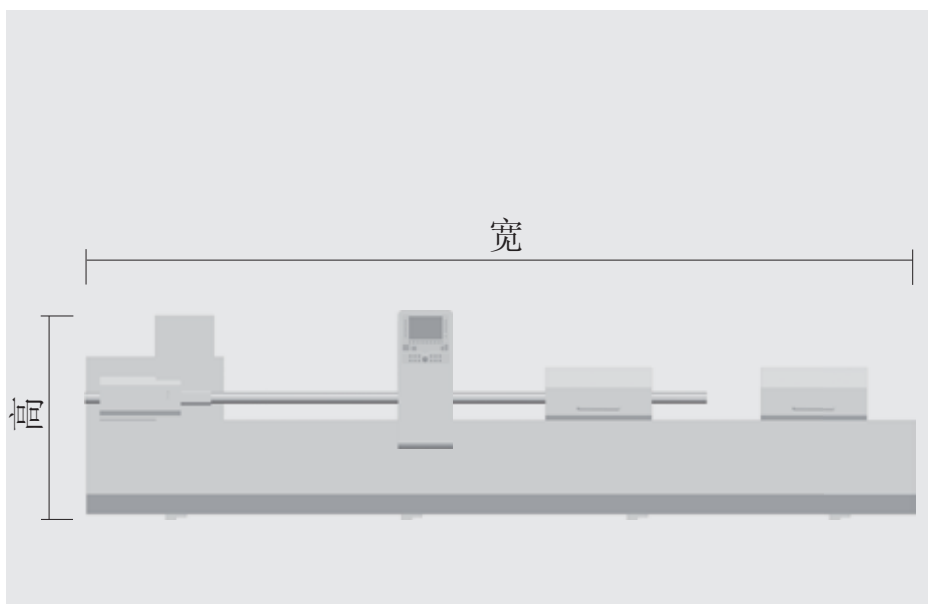
图形操作界面, 快速简便控制
电子机械进给系统
柔性的工件夹紧装置, 配有棱柱支撑和夹紧链, 用于外径尺寸最大可达到360毫米的工件.
手动可收回的刀具支撑
自动珩磨工序
磁过滤, 流量60l/min
转速和行程速度无级可调
安全系统



格林操作面板



高性能的主轴驱动和涨刀系统





可选部件

在deephone系列机床上增加可选部件来满足特殊的要求:

工件外径夹紧范围可最大到1200毫米

特殊夹紧工具

在面板上可选择锥孔珩磨

特殊冷却过滤系统,用于珩磨油或者乳化液

自动可收回的刀具支撑

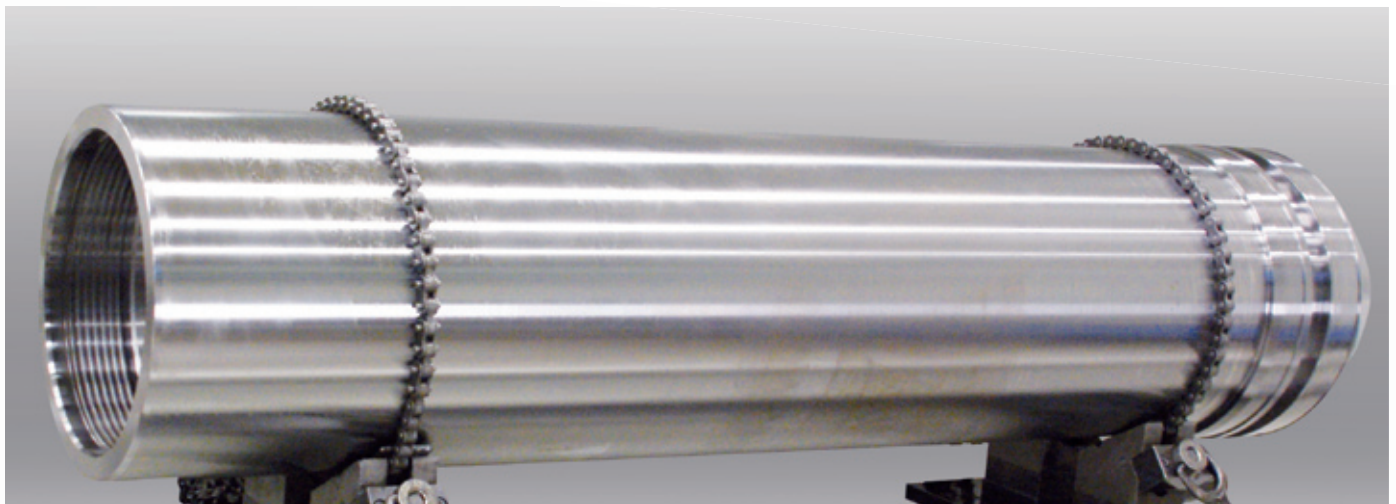
自动形状修正控制

刀具反向旋转,用于最大加工余量,以及优化孔的几何形状

测量用于自动尺寸控制

可使用市场上所有的标准刀具安全保护,比如光栅尺

软件升级,增加数据库调整助手



钢管

相信我们多年的经验以及全球技术的领先!
走更经济化、不断技术创新的道路.