

***solo*hone**  
卧式珩磨机

 **Gehring**



 **Advanced Honing Technology**

## 优化几何形状和表面结构

机床设计适用于传统珩磨的加工。提供了优化几何形状和表面结构的完美条件。

加工孔径范围从50-120毫米，意味着可加工各种类型的缸体，也包括衬套加工。

## 广泛应用

solohone系列机床适合非常广泛的应用。

三种形式：

- Solo LV1: 单主轴设备适合单件生产
  - Solo LV2: 双主轴设备适合小批量生产
  - Solo HV2: 双主轴设备可选配换刀装置和自动上下料系统
- 适合不同批量生产要求：来料加工、车间生产、产品试制
- solohone几乎可集成到任何一种生产线布置中。
- 设备操作简单、维护简便、高效以及价格优惠。
- 而且LV1机床和LV2机床携带电器柜，便于运输。

## 高精密标准化配置大大缩短了交货期

配有固定工作台和带反馈的电子机械涨刀系统作为标准配置

根据您的特殊要求，也可在标准模块基础上增加选项。

根据不同的工件，选择相应的夹具和加工工序。

由于高精密标准化配置，缩短了交货期，更快捷地提供备品备件。

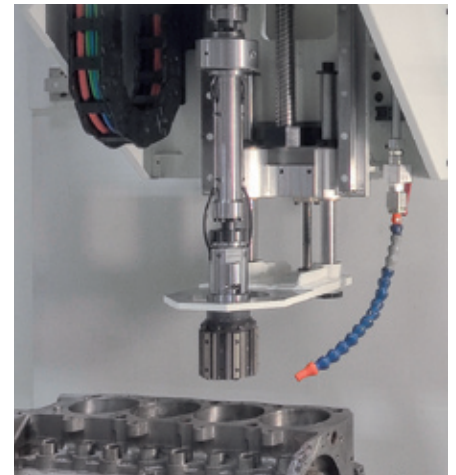
另外机床设计可集成上下料系统。机床寿命长，且价格相当有竞争力。



发动机



Solo LV2



Solo LV1

技术参数		Solo LV1	Solo LV2	Solo HV2
行程长度	mm	600	600	600
公称直径	mm	50 - 125	50 - 125	50 - 125
主轴驱动		交流同步电机	伺服电机	伺服电机
最大转速	1/min	150 - 450	150 - 450	150 - 450
扭矩	Nm	3,7	4	4
行程驱动	kW	滚珠丝杠	滚珠丝杠	滚珠丝杠
行程速度	m/min	30	30	30
行程加速度	m/s <sup>2</sup>	30	30	30
空间要求 (宽 x 深 x 高)	mm	3300 x 2600 x 2100	3200 x 3000 x 2100	3700 x 3600 x 2100
净重	kg	3500	4500	9000
噪音等级		< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)
珩磨控制		Gehring GCU 2.3		

在设计和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。

## 重复加工

“帮助”程序提供了一个易使用的人机界面，称为格林操作面板（GOP）。可存储大量的加工程序和刀具参数。综合加工报告自动选择可重复的加工程序，明显缩短了准备加工程序的时间，因此加工即可马上开始，而没有任何时间的浪费。



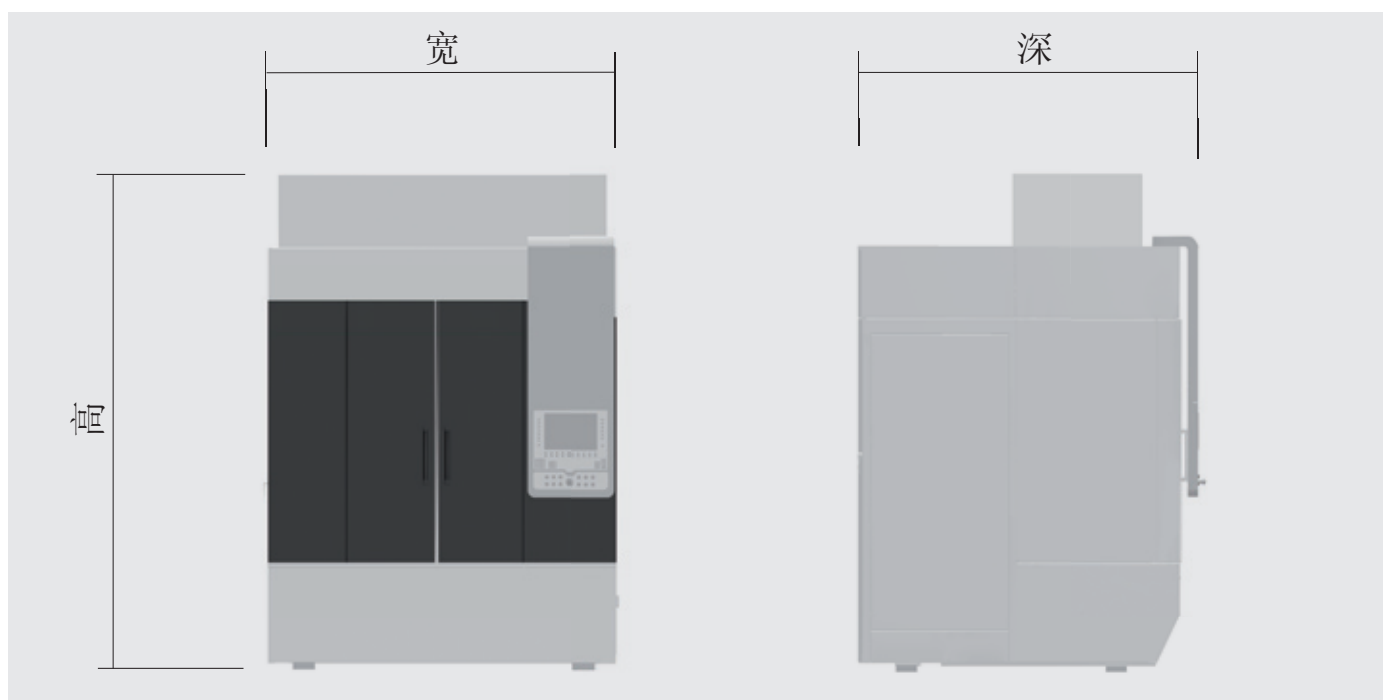
格林操作面板

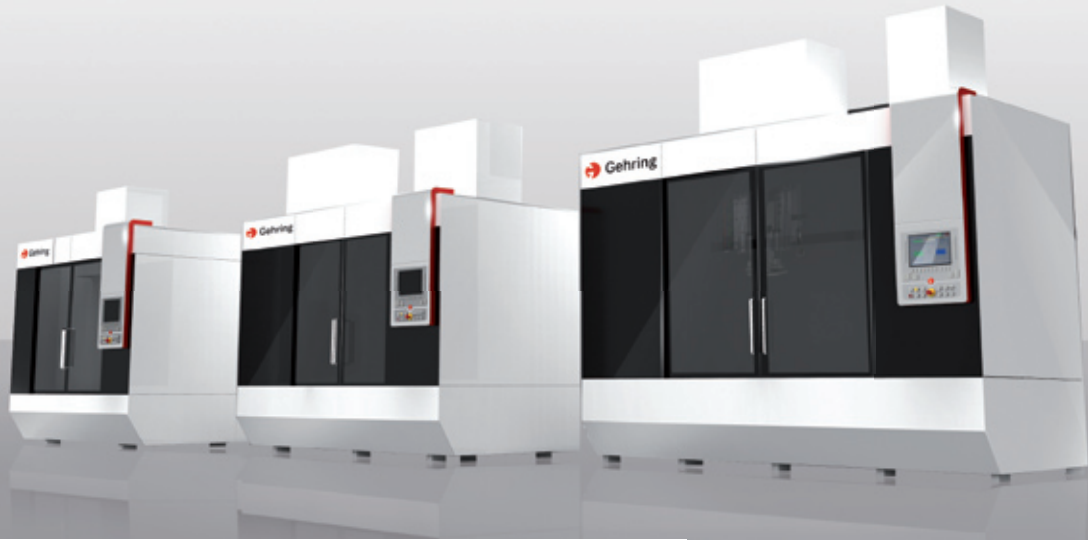


珩磨过程



盲孔加工





## 高精科技与时尚外形设计的完美结合

产品的另一亮点就是高科技与时尚外形设计的完美结合。比如：超扁平的操作面板与强大的图形界面结合，将产生无与伦比的视觉效果。另外操作面板有型的设计，强调了格林不断革新的精神。将最先进的技术与最时尚的设计完美的结合，这也意味着格林将继续沿着成功的道路前行。

## 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。



珩磨刀具

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。