

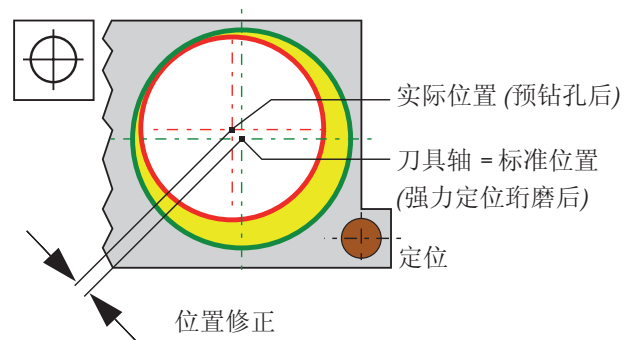
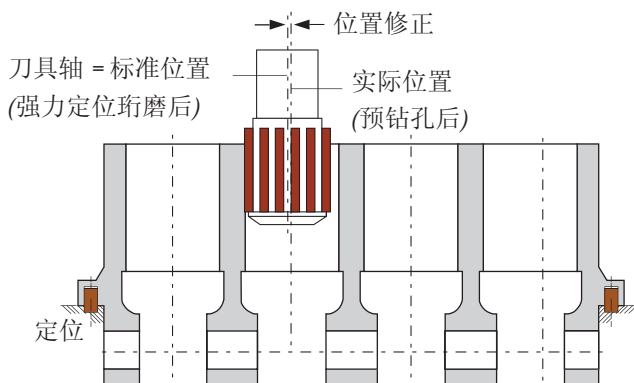
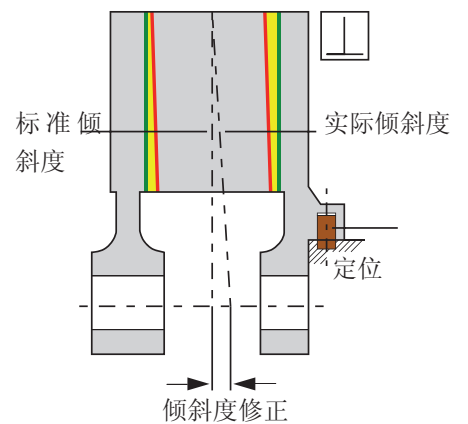
强力定位珩磨用于缩短缸体生产的加工链，还不会损失终端品质。强力定位珩磨取代了精镗和预珩磨，并一步完成。对珩磨过程进行了改变，不仅用以改善尺寸，形状和表面的精度，还用于其他延伸的任务，如垂直度和位置度等的定位精度这些延伸的任务要求有很高的切削能力和定制的加工部件，如刀具和机械传动以及合适的动态加工参数等。

强力定位珩磨的原理

强力定位珩磨除了提高了珩孔的位置精度以外，还提高了尺寸和形状精度。正是因为这个原因，刀具需要安装有很高刚性的主轴上。工件通过定位孔进行定位，在强力定位珩磨时，孔的位置根据刀具轴位置改变。刀具接着进入孔，并进行局部切割，随着切削量不断增加，对孔机械加工过程逐步进行全面的切割。并对切割位置和垂直度的精度进行调整。



缸孔，左侧图片页：珩磨前的孔位置，右侧图片页：强力定位珩磨开始时的孔位置通过局部切割





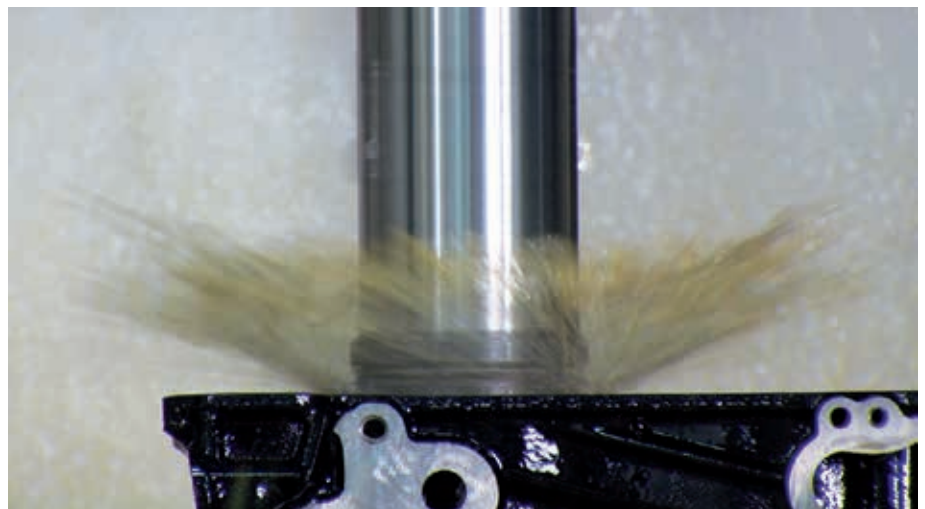
到目前为止的加工链中，一般都是在粗镗以后才进行精镗，紧接着是三个珩磨操作。通过强力定位珩磨，我们现在有可能把粗镗以后的加工过程缩短为 3 个步骤。即强力定位珩，半精珩和精珩。为此，直径中需要最大 0,8mm 的加工余量，而通常的节拍时间 ≤ 30 s。强力定位珩磨尤其在加工已涂层的缸孔时得到了验证。强力定位珩磨的组件为了进行强力定位珩磨，从生产的精度来说，需要一根刚性轴和一个固定的工件夹具。为了达到高切削量，需要很高的切削速度。带耐磨粘结剂的金刚石珩磨石比较经济实用。

在珩磨刀具内的倒角刀具可以为珩孔的上端加工倒角边缘。水溶性的冷却润滑油可以确保刀具充分的散热。

您的收益

采用强力定位珩磨，可以节省整个用于精镗的投资和运行成本的

费用。强力定位珩磨特别适合于对热喷射涂层的加工，当用传统的特殊切割机对其进行加工时，它的使用寿命比较短。而在强力定位珩磨中，刀具磨损后需要重新磨换刀具，这样其使用寿命就比较长。除了缩短了传统的加工链以外，强力定位珩磨还保证了最终工件的加工质量。



强力定位珩磨

作为有着多年经验且业务遍及全球的技术领先者，我们完全值得您信赖！
创新性技术结合经济型思维使我们脱颖而出。



格林机床（上海）有限公司

上海市外高桥保税区富特东二路500号27号厂房第一层B1部位，200131 中国上海

电话：+86 21 50462270 • 传真：+86 21 50462271 • info@gehring-shanghai.com • www.gehring-shanghai.com