

*powertrain*hone
立式珩磨机

 Gehring



 Advanced Honing Technology

高效性

PT系列机床可应用于当今所有的珩磨加工。除传统珩磨外，新的珩磨工艺，包括：强力定位珩和激光珩磨，都可在PT系列机床上得到应用。

机床优质加工和快速切削，不仅优化了工作流程，更提高了生产效率。

机床模块化设计，使柔性最大化，

再加上机床现代化生产的配置，因此机床不仅可作为单机加工使用，同时也可以与生产线相连。标准功能模块化，并结合客户的要求，以达到最佳的效果。

配置远瞻性

简洁紧凑的主轴单元，强有力的行程驱动以及高效的主轴驱动，意味着将柔性加工达到了最高的等级。

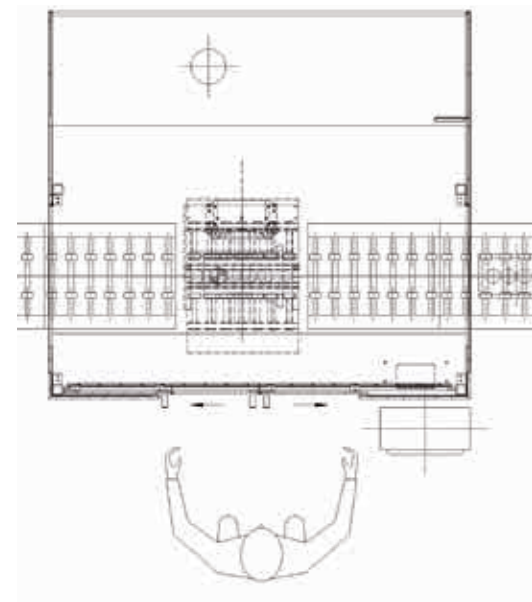
设备适用于不同尺寸范围的加工，加工孔径范围能从68-105毫米。配有带压力传感器的电子机械涨刀系统（EMZ-F），确保能达到最满意的珩磨效果。

配有快速而有效的刀具更换系统，只需要非常短的刀具更换时间。为产品切换或工序切换提供了最佳的解决方案。

适用于所有的发动机缸体加工，包括：直列缸体、V型缸体。



PT模块



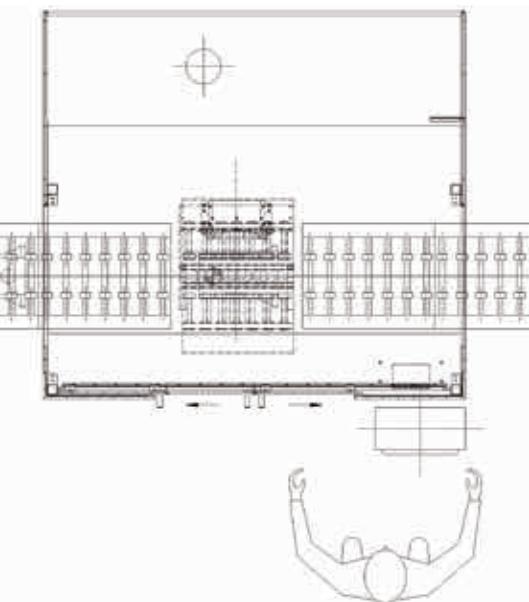
模块连接

技术参数		PT 600 (模块式)	PT 600 (传送式)	PT 500 K (模块式)
行程长度	mm	780	780	500
公称直径	mm	68 - 105	68 - 105	68 - 105
主轴驱动		伺服电机	伺服电机	伺服电机
最大转速	1/min	600	600	2000
扭矩	Nm	最大 140	最大 140	最大 90
行程驱动	kW	滚珠丝杠	滚珠丝杠	滚珠丝杠
行程速度	m/min	40	40	40
行程加速度	m/s ²	30	30	15
空间要求 (宽 x 深 x 高)	mm	2400 x 2200 x 3900	j基于模式 x 4900 (高)	j基于模式 x 4280 (高)
净重	t	约 11	根据材料和工件几何形状	约 11
噪音等级		< 75 dB(A)	< 75 dB(A)	< 75 dB(A)
珩磨控制		Gehring GCU 2.3		

在设计 and 装配时保留技术参数的变更和偏差

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。



PT 600

PT 600已被非常广泛的使用于生产线加工。

若客户没有强力定位珩的加工要求，那么PT 600将成为最佳的选择。

由于省略了强力定位珩加工设计，PT 600有更低的能源消耗设计，设备更为节能。

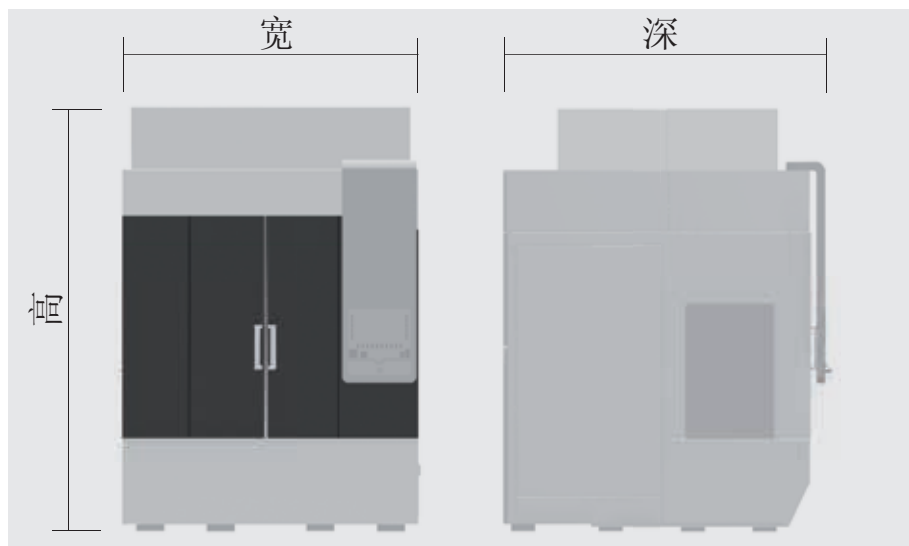
由于机床专用于直列缸体的加工，因此PT600的占地尺寸更小。

PT 600紧凑式机床设计，机床主机携带电器柜，更便于机床的运输。

可选的自动换刀装置，最多可适用于6把刀具。



PT模块中的自动换刀数量可达12把刀具



PT模块中的珩磨单元



左起：传输-模块

技术特点

- 独立可移动的珩磨主轴
- 刚性的主轴轴承（比如：用于强力定位珩）
- 自动刀具更换系统，最多可用于12把刀具
- 快速切削缩短节拍
- 采用标准功能的部件
- 热涂层处理
- 20秒内能去除高到0.5 mm的加工余量
- 当余量为0.4 mm时，切削精度可达到约10 μ m
- 通过刀具进行冷却液供给
- 伺服电机主轴驱动
- 最新的珩磨控制技术结合简单且易操作的操作界面
- 直接压力控制的电子机械进给装置

- 直接在线气动检测装置用于尺寸和形状的控制
- 简洁配置
- 独立模块
- 传输式结构设计或者模块式设计
- 柔性的珩磨主轴数
- 适用于直列缸体和V型缸体
- 配有自动刀具更换系统
- 可与不同的上下料系统相匹配（滚筒带、装卸机、机械手等）

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。



PT系列的珩磨刀具和连刀杆

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。