

*powertrain*hone LSR
精密珩磨机



卓越的珩磨技术

铰珩单元属于缸体PT珩磨范畴，根据客户要求可以设计在单独的机床模块中或是结合在缸体加工的流水线上。铰珩可以高效的精准的对缸体曲轴孔进行加工。伺服电机的驱动配合电子机械式涨刀可以使工件达到最优的加工尺寸。

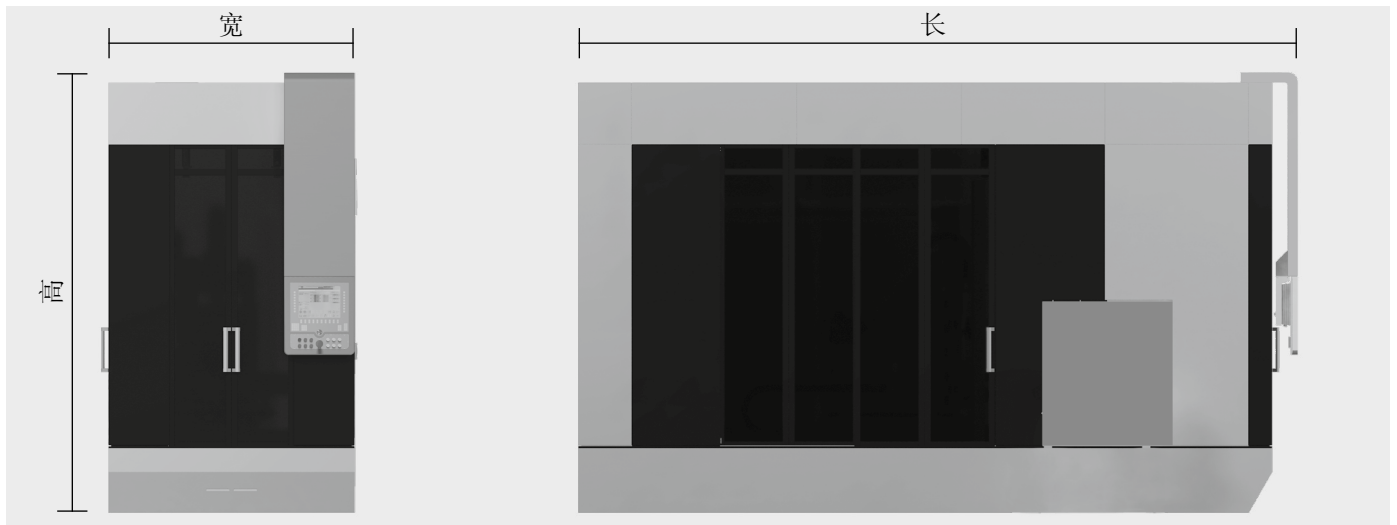
铰珩的珩磨加工提高了缸孔形状和位置的精确度。

较小的公差范围和较高的刀具耐用度使铰珩加工得以表现出色。从而也降低了加工成本。如此的铰珩工艺为未来的高效发动机性能作出了一份贡献。

铰珩加工单元可以选择使用一套或两套珩磨单元，同时也能选择自动换刀系统。和HSK连刀杆相结合可以实现快速换刀，从而提高整体机床性能。



铰珩刀具



技术参数		LSR 2000
行程长度	mm	2000
珩磨直径	mm	45 - 90
转速, 最高	1/min	150
额定功率	kW	5,5
最大行程速度	m/min	20
所需空间 (宽x长x高)	mm	1800 x 6700 x 3300

在设计 and 装配时保留技术参数的变更和偏差

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