

OUTLINE

全自动进行环的底部切削加工和断开加工的专用机。

刀头一边旋转一边前进来加工胎具内固定的环。

顶盖部的形状由安装模板的形状决定。

24929 Group

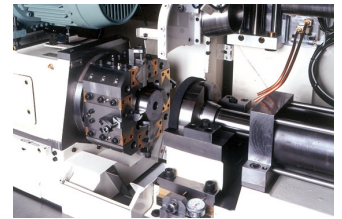
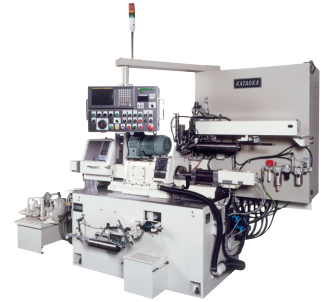
CNC FULL AUTOMATIC PISTONRING BORING MACHINE

IUC-1-NC

6/10-24929

UNDER CUT & INTERRUPTED

● Use	DIESEL / GASOLINE
● Material	C
● Condition	D
● O.D.Range	φ 60 ~ φ 100
● Chucking Breadth	mm(1p.c.s)
● 1-cycle processes	SINGLE
● Machining Profile	



PISTONRING BORING MACHINE 11410 Series 规格一览

规格项目			11410 6/10-24929 IUC-1-NC			
SPEC SHEET 						
加加工种类			间歇式 底部切削			
工件夹持数			多			
工件夹持方式			双压焊方式（两侧移动）			
转盘侧			压接装置			
尾座侧			压接装置			
封口套筒方式			固定式			
构造			卧式			
运转模式	全自动		○			
	半自动					
1个循环加工数			单			
规格	加工能力	环公称直径(φ)	60~100			
	刀架	头数	1			
		电机输出(kW)	1.5			
		转速(rpm)	125~500			
	机械尺寸	L × D × H(mm)	2225×1550×1920			
	机械重量(kg)		约3000			
基本构成	一般	NC	X	×		
		控制轴数	Z	×		
			其他	1		
		装载机		○		
		卸载器		○		
		制动器	内制动器	悬挂轨道（工件推出器）		
			外内制动器	悬挂轨道		
		油压装置		○		
		空压装置		○		
		滑板用强制给油装置		○		
	电气关系	控制盘		○		
		NC装置		○		
	特别					
	标准附属品					
		调平螺栓和平板	○			
		使用调整工具	○			
		机械使用说明书	○			
		N C 使用说明书	○			
基本任选			CE刻划	○		
附加任选						
	C V	断开用模板	○			
		安全防护罩	○			
	A I R	气流	○			
	V	集尘器	○			
		集尘器用罩和管道	○			
	H Y D	油压单元用风扇冷却器	○			
		油压单元用加热器	○			
		油控制器	○			
	E	3色灯信号塔	○			
		4色灯信号塔	○			
机床内检查用照明		○				
空调		○				

夹具起重机安装用平板	○		
夹具起重机	○		
夹具支柱	○		
夹具平板	○		
夹具	○		
刀具	○		
备件1	○		
备件2	○		

附加任选记号 CV:盖 CL:切削液 MC: 油雾回收器D:修整 G:测量装置 AIR:空压装置 V:真空装置 HYD:油压单元 E:电 LUB:润滑油