

OUTLINE

全自动进行环的各种外径形状精细加工的竖式研削机。

只装备了无模板通过型修整。

单心轴同时加工夹紧的多个环。

21400 Group

CNC FULL AUTOMATIC PISTONRING GRINDING MACHINE

PGV-160

6/16-21400

O.D. PROFILE

● Use DIESEL/GASOLINE

● Material C S

● Condition W

● O.D.Range $\phi 60 \sim \phi 160$

● Chucking Breadth 00mm(p.c.s)

● 1-cycle processes MULTI

● Machining Profile



PHOTO

PHOTO

PISTONRING GRINDING MACHINE 11221 Series 规格一览

规格项目		11221 6/16-21400 PGV-160		
SPEC SHEET				
工件夹持数		多		
工件夹持方式		单侧心轴		
转盘侧		单侧心轴		
尾座侧				
封口套筒方式				
构造		竖式		
运转模式	全自动	○		
	半自动			
规格	加工能力	环公称直径(ϕ)	60~160	
		最大幅度(mm)	30/60	
	1个循环加工数		多	
	转盘	电机输出(kW)	5/9	
		转速(rpm)	35~140	
		电机输出(kW)	7.5	
	磨石头	转速(rpm)	2500~23600	
		主轴构造	角接触	
	机械尺寸	L × D × H(mm)	4219×2397×2180	
	机械重量(kg)		约3500	
基本构成	一般	NC 磨石轴(X)	1	
		控制轴数 移动轴(Y)	1	
		修整轴	1	
		磨石移动轴	○	
		修整装置	金刚石滚筒	
			无模板方式	
		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	通过型修整装置		
		自动金刚石滚筒修整装置		
标准附属品	模仿修整用金刚石刀具		○	
	通过型修整用金刚石刀具		○	
	调平螺栓和平板		○	
	使用调整工具		○	
	机械使用说明书		○	
	NC使用说明书		○	
基本任选	磨石轴油静压主轴		○	
	CBN磨石对应		○	
	CE刻划		○	
附加任选	C V	低压用挡溅防护装置	○	
		高压用挡溅防护装置	○	
	C L	切削液罐	○	
		低压切削液装置	○	
		高压切削液装置	○	
		切削液分离器	○	
		切消液滤过装置	○	
		电磁吸盘分离器	○	
		切削液净化器	○	
		油分离器	○	
		纸滤器	○	
	M C	油雾收集器	○	
		油雾收集器用盖和罩	○	
	D	标准修整装置	○	
		CBN磨石用修整装置	○	
		模仿修整用模板	○	
		金刚石滚筒	○	

G	自动堆积幅度测定装置	○		
	自动外径定尺寸装置	○		
	自动外径定尺寸和堆积幅度测定装置（兼用型）	○		
	接触式传感器检出装置	○		
AIR				
HYD	油压单元用风扇冷却器	○		
	油压单元用加热器	○		
	油控制器	○		
	油静压轴承用油控制器	○		
E	3色灯信号塔	○		
	4色灯信号塔	○		
	手动操作两手启动	○		
	数据登记机能	○		
	RS232C接口	○		
	铁渣防止接近开关	○		
	空调	○		
	心轴	○		
	平衡心轴	○		
	自动磨石动平衡机	○		
	心轴	○		
	油静压轴承用金属（预备）	○		
	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