

## 空调压缩机缸盖内圆磨床



### 一、空调压缩机缸盖内圆磨床

空调压缩机缸盖内圆磨床采用卡盘式装夹方式，利用数控振荡磨削方式。工作台由 X 轴和 Z 轴组成。采用伺服电机通过滚珠丝杠传动。采用 CBN 砂轮进行磨削，利用金刚石滚轮进行修整。同时配有自动上下料装置及在线检测装置。

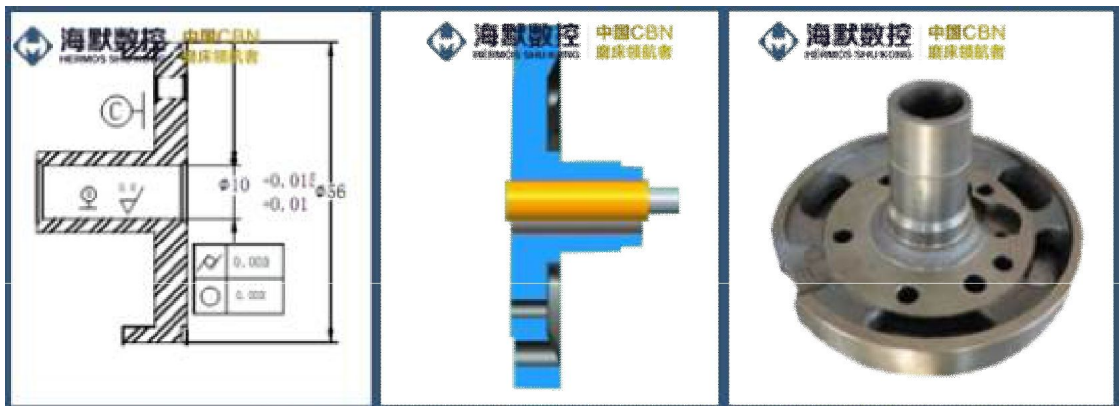
### 二、空调压缩机缸盖内圆磨床设备参数：

项目	规格	项目	规格
磨削方式	数控振荡磨削	工件中心高度	1113mm
工件支撑方式	卡盘	中间主轴转速	220~2000r/min
可磨削表面	通孔、盲孔、阶梯孔、锥孔、锥面、端面、球面	中间主轴箱旋转角度	± 25°
修整方式	金刚石滚轮修正	横向工作台行程	400mm
磨削工件内径	Φ6~100mm	纵向进给速度	0.2~333, 330 μm/s
工件磨削长度	Φ10~125mm	机床总重量	约6.5T
可装夹工件外径	Φ8~200mm	机床尺寸	3680*2730*2410

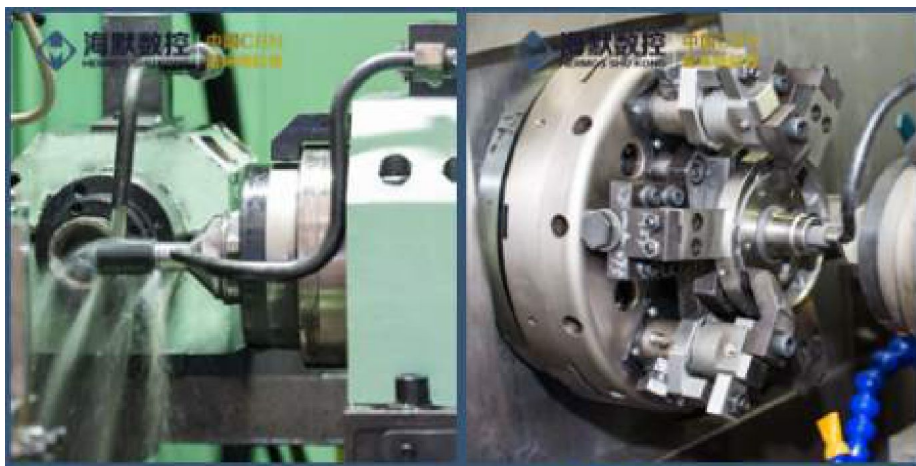
### 三、空调压缩机缸盖加工案例：



1.加工图纸及加工原理：



2、缸盖内圆磨床加工细节：



3、空调压缩机缸盖加工视频：

<http://www.cbnmachine.com/index.php?s=/blog/Article/detail/id/194.html>

4、空调压缩机缸盖加工结果：

项目	名称或要求
客户	空调压缩机企业
工件名称	空调压缩机上缸盖
工件材料	NiCrMo合金铸铁
工件硬度	HRC45-50
加工余量	Φ0.35mm
冷却方式	水冷
长径比	2.6:1
圆度	2μm
圆柱度	2μm
粗糙度	Ra0.4
加工节拍	30s

