XINTIECHENG

鑫 铁 城

北京鑫铁城精密机械有限公司

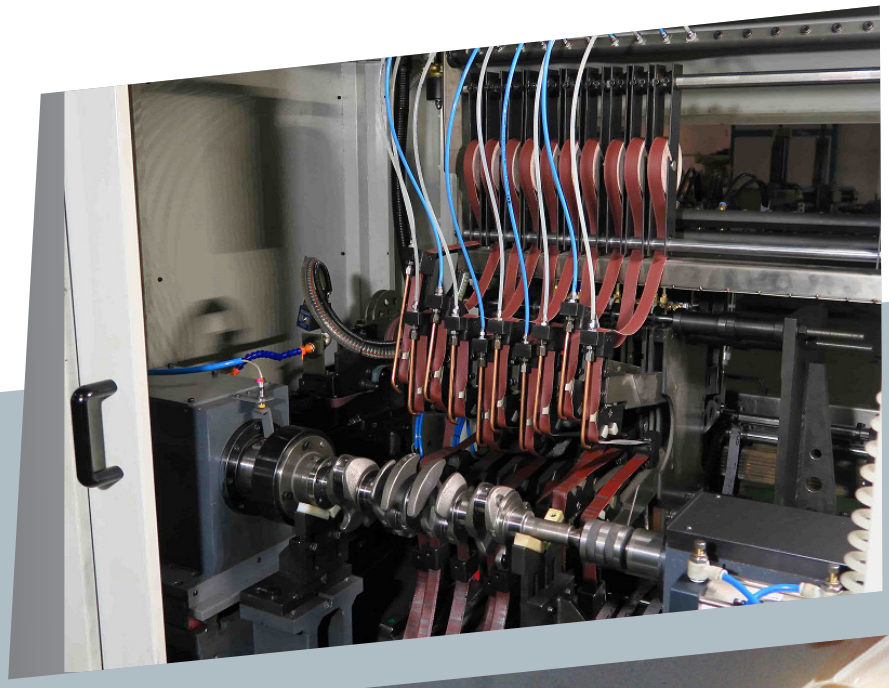
XINTIECHENG
鑫铁城

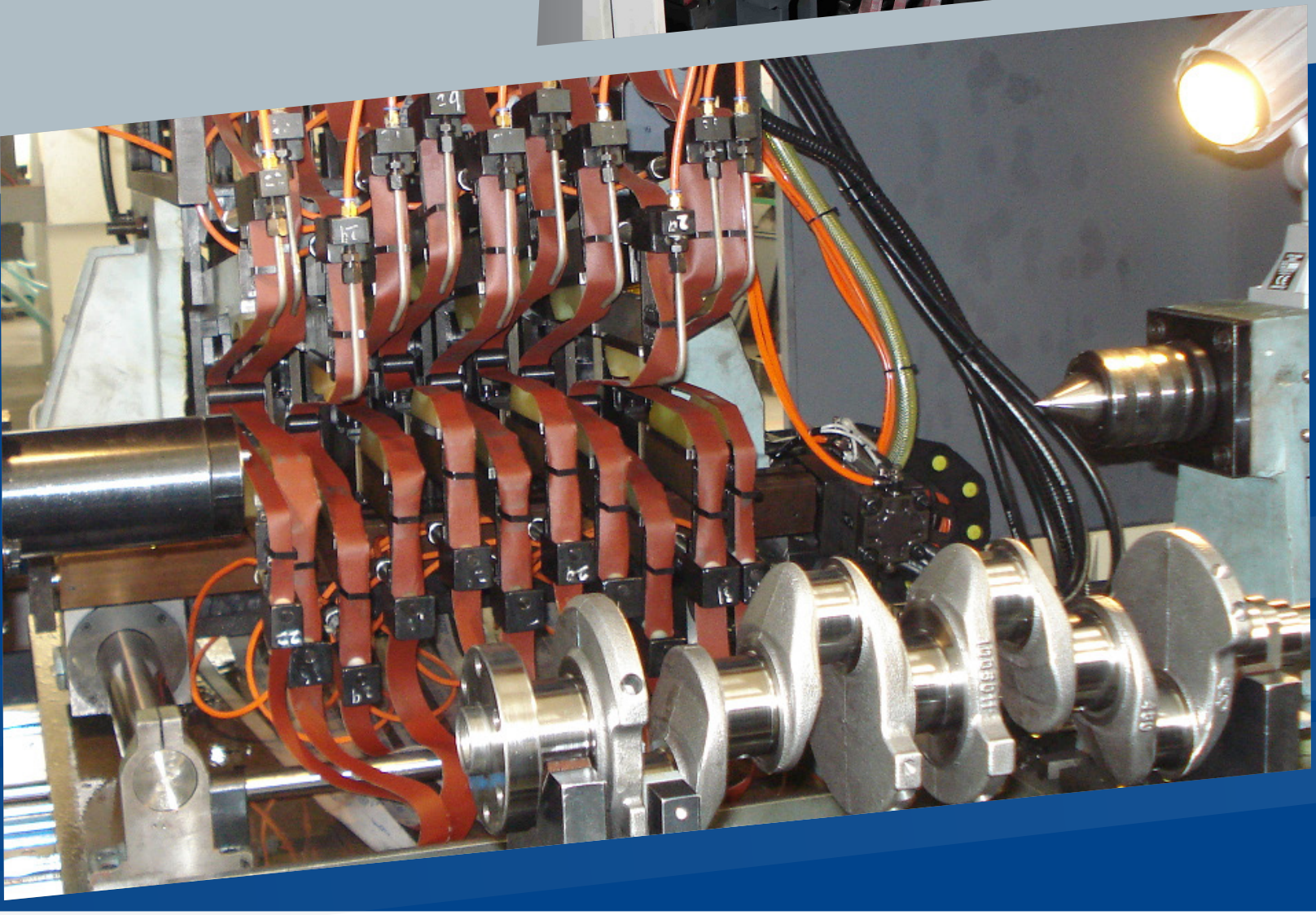
数控型曲轴和凸轮轴
砂带抛光机

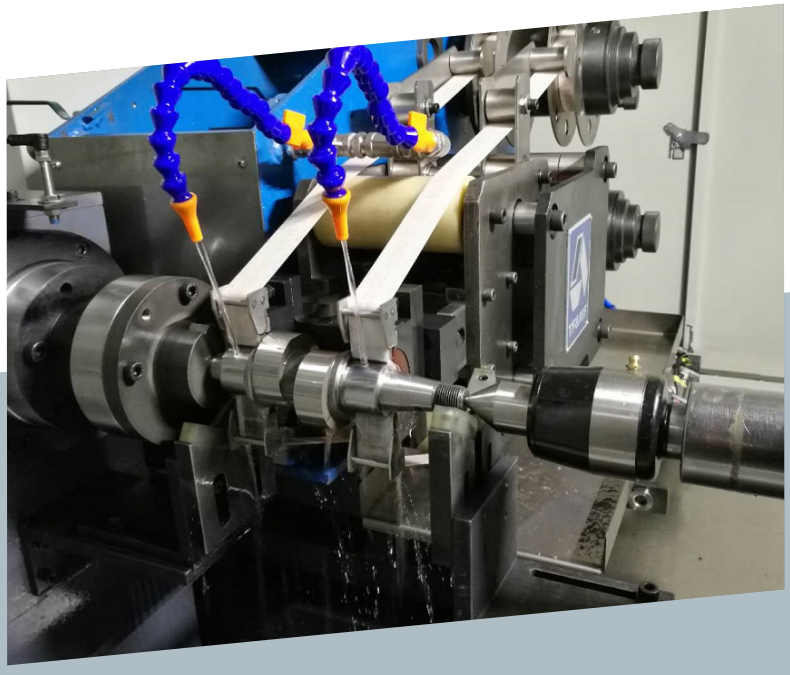
设备主要技术参数

名称	单位	尺寸
最大工件安装长度	mm	500
最大加工工件轴颈	mm	φ90
最大工件回转直径	mm	φ360
最大曲柄偏心距	mm	R70
主轴颈精研机构数量	套	2
连杆轴颈精研机构数量	套	1
主轴转速	Rpm	0~300 变频调速
抛光臂夹紧压力	连续可调	有压力显示
尾架夹紧压力	连续可调	有压力显示

XINTIECHENG
鑫铁城







高效表面加工工艺
精密研磨系统
数控型轴类
砂带抛光机

JM 系统采用了微量精密研磨加工原理 ,以砂带磨料对轴类工件的外圆表面进行光整加工，达到改善加工表面粗糙度值、去除前道工序产生的各种刀纹和热变质层的效果。它可以与安装在车床、磨床或其它适用的机床上，也可以制造成专用机床使用。

获得质量稳定的精密表面，加工效果均匀一致。要得到高精密的外圆表面，传统的方法是用精磨或精抛（油石、砂布、研磨膏）的方法，不但要求操作者有相当的经验和技术而且花费很长的时间才能完成，由于操作者技术的发挥和磨料堵塞等因素，很容易产生质量问题。MF 系统中磨料是自动单向缓慢移动的，不断有新的磨料进入加工区，同时将变钝的磨料移出加工区不再使用，所以加工效果首尾一致，避免了人为因素的影响。MF 系统在批量加工中，设定的加工参数和程序可重复使用，保证了加工效果的一致性。

XINTIECHENG
鑫铁城

数控型轴类
打毛刺机

机床性能结构特点

TF-K6300 型数控凸轮轴去毛刺机是依据砂轮磨削原理，采用专用打磨轮对凸轮轴毛刺进行打磨。该机床是汽车、拖拉机、压缩机等发动机中凸轮轴的专用去毛刺机床，经过打磨后凸轮、主轴颈两端可形成钝角，从而改善工件表面状况。

该机床适用于大批量生产的汽车厂、拖拉机厂、凸轮轴专业生产厂、压缩机厂以及修配厂。机床调整简单，维修方便，生产效率高。

设备主要技术参数

规格	单位	TF-K6300
最大顶尖距离	mm	700
中心高	mm	200
工件主轴转速（无级）	r.p.m	10 ~ 60
打磨头主轴转速	r.p.m	1450
打磨头振动频率（无级）	Hz	10 ~ 120
打磨头振幅范围	mm	1 ~ 5
尾架移动最大行程	mm	75
机床净重	kg	3500
机床轮廓尺寸	cm	300×230×269

北京鑫铁城精密机械有限公司
Beijing Xin Tiecheng Precision Mechanism Ltd
地址：北京市大兴区天宫院街道矿林路 2 号
TEL：18701348686 传真：010-62710502