



杭机股份  
WWW.HZMTG.COM

# 数控双端面磨床系列

.....

## 产品目录册

浙江杭机股份有限公司  
ZHEJIANG HANGJI MACHINE TOOLS COMPANY LTD.

[www.hzmtg.com](http://www.hzmtg.com)

## 数控双端面磨床系列

本系列机床主要是以砂轮的周边磨削工件平面的机床,也可磨削角尺、槽子、双端面磨床是汽车、拖拉机、轴承,压缩机、磁性材料等大批量生活工业部门的关键高效加工设备。杭机集团在双端面磨床制造领域已有近40年的历史。公司采用先进技术,对老产品MY7650B双端面磨床全面更新,使之技术升级,同时新开发数控卧轴双端面磨床和采用切入式磨削方式的MKY7750A数控立式双端面磨床等品种,使用范围很广。适用于各种机械加工厂、汽车、模具行业等零件加工工厂。

### ★ 数控卧轴双端面磨床

MKY7650B      MKY7660A      MKW7650B      MKZ7650B

### ★ 数控立轴双端面磨床

MKY7735A      MKY7750A      MKY7760C      MKZ7750A  
MKZ7760B      MKZ7790

## 双端面系列磨床

MKY7650B    MKY7660A    MKW7650B    MKZ7650B



### 主要特点

- ◎ 机床主要大件采用优质铸件，并进行两次人工时效，具有良好的抗震、吸震特性，稳定性高。
- ◎ 机床进给形式为拖板移动式。拖板移动导向单元采用高精度滚动直线导轨副，导向精度高，高刚性，免维护。
- ◎ 拖板移动进给单元采用高精度滚珠丝杠副，通过数控系统可对滚珠丝杠进行螺距误差补偿及反向间隙补偿，从而进给单元具有较高的定位精度和重复定位精度。
- ◎ 主轴支承采用高速角接触球轴承或高速角接触球轴承和双列圆柱滚子轴承的组合支承，回转精度高，刚性好，能承受径向和轴向的联合负载。
- ◎ 机床具有自动砂轮修整功能，可同时修整左右砂轮两端面。通过调整摆臂速度或砂轮转速，可实现砂轮的粗修与精修。另外，通过磨削计数，能自动提示修整砂轮以及磨削自动补偿。
- ◎ 机床电气柜带电气柜空调器，避免电气系统发热温升对系统的影响。电气柜采用槽板布线结构。元件布置及布线合理、整齐、美观，便于维修。柜内配有全套内部照明、调试用插座及其它相关附属设施。机床配有安全警示灯。
- ◎ 机床冷却方式为主轴中心通水冷却，及时冷却磨削区域及主轴部件，有效控制主轴热变形、工件磨削热变形，充分保证工件的磨削精度。
- ◎ 左右磨头可根据工件磨削精度要求及磨削余量，作角度调整，实现工件的粗磨、精磨、光磨，充分保证工件磨削精度。

数控卧轴双端面磨床是一种高效的平面加工磨床，能一次加工工件的两个平行面。根据工件形状和规格，可配备相应的自动上下料机构，自动化程度高，适用于零件的批量加工。该系列机床标配广数GSK986数控系统。对左、右磨头、送料机构以及修整装置进行单独控制或联动，能实现自动循环磨削及自动修整砂轮。

该系列机床按照送料方式的不同，可分为圆盘式送料、贯穿式送料和往复送料。同一上料方式，更换不同的工件专用夹具，可加工不同规格的零件，加工柔性高。主要适用于轴承环、连杆、压缩机滑片、齿轮泵叶片、活塞销、十字轴等零件的加工。

### 主要规格参数

型号：		MKY7650B	MKY7660A	MKW7650B	MKZ7650B
数控系统		广数GSK986	广数GSK986	广数GSK986	广数GSK986
砂轮尺寸 (外径×内径×厚度)	mm	Φ500×Φ305×63	Φ600×Φ305×63	Φ500×Φ305×63	Φ500×Φ20×60
最大加工直径	mm	Φ60	Φ100	Φ80	Φ80
最小加工厚度	mm	3			
加工粗糙度	μm	≤Ra0.4	≤Ra0.4	≤Ra0.4	≤Ra0.63
砂轮转速(变频可调)	r/min	798	790	798	942
送料转速或速度	r/min	1.2	1.2	6	3-8
磨头电机功率	kW	2×7.5	2×18.5	2×7.5	2×7.5
最小进给量	mm	0.001			
定位精度	mm	0.008			
重复定位精度	mm	0.005			
工作精度		外径Φ52mm的 6205轴承外圈： 平行度0.002mm； 尺寸差0.03mm； 端面对外径垂直 度:0.01mm；粗 糙度Ra≤0.4μm	外径Φ52mm的 6205轴承外圈： 平行度0.002mm； 尺寸差0.03mm； 端面对外径垂直 度:0.01mm；粗 糙度Ra≤0.4μm	压缩机滑片：平行 度0.002mm，对基 面垂直度0.002mm， 尺寸差0.003mm， 粗糙度Ra≤0.4μm	外径Φ52mm 的6205轴承外圈：平 行度0.003mm；尺寸 差0.03mm；粗糙度 Ra≤0.63μm
试磨中考核	件	连续磨削1000件 合格率≥99%	连续磨削1000件 合格率≥99%	连续磨削1000件 合格率≥99%	连续磨削1000件 合格率≥99%
机床总功率		≈20	≈48	≈22	≈20
机床净重kg	kg	5200	5500	5500	5500
装箱毛重kg	kg	6200	6500	6000	6500

\* 由于技术不断发展，本册仅供参考

## 双端面系列磨床

MKY7735A    MKY7750A    MKY7760C  
 MKZ7750A    MKZ7760B    MKZ7790

立轴数控双端面磨床是一种高效的平面加工磨床，能一次加工工件的两个平行面。根据工件形状和规格，可配备相应的自动上下料机构，自动化程度高，适用于零件的批量加工。

该系列机床按照送料方式的不同，可分为圆盘式送料、贯穿式送料、双工位摆盘式。同一上料方式，更换不同的工件专用夹具，可加工不同规格的零件，加工剪剪性高。主要适用于轴承环、连杆、压缩机滑片、离合器摩擦片、割草机刀片等零件的加工。



### 主要特点

- ⊙ 机床主要大件采用优质铸件，进行两次人工时效，具有良好的抗震、吸震特性，稳定性高。
- ⊙ 机床进给形式为磨头移动式。磨头移动导向单元采用高精度滚动直线导轨副，导向精度高，高刚性，免维护。
- ⊙ 磨头移动进给单元采用高精度滚珠丝杠副，通过数控系统可对滚珠丝杠进行螺距误差补偿及反向间隙补偿，从而进给单元具有较高的定位精度和重复定位精度。
- ⊙ 主轴支承采用高精度双列圆柱滚子轴承和角接触球轴承组合支承，回转精度高，能承受径向和轴向的联合负载。
- ⊙ 机床具有自动砂轮修整功能，可同时修整上下砂轮两端面。通过调整摆臂速度或砂轮转速，可实现砂轮的粗修与精修。另外，通过磨削计数，能自动提示修整砂轮以及磨削自动补偿。
- ⊙ 机床电气柜带电气柜空调器，避免电气系统发热温升对系统的影响。电气柜采用槽板布线结构。元件布置及布线合理、整齐、美观，便于维修。柜内配有全套内部照明、调试用插座及其它相关附属设施。机床配有安全警示灯。
- ⊙ 机床冷却方式为主轴中心通水冷却，及时冷却磨削区域及主轴部件，有效控制主轴热变形、工件磨削热变形，充分保证工件的磨削精度。
- ⊙ 夹具及送料导向机构可根据工件规格大小、精度要求、形状做变型设计，加工剪剪性高。
- ⊙ 上下磨头可根据工件磨削精度要求及磨削余量，作水平与垂直平面内的角度调整，实现工件的粗磨、精磨、光磨，充分保证工件磨削精度。
- ⊙ 主轴旋转采用同步带传动方式，并配备变频器，传动剪剪性高，噪音小。可通过变频器调频改变砂轮转速，优化磨削工艺。

### 主要规格参数

型号：		MKY7735A	MKY7750A	MKY7760C
数控系统		SIEMENS 808D	SIEMENS 808D	SIEMENS 808D
砂轮尺寸(外径×内径×厚度)	mm	Φ350×Φ203×50	Φ500×Φ305×63	Φ600×Φ203×63
最大加工直径	mm	Φ100	Φ200	Φ250
最小加工厚度	mm	3		
加工粗糙度	μm	≤Ra0.32	≤Ra0.32	≤Ra0.32
砂轮转速(变频可调)	r/min	1125	970	970
磨头电机功率	kW	7.5	15	15
定位精度	mm	0.008		
重复定位精度	mm	0.005		
最小进给量	mm	0.001		
工件精度	以Φ52的6205轴承外圈：平行度0.003mm，尺寸差0.01mm，粗糙度Ra0.4μm			
试磨中考核	连续磨削1000件，合格率≥99%			
机床总功率	kW	≈23	≈40	≈40
机床净重	kg	5500		
装箱毛重	kg	7000		

型号：		MKZ7750A	MKZ7760B	MKZ7790
数控系统		SIEMENS 808D	SIEMENS 808D	SIEMENS 828D
砂轮尺寸(外径×内径×厚度)	mm	Φ500×Φ80×63	Φ600×Φ20×60	Φ900×Φ80×75
最大加工直径	mm	Φ80	Φ150	Φ450
最小加工厚度	mm	3		
加工粗糙度	μm	≤Ra0.4	≤Ra0.4	≤Ra0.63
砂轮转速(变频可调)	r/min	970	970	563
磨头电机功率	kW	15	15	45
定位精度	mm	0.008		
重复定位精度	mm	0.005		
最小进给量	mm	0.001		
工件精度	Φ52的6205轴承外圈：平行度0.003mm，尺寸差0.03mm，粗糙度Ra≤0.63μm		Φ450离合器摩擦片：平行度0.05mm，尺寸差0.08mm	
试磨中考核	连续磨削1000件，合格率≥99%			
机床总功率	kW	≈38	≈38	≈102
机床净重	kg	5500	5500	11000
装箱毛重	kg	7000	7000	13000

\* 由于技术不断发展，本册仅供参考

# HANGJI MACHINE



五大类磨床产品国家标准和行业标准的制订者

## 浙江杭机股份有限公司

ZHEJIANG HANGJI MACHINE TOOLS COMPANY LTD.

公司总部:浙江省杭州市西湖区学院路50号

公司制造基地:浙江省金华市浦江县前方大道188号

企业热线:(+86) 400 168 9999

销售热线:(+86) 0571-8729 3747

服务热线:(+86) 0571-8729 5050

公司传真:(+86) 0571-8892 6176 8892 6078

电子邮箱:sale@hzmtg.com

公司官网:www.hzmtg.com



扫码了解更多