



杭机股份
WWW.HZMTG.COM

大型数控 龙门平面磨床系列

.....

产品目录册

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

www.hzmtg.com

大型数控龙门平面磨床系列

数控龙门式平面磨床系列产品,是大型模具和机械基础件精密加工的重要设备,主要用于大型零件水平平面的磨削终加工。

经过多年的基础研究,近二十年的生产实践,成功地实现了模块化的设计、开发、生产,形成了我公司“大型数控龙门式平面磨床和大型数控龙门式导轨磨床系列产品”。

随着数控龙门磨设计制造技术的成熟,将逐步打造成为国内产量最多、品种最齐的数控龙门式磨床生产基地。经国家鉴定认为,我公司数控龙门式平面磨床系列产品达到了国际同类产品水平,居国内领先地位。

★ 龙门式平面磨床

HZ-K2010A	HZ-K2015A	HZ-3010	HZ-K3015A
HZ-K3020	HZ-K4015	HZ-K4020	HZ-K8010

★ 龙门式导轨磨床

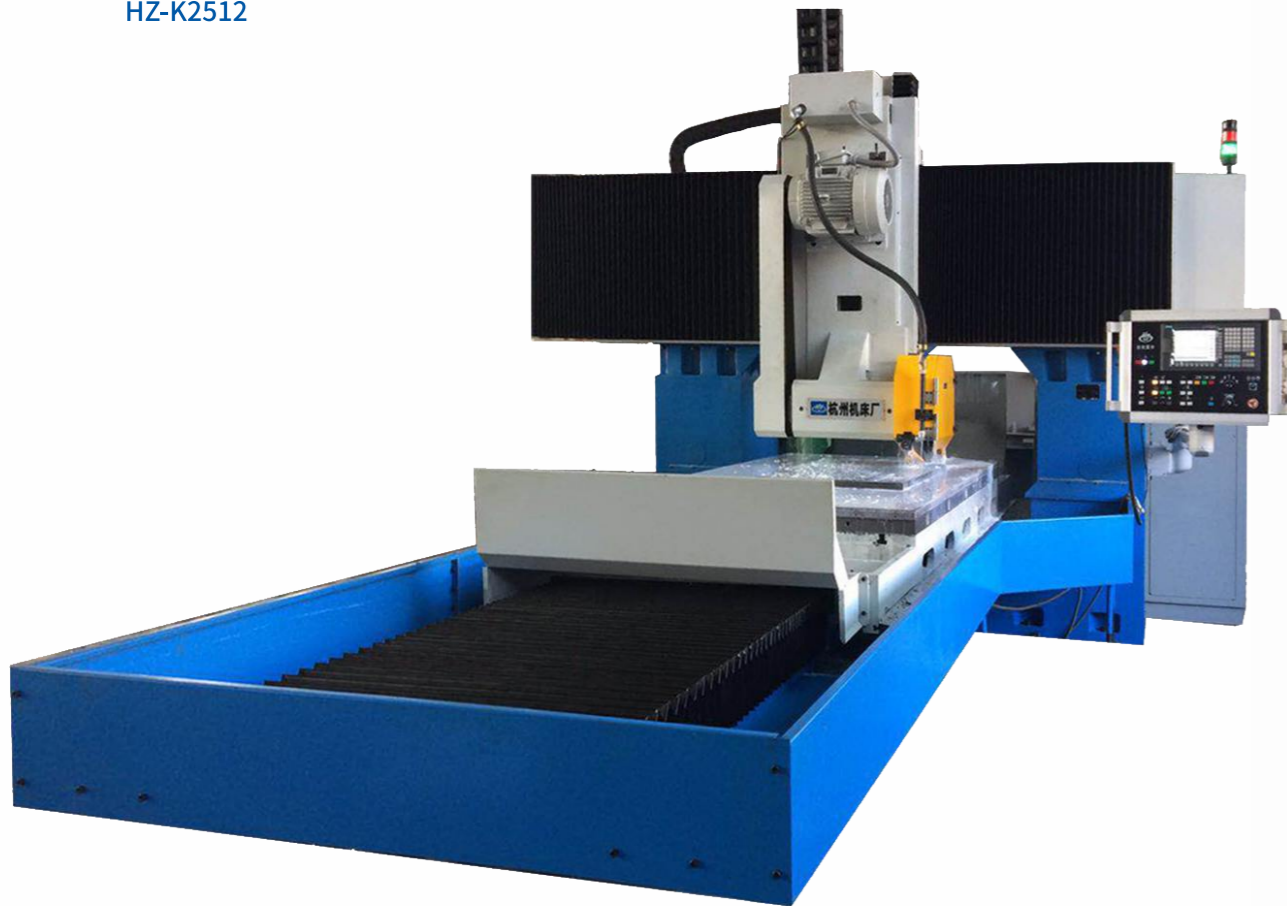
HZ-KD2010A	HZ-KD3015	HZ-KD3020	HZ-KD4015
HZ-KD4020	HZ-KD4025	HZ-KD5010	HZ-KD5015
HZ-KD5020	HZ-KD6015	HZ-KD6520	HZ-KD10020
HZ-KD12025	HZ-KD14025		

★ 动梁式龙门导轨磨床

HZ-KD6520x16/2

大型数控龙门系列 平面磨床

HZ-K2512



主要特点

- ◎ 本机床采用双立柱龙门式对称布局，由床身、双立柱及横梁组成封闭的框架结构。横梁上有拖板，周边磨头沿拖板导轨作垂直升降运动；拖板沿横梁导轨作横向运动。工作台往复运动由液压驱动，床身与工作台采用双V型滑动导轨副。
- ◎ 周边磨头的垂直进给、横向进给运动均由交流伺服电机驱动，共两轴，数控系统采用SIEMENS 808D ADVANCED系统。
- ◎ 本机床属于大型平面磨床，主要是用砂轮周边磨削工件的表面，能通过自动、手动（电手轮）对零件的平面进行周边磨削，能加工钢、铸铁及有色金属等制成的零件。磨削时，工件可直接固定在台面上、电磁吸盘上或固定在夹具上加工。

主要规格参数

型号：		HZ-K2512	
机床规格	最大磨削工件尺寸(长×宽×高)	mm	2500×1250×580
	工作台尺寸(长×宽)	mm	2500×1250
	工作台纵向行程(最大)	mm	2700
	立轴间距离	mm	1700
工作台驱动	工作台纵向移动速度(液压无极调速)	m/min	8-28
	工作台最大承载量	kg	5000
周边磨头	磨头电动功率	kW	11
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ500×75×Φ305
	砂轮轴转速	r/min	1140
周边磨头 垂直进给	垂直移动距离	mm	630
	快速进给速度	mm/min	500
	连续进给速度	mm/min	50-500
	最小进给量	mm	0.002
周边磨头 横向进给	最小可编程增量	mm	0.001
	横向移动距离	mm	1700
	连续进给速度	mm/min	50-1500
	断续进给速度	mm/次	5-50
	最小进给量	mm	0.01
机床外形尺寸(长×宽×高)(约)		mm	9000×6500×4000
机床总重量(约)		kg	28000

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

大型数控龙门系列 平面磨床

HZ-K2010A HZ-K2015A HZ-K3010 HZ-K3015A
HZ-K3020 HZ-K4015 HZ-K4020 HZ-K8010



主要特点

- 采用龙门式布局,由床身、双立柱及横梁组成封闭的框架结构。床身与工作台采用双V型自位导轨副(HZ-K2010A采用平-V型导轨),工作台导轨为贴塑导轨。
- 磨头沿拖板导轨作垂直升降运动;拖板沿横梁导轨作横向运动;工作台纵向运动由液压驱动,可无极调速,运动平稳,并有油温控制装置。
- 磨头的垂直进给、横向进给运动均由交流伺服系统驱动,各进给轴即可作快速进给运动,又可作断续进给运动。
- 既能实现程序控制的自动磨削循环,又能实现电子手轮的自动磨削。
- 采用模块化设计,工作台可按1米一档增加。根据客户的特殊要求可增加下列功能:主轴电机的变频调速、数控轴全闭环控制、砂轮在线动平衡等。

HZ-K系列数控龙门式平面磨床是为加工大型工件开发研制的平面磨床,主要用砂轮周边磨削工件的水平平面,适用于大型精密磨具、汽车制造、军工、塑料机械、纺织机械、印刷机械、包装机械、动力机械等行业;磨削时,工件可直接固定在台面上、电磁吸盘上或固定在夹具上加工。该系列产品已经形成磨削宽度1000mm-2000mm,磨削长度2000mm-8000mm,磨削高度600mm-1000mm系列。

主要规格参数

型号:		HZ-K2010A	HZ-K3015A	HZ-K3020	HZ-K4020	
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	1100×2150	1500×3000	2000×3000	2000×4000
	最大磨削工件宽度	mm	1100	1500	2000	2000
	最大磨削工件长度	mm	2150	3000	3000	4000
	最大磨削工件高度	mm	600/800/1000			
	立柱间距离	mm	1320	1820	2220	2220
	工作台纵向移动速度	m/min	3-30			
	工作台最大承载重量	kg	3400	6000	9000	12000
周边磨头	磨头电机功率	kW	18.5	18.5	18.5	22
	砂轮尺寸 (外径×宽度×内径)	mm	Φ500×100×Φ203			
	砂轮转速	r/min	50-1500			
	垂直移动距离	mm	630/800/1000			
	垂直移动进给速度	mm/min	50-1000			
	垂直最小进给量	mm	0.002			
	横向移动距离	mm	1300	1800	2300	2300
	横向移动进给速度	mm/min	50-1500			
工作精度	加工表面对基准面的 平行度		1000:0.01			
	表面粗糙度	μm	Ra0.63			
机床外形尺寸(约)	mm	6700x5400x5000	10000x5000x4800	10000x5500x5200	14000x6500x5400	
机床总重量(约)	kg	26000	36000	42000	53000	

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

大型数控龙门系列 平面磨床

HZ-KD2010A HZ-KD3015 HZ-KD3020 HZ-KD4015 HZ-KD4020
 HZ-KD4025 HZ-KD5010 HZ-KD5015 HZ-KD5020 HZ-KD6015
 HZ-KD6520 HZ-KD10020 HZ-KD12025 HZ-KD14025



HZ-KD系列数控龙门式导轨磨床是针对机床行业开发研制的导轨磨床，适用于床身、工作台、立柱、横梁、拖板等机床导轨的磨削。该系列产品已经形成磨削宽度1000mm-2500mm，磨削长度2000mm-14000mm，磨削高度600mm-1000mm系列。

主要特点

- ◎ 采用龙门式布局，由床身、双立柱及横梁组成封闭的框架结构。床身与工作台采用双V型自位导轨副（HZ-KD2010A采用平-V型导轨），工作台导轨为贴塑导轨。
- ◎ 横梁上有两拖板，分别安装周边磨头和万能磨头。双磨头分别沿拖板导轨作垂直升降运动；拖板沿横梁导轨作横向运动。周边磨头和万能磨头均装有砂轮修整器。
- ◎ 工作台纵向运动由液压驱动，可无级调速，运动平稳，并有油温控制装置。
- ◎ 周边磨头的垂直进给、横向进给运动、砂轮修整进给运动；万能磨头的垂直进给、横向进给运动、旋转分度运动均由交流伺服系统驱动，各进给轴既可作快速进给运动，又可作断续进给运动。
- ◎ 既能实现程序控制的自动磨削循环，又能实现电手轮控制的手动磨削循环。
- ◎ 采用模块化设计，工作台可按1米一档增加。根据用户的特殊要求可增加下列功能：主轴电机变频调速、凹凸磨削、数控轴全闭环控制、砂轮在线动平衡等。

主要规格参数

型号：			HZ-KD2010A	HZ-KD3015	HZ-KD4020	HZ-KD4025
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	1100×2150	1500×3000	2000×4000	2500×4000
	最大磨削工件宽度	mm	1100	1500	2000	2500
	最大磨削工件长度	mm	2150	3000	4000	4000
	最大磨削工件高度	mm	630	630	630	980
	立柱间距离	mm	1320	1820	2300	3000
	工作台纵向移动速度	m/min	3-30			
	工作台最大承载重量	kg	3400	8000	12000	16000
周边磨头	磨头电机功率	kW	18.5	22	22	22
	砂轮尺寸 (外径×宽度×内径)	mm	Φ500x100xΦ203	Φ500x100xΦ203	Φ500x100xΦ203	Φ500x100xΦ305
	砂轮转速	r/min	1440			
	垂直移动距离	mm	630	630	630	1000
	垂直移动进给速度	mm/min	50-1000			
	垂直最小进给量	mm	0.002			
	横向移动距离	mm	2200	2600	3000	4000
万能磨头	磨头电机功率	kW	7.5	7.5	7.5	11
	砂轮尺寸 (外径×宽度×内径)	mm	Φ500x63xΦ203	Φ500x63xΦ203	Φ500x63xΦ203	Φ500x75xΦ203
	砂轮转速	r/min	50-2000			
	垂直移动距离	mm	630	630	630	1000
	垂直移动进给速度	mm/min	50-1000			
	垂直最小进给量	mm	0.002			
	横向移动距离	mm	2200	2200	3000	4000
工作精度	加工表面对基准面的 平行度		1000:0.01			
	表面粗糙度	μm	Ra 0.63			
机床外形尺寸(约)		mm	6700x5335x5200	12000x6500x5200	12000x7000x5200	15600x8850x6500
机床总重量(约)		kg	28000	46000	60000	90000

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

大型数控龙门系列 数控动梁式导轨磨床

HZ-KD6520×16 HZ-KD6525×16 HZ-KD4020×16
 HZ-KD12025×16 HZ-K4015×16



主要特点

- 本机床采用双立柱龙门式对称布局,由床身、双立柱及顶梁组成封闭的框架结构,在双立柱上安装有一可上下运动的横梁。横梁上有两拖板,分别安装周边磨头和万能磨头,拖板沿横梁作横向运动,磨头沿拖板垂直导轨作垂直升降运动。床身与工作台采用双V型导轨,工作台为贴塑减摩滑动导轨,工作台往复运动由液压驱动,可无级调速。
- 周边磨头的垂直进给、横向进给运动;万能磨头的垂直进给、横向进给运动、旋转分度运动、动梁的垂直进给运动(两轴)均由交流伺服系统驱动,工作台纵向通过编码器来检测位置,共八轴,数控系统采用西门子840D SL系统,其中动梁的垂直进给运动(两轴)采用HEIDHAIN光栅尺进行全闭环控制。
- 本机床主要用于机床制造厂对机床床鞍、滑台、工作台等结构件的导轨的平面、侧面、斜面及下滑面的精密磨削加工。能通过自动、手动(电手轮)对零件的主导轨平面进行周边磨削,并能对其他平面进行磨削。
- 本机床具有加工零件的纵向直线度凹、凸补偿功能。

主要规格参数

型号:		HZ-KD6520×16	
机床规格	工作台面尺寸(长×宽)	mm	6500×2000
	最大磨削工件宽度	mm	3500
	最大磨削工件长度	mm	6500
	最大磨削工件高度	mm	1600
	工作台纵向最大行程	mm	6700
	立柱间距离	mm	3550
工作台驱动	工作台纵向移动速度(液压无级调速)	m/min	3-25
	工作台最大承载重量	kg	20000
周边磨头	磨头电机功率	kW	30
	砂轮尺寸(外径×宽度×内径)	mm	Φ600×100×Φ305
	砂轮转速	r/min	50-1500
周边磨头 垂直进给	垂直移动距离	mm	200
	快速进给速度	mm/min	1000
	连续进给速度	mm/min	50-1000
	最小进给量	mm	0.001
周边磨头 横向进给	横向移动距离	mm	4500
	连续进给速度	mm/min	50-1000
	断续进给速度	mm/次	5-50
	最小进给量	mm	0.001
万能磨头	磨头电机功率	kW	18.5
	砂轮尺寸(外径×宽度×内径)	mm	Φ600×100×Φ305
	砂轮转速	r/min	50-1500
	最大回转角	(°)	±110
万能磨头 垂直进给	最小分度角	(°)	2.5
	垂直移动距离	mm	600
	快速进给速度	mm/min	1000
	连续进给速度	mm/次	50-1000
万能磨头 横向进给	最小进给量	mm	0.001
	横向移动距离	mm	4500
	连续进给速度	mm/min	50-1000
	断续进给速度	mm/次	5-50
横梁垂直移动	最小进给量	mm	0.001
	垂直移动距离	mm	1600
冷却装置	垂直移动速度	mm/min	50-200
	冷却液流量	L/min	200
机床总重量(约)		kg	103000
机床外形尺寸(约)		mm	20000×7500×7000

* 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