

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 汽车与车辆 >> MKS8140/8240数控曲轴精加工关键装备

请输入查询关键词

科技频道

搜索

### MKS8140/8240数控曲轴精加工关键装备

关键词: **曲轴 精加工 精密磨削 数控加工设备**

所属年份: 2002

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 国家高效磨削工程技术研究中心

成果摘要:

产品功能及应用领域: 该产品应用于发动机关键零件曲轴精加工, 加工效率提高一倍以上, 精度提高一个等级, 具有自动分度, 在线测量, 数控中心架自动跟踪加工, 砂轮恒线速, 砂轮动平衡, 砂轮自动修整, 自适应保护等功能。技术特点: 独创高刚性液体动静压主轴、实现国内最高砂轮恒线速60m/s, 国内首创砂轮成型修整、数控中心架自动跟踪加工, 自动分离, 在线测量。与国内外同类产品比较: 达到国际90年代先进水平, 填补国内空白。成熟程度: 小批量生产; 新增总投资: 1500万元; 新增销售收入: 10140万元; 主要竞争企业: 美国兰迪斯(LANDIS)公司、德国斯来福林(Schledfring Group)公司。市场简要分析: 汽车工业作为国民经济的支柱产业在2010年之前会有一个重大发展, 有资料称, 到2010年, 中国汽车产量将达到600万辆, 比现在产量翻一番以上, 这就需要投入大量的设备与资金, 包括对曲轴精加工设备的投入, 按目前情况估计, 每年需曲轴精加工磨床100台-150台, 每台价格为800-1000万元人民币左右, 考虑仍会有50%的从国外进口, 国产的也会有50-75台, 目前国内生产数控曲轴磨床主要是上海机床厂有引进技术产品, 也有技术性能低一个档次的介于数控与液压半自动之间的产品, 在该项目研制期间, 重庆长安汽车集团柳州机械厂已经购买4台, 市场前景相当看好。产品主要技术性能指标: 最大回转直径400mm, 最大加工长度1000mm, 最大加工曲拐半径80mm, 砂轮尺寸范围1100-750mm, 砂轮线速度60m/s, 加工零件圆度0.003mm, 加工零件圆柱度0.004mm, 磨削表面粗糙度Ra0.4(轴颈)、Ra0.8(侧面), 尺寸分散度0.012mm, 轴颈径向跳动0.02mm, 机床数控坐标轴为5轴, 生产效率: 精磨曲轴每个轴颈单位磨削时间5秒。

成果完成人:

[完整信息](#)

#### 行业资讯

- 计算机全自动控制超大容积汽...
- 新型系列汽车灯具真空镀膜设...
- 预防人身车辆交通事故的自动...
- 车用LPG/汽油两用燃料转换专...
- 道路交通事故现场快速测绘仪...
- 提高9.00~20斜交载重轮胎高...
- 汽车(汽油车)用液化石油气装...
- 改善液化气汽车起动和加速性...
- 车用柴油发动机使用低牌号柴...
- 汽车测温用NTC热敏元件

#### 成果交流

#### 推荐成果

- [WGQY20型飞机牵引车](#) 04-23
- [多用喷气吹除车](#) 04-23
- [机场跑道摩擦系数试车](#) 04-23
- [航空器除冰/客梯两用车](#) 04-23
- [国产机场地勤专用新型空调车](#) 04-23
- [QY4飞机牵引车](#) 04-23
- [QY20飞机牵引车](#) 04-23
- [风洞移测架及其测控系统](#) 04-23
- [智能化静液压传动底盘式机场...](#) 04-23

>> 信息发布

[版权声明](#) | [关于我们](#) | [客户服务](#) | [联系我们](#) | [加盟合作](#) | [友情链接](#) | [站内导航](#) | [常见问题](#)  
国家科技成果网

京ICP备07013945号