



MICROFLOW

高精度流量定标，坚固且即时规模生产的系统

新型的 MICROFLOW 微孔磨粒流技术是基于几十年在燃油系统大型自动化加工机床的经验而来的。新型的 MICROFLOW 100 微孔磨粒流机床使得原本需要用大型自动定位机床才能带来的精确加工结果现在压缩到一个单独的小型机床内完成。

这台机床能够为小孔和需要精确流量定标的工件带来高精度的加工结果。小型坚固的设计可根据您的生产要求进行升级，并提供了一个精度高，可靠性强和易用性的操作环境。



MICROFLOW DUPLEX

设备特征一览

- + 适合生产环境的坚固设计
远程服务跟踪和标准化的组件来确保生产稳定性。
- + 灵活的生产能力
模块化的设计可以进行生产升级，以满足不同的生产需要。
- + 自动化生产
易于融入零件传输和机器人单元。
- + 手动或自动模式
新型的 MICROFLOW 微孔磨粒流机床相当于一台实验室机床或广为应用的生产设备。
- + 较小的占地面积，完整的加工能力
新的外形设计只有750mm宽，2030mm深
- + 易于使用和安装
直观控制器和HMI人机对话 - 易于磨料更换。





MICROFLOW



机器规格

装载高度 离地	1050mm (41.50")
整体尺寸	750mm (30") W x 2030mm (80") L x 220mm (8.5") H
重量大约	approx. 1250 kg

加工性能

最大加工压力	14 MPa
最小加工压力	2 MPa (注意: 如果压力 <10 MPa, 流关联 会变小。)
压力控制	±0.1% 在3秒内达到稳定
加工介质温度范围	18–35 °C controlled to ±1.5 °C

流量

MICROFLOW 50	300gram/min @ 14 MPa
MICROFLOW 100	300-3000 gram/min @ 14 MPa

液压系统

动力单元	带抽水/油泵的L型蓄油池
电机	供应磨料压力的5 hp (3.7kW) 电机
显示器	温度和液位值显示在HMI人机对 话页面上.
过滤	高压力 — 10微米筒型粗过滤器 低压力 — 12微米带芯的粗过滤器
噪音	最大工作噪音水平为75 dBA。
位置	在机床基座内
冷却	一个水/油型热交换器进行散热 时, 周围环境的最高温度为40° C。一 个气体/油型热交换器可选
配件	直螺纹O型圈, 型号SAE J1926-1 (ISO11926-1)

磨料

该机床只能使用Extrude Hone的低粘度磨料。

注意: 规格及供货范围如有变更, 恕不另行通知。

加工方法

1步完成流量达标操作

能够达到±2%的流量达标
(注意: 在合适的应用情况下基于孔的几何形状和其他因素, 可以到±1%)

基于时间的加工

在设定的时间内使用固定的磨料压力进行加工。

固定时间-操作者设定加工时间

可变的时间-取决于预加工流量, 定标流量和流量差异参
数和加工时间

恒压-固定移位加工

用固定的磨料量在不变的压力下进行加工

固定量 — 操作者设定磨料量.

变化量 — 磨料量取决于预加工流量, 定标流量和流量差异参
数

气动装置

最小输入压力5 bar

带自动压力释放键E-Stop

带压力输入开关以确保输入的压力是适合操作的

电气

输入电压	200 – 480 VAC, 3 相, 50/60 Hz
输入电流	根据输入电压确定电流50/25 A

CONTROLS

可编程逻辑控制 (PLC)	Allen Bradley (北美), Siemens (欧洲)
软件	Allen Bradley/Siemens
人机交互界面 (HMI)	10"工业触摸屏
远程连接	高速以太网交换机可以远程接入 PLC 和HMI, 以及拨号接入。
数据采集	生产数据记录与加工数据归档

冷却水

根据Extrude Hone的规定 - 进水10° C由客户提供。

注意: 参考MICROFLOW设备的加工方法