



杭机股份
WWW.HZMTG.COM

精密型 卧轴矩台平面磨床系列

.....

产品目录册

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

www.hzmtg.com

精密型卧轴矩台平面磨床系列

本系列机床主要是用砂轮的周边磨削工件的平面,也可以用秒轮的端面磨削工件的槽和缘的侧面,磨削精度和光洁度都较高。适应于磨削各种精密零件和工模具,可供机械加工车间、机修车间和工具车间作精密加工使用。

★ MG级卧轴矩台平面磨床

MG7132

★ MG级卧轴圆台平面磨床

MGK7350

★ MM级卧轴矩台平面磨床

HZ-024 MM7150A MM7120A/B MM7132A/B×16
MM7132B×16/LC

★ HZ-64系列精密程控平面磨床

HZ-63A/CK HZ-64A/CK

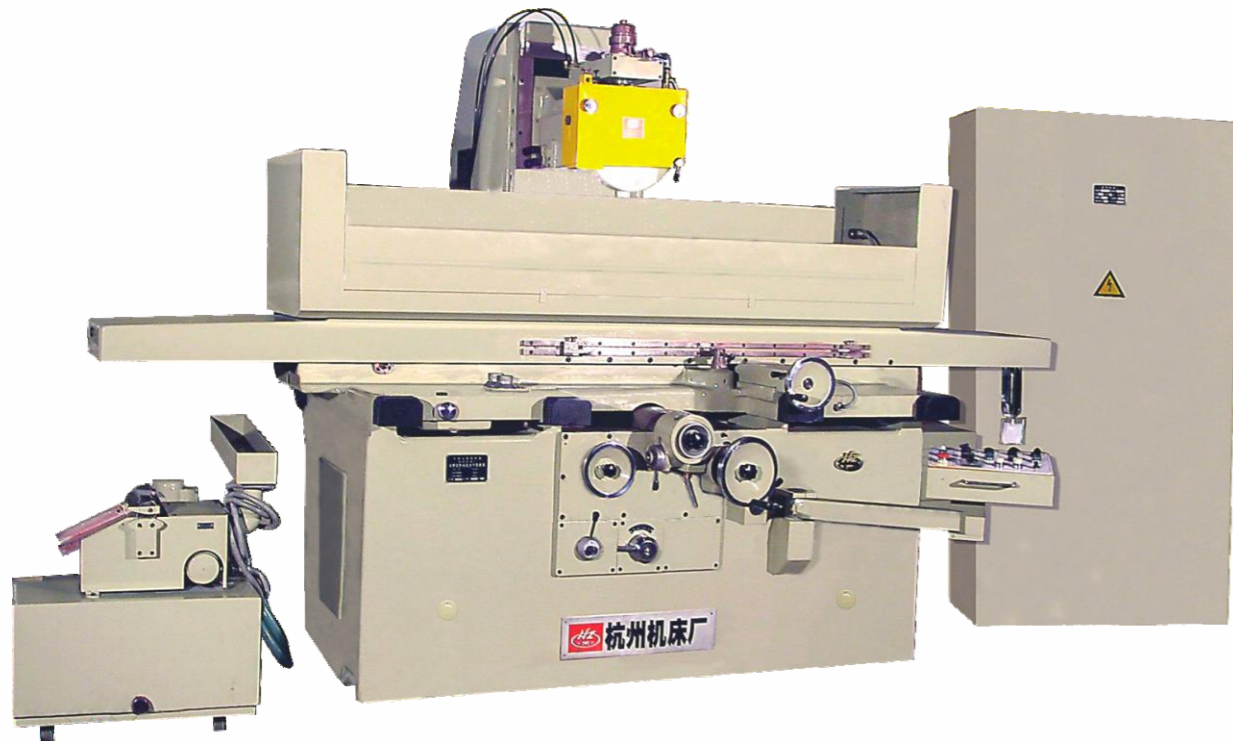
★ 精密数控系列卧轴矩台平面磨床

PPG48 PSG48 PSG510

高精度系列 卧轴矩台平面磨床

MG7132

本高精度卧轴矩台平面磨床主要用于精密磨削，磨削精度和光洁度都很高。操作方便，垂直有微量进给。适用于加工各种零件和刀模具。特别适用于磨削高精度、高光洁度的零件或工具，并具有较高的磨削效率。



主要特点

- ◎ 本高精度卧轴矩台平面磨床采用十字工作台的布局形式，立柱和磨头的结构紧凑，垂直进给灵敏度高。
- ◎ 工作台横向进给采用滚柱导轨，由交流变频电机控制无级调速，可获得精细的断续和连续进给，因此可进行高光洁度磨削。
- ◎ 工作台纵向运动采用叶片式可逆变量泵和闭式液压系统，运动和换向平稳，噪音小，油温升高。
- ◎ 磨头采用小孔节流静压轴承，具有较高的刚度和回转精度。

主要规格参数

型号：		MG7132		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×1000	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	320×1000×400	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1100	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-25	
	工作台拖板横向行程(最大)	mm	350	
	工作台横向自动进给	连续(无级调速)	mm/min	10-1500
		断续(无级调速)	mm	0.1-10mm/纵向单行程
	纵向手轮每转移动量	mm	7	
	拖板横向刻度盘每转移动量	mm	4	
	刻度盘每格移动量	mm	0.1	
	微动把手每转移动量	mm	0.05	
	微动把手每格移动量	mm	0.002	
	工作台承载量	kg	329	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	550	
	磨头快速升降速度	mm/min	170	
	砂轮轴转速	r/min	1500	
	垂直手轮每转移动量	mm	1	
	刻度盘每格移动量	mm	0.01	
	点动垂直微量进给每次	mm	0.001/0.002	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ300×32×Φ75	
电机功率	电机总功率	kW	8.5	
	磨头电机功率	kW	5.5	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.002	
	表面粗糙度	μm	Ra0.08	
机床重量	净重(约)	kg	4500	
	毛重(约)	kg	6000	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	3285×1595×2035	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	3870×1950×2400	

随机附件

电磁吸盘(320×1000mm)	1块	砂轮修整器(不附金刚钻)	1套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮卡盘连砂轮	2副
机床垫铁	6套	砂轮平衡架	1件
退磁器TC-1	1套	机床调整垫铁	1套

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

高精度系列 数控卧轴圆台面磨床

MGK7350

采用中腰立柱移动，磨削平稳，二轴数控联动，可磨削内、外锥面零件。

本机床以砂轮圆周面进行磨削，用于加工两平面的平行度及表面粗糙度要求较高的平面，既可以高精度平面磨削，亦可磨削圆盘类零件表面，及内、外、外锥面零件。

本机床适用于轴承厂、摩擦片厂、齿轮箱厂、工具量具厂、精密仪器厂等，加工精密轴承圈摩擦片、齿轮、分度盘、精密量具等。



主要特点

- ◎ 本机床采用中腰立柱移动作横向进给，床身结构刚性好，磨削工作平稳。
- ◎ 采用二轴 FANUC 系统或 SIEMENS 系统(用户任选)，进给灵敏度高。
- ◎ 工作台上装有电永磁吸盘，该种吸盘有两大优点，其一吸盘热变形小，其二吸盘失电情况下仍能保持原有吸力，避免因磨削力而使工件飞出工作台的情况发生。
- ◎ 机床二轴数控联动时，可磨削内、外锥面零件。
- ◎ 本机床适用于轴承厂、摩擦片厂、齿轮箱厂、工具量具厂、精密仪器厂等，加工精密轴承圈摩擦片、齿轮、分度盘、精密量具等。

主要规格参数

型号：		MGK7350	
工作台	工作台面直径	mm	Φ500
	电磁吸盘工作台有效直径	mm	Φ430
	工作台转速	r/min	20-70
	工作台载重量	kg	225
立柱	纵向移动速度	m/min	0.1-2.5
	纵向移动距离(最大)	mm	275
磨头	砂轮尺寸(外径×厚度×内径)	mm	Φ350×40×Φ127
	砂轮中心线至台面距离(最大)	mm	425
	磨头垂直移动距离(最大)	mm	275
	磨头垂直微进给量	mm	0.001
	磨头快速升降速度	mm/min	300
	砂轮轴转速	r/min	1500
	磨头电动机功率	kW	5.5
工作精度	加工件(500)表面与基准面平行	mm	0.003
	表面粗糙度	μm	Ra0.08
机床重量	净重(约)	kg	4000
	毛重(约)	kg	5000
机床总功率		kW	20
外形尺寸(长×宽×高)		mm	3000×2500×2600
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	3050×1920×2750

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

高精度系列 卧轴矩台平面磨床

HZ-024 MM7150A

本机床主要是用砂轮的周边磨削工件的平面，也可以用砂轮的端面磨削工件的槽和凸缘的侧面，磨削精度和光洁度都较高。适用于磨削各种精密零件和工模具，可供机械加工车间、机修车间和工具车间作精密加工使用。



主要特点

- ◎ 本机床主要用于精密磨削，磨削精度和光洁度都较高，操作方便，垂直有微量进给。
- ◎ 工作台纵向运动由变量变向叶片泵驱动并采用闭式油路，油池温升高，热变形小。
- ◎ 工作台横向进给采用交流变频电机控制无级调速，可获得精细的断续和连续进给。
- ◎ 主轴轴承采用小孔节流腔内回油静压轴承，刚性好，磨削效率高。
- ◎ 电磁吸盘吸力可以调整，并可进行自动退磁，工件装卸方便。
- ◎ HZ-024 型磨头主轴可装 $\Phi 450 \times 80 \times \Phi 127$ mm 宽砂轮，扩大了机床使用范围。

主要规格参数

型号：		HZ-024 / MM7150A		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	500×1600	
	最大磨削尺寸(宽×高×长)	mm	500×1600×500	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1750	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-20	
	工作台拖板横向行程(最大)	mm	500	
	工作台横向进给量	连续(无级调速)	mm/min	20-1000
		断续(无级调速)	mm	0.2-20/工作台纵向单行程
	横向微动手轮刻度值	mm	0.005	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
工作台承载量	kg	1030		
磨头	砂轮轴中心至工作台距离	mm	700	
	砂轮轴转速	r/min	1500	
	垂直刻度盘每格进给量	mm	0.01	
	点发进给每次进给量	mm	0.002	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	$\Phi 450 \times 80 \times \Phi 127$ $\Phi 350 \times 40 \times \Phi 127$	
电机功率	电机总功率	kW	12	
	磨头电机功率	kW	7.5	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.003	
	表面粗糙度	μm	Ra0.16	
机床重量	净重(约)	kg	8500	
	毛重(约)	kg	10000	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	4400×2200×2450	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	4600×2450×2400	

随机附件

电磁吸盘(500×1600mm)	1块	砂轮修整器(不附金刚钻)	1套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮卡盘	2副
砂轮平衡架	1件	机床调整垫铁	11套

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

高精度系列 卧轴矩台平面磨床

MM7120A MM7120B

本机床主要是用砂轮的周边磨削工件的平面，也可以用砂轮的端面磨削工件的槽和凸缘的侧面，磨削精度和光洁度都较高。适宜于磨削各种精密零件和工模具，可供机械加工车间、机修车间和工具车间作精密加工使用。



主要特点

- 机床采用十字拖板移动式，热变形小。
- 工作台纵向运动由变量变向叶片泵驱动，并采用闭式液压系统，运动平稳，噪声小，油池温升低。
- 拖板横向导轨采用滚柱导轨，进给由交流变频电机控制无级调速，可获得精细的断续和连续进给。
- 磨头主轴轴承采用小孔节流腔内回油静压轴承，回转精度高，使用寿命长。
- MM7120B机床为油箱外置，方便液压系统的维护和更换。

主要规格参数

型号：		MM7120A / MM7120B		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	200×630	
	最大磨削尺寸(宽×高×长)	mm	200×630×320	
	工作台纵向行程(最大)	mm	750	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	2-20	
	工作台拖板横向行程(最大)	mm	220	
	工作台横向进给量	连续(无级调速)	mm/min	20-1000
		断续(无级调速)	mm	0.2-10/纵向单行程
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	1×14	
工作台承载量	kg	104		
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	445	
	磨头快速升降速度	mm/min	450	
	砂轮轴转速	r/min	1500/3000	
	垂直刻度盘最小刻度值	mm	0.01	
	垂直微量进给	mm	0.002	
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ250×25×Φ75	
	电机总功率	kW	5.19/5.79	
工作精度	磨头电机功率	kW	2.4/3	
	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.003	
机床重量	表面粗糙度	μm	Ra0.16	
	净重(约)	kg	2300	
外形尺寸(长×宽×高)	毛重(约)	kg	3000	
	外形尺寸(长×宽×高)	mm	1900×1205×1750	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2750x1780x2450 4250x1750x2250	

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮卡盘连砂轮	2套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮平衡架	1件
砂轮修整器(不附金刚钻)	1套	平衡块	5件
特殊附件(另行计价)			
金刚石砂轮刀	1支		

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

高精度系列 卧轴矩台平面磨床

MM7132A MM7132B

本机床主要是用砂轮的周边磨削工件的平面，也可以用砂轮的端面磨削工件的槽和凸缘的侧面，磨削精度和光洁度都较高。适宜于磨削各种精密零件和工模具，可供机械加工车间、机修车间和工具车间作精密加工使用。



主要特点

- ◎ 机床采用十字拖板移动式，热变形小。
- ◎ 工作台纵向运动由变量变向叶片泵驱动，并采用闭式液压系统，运动平稳，噪声小，油池温升低。
- ◎ 拖板横向导轨采用滚柱导轨，进给由交流变频电机控制无级调速，可获得精细的断续和连续进给。
- ◎ 磨头主轴轴承采用小孔节流腔内回油静压轴承，回转精度高，可获得较高的表面光洁度。
- ◎ MM7132B机床为油箱外置，方便液压系统的维护和更换。

主要规格参数

型号:		MM7132A / MM7132B		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×1000	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	320×1000×400	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1050	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-25	
	工作台拖板横向行程	mm	350	
	工作台横向进给量	连续(无级调速)	mm/min	20-1500
		断续(无级调速)	mm	0.2-10/纵向单行程
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
工作台承载量	kg	329.5		
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	550	
	磨头快速升降速度	mm/min	225	
	砂轮轴转速	rpm	1500	
	磨头垂直微动进给	mm	0.002	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ300×32×Φ75	
电机功率	电机总功率	kW	9.11	
	磨头电机功率	kW	5.5	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.003	
	表面粗糙度	μm	Ra0.16	
机床重量	净重	kg	4000	
	毛重	kg	5000	
主机外形尺寸(长×宽×高)		mm	3285×1525×2035	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	4250×1750×2250	

随机附件			
电磁吸盘(320×1000mm)	1块	砂轮卡盘连砂轮	2套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮平衡架	1件
砂轮修整器(不附金刚钻)	1套	机床调整垫铁	6套
特殊附件(另行计价)			
金刚石砂轮刀	1支		

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

高精度系列 卧轴矩台平面磨床

MM7132A×16 MM7132B×16 MM7132B×16/LC

本机床主要是用砂轮的周边磨削工件的平面，也可以用砂轮的端面磨削工件的槽和凸缘的侧面，磨削精度和光洁度都较高。适用于磨削各种精密零件和工模具，可供机械加工车间、机修车间和工具车间作精密加工使用。



主要特点

- ◎ 机床采用十字拖板移动式，热变形小。
- ◎ 工作台纵向运动由变量变向叶片泵驱动，并采用闭式液压系统，运动平稳，噪声小，油池温升低。
- ◎ 拖板横向导轨采用滚柱导轨，进给由交流变频电机控制无级调速，可获得精细的断续和连续进给。
- ◎ 磨头主轴轴承采用小孔节流腔内回油静压轴承，回转精度高，可获得较高的表面光洁度。
- ◎ MM7132B×16机床为油箱外置，方便液压系统的维护和更换。
- ◎ MM7132B×16/LC机床为油箱外置，且垂直轴单轴程控。可实现垂直自动进给磨削；单独砂轮自动修整；砂轮自动补偿等动能。

主要规格参数

型号：		MM7132A×16 / MM7132B×16 / MM7132B×16/LC		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×1600	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	320×1600×400	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1650	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-25	
	工作台拖板横向行程	mm	330	
	工作台横向进给量	连续(无级调速)	mm/min	20-1000
		断续(无级调速)	mm	0.2-10/纵向单行程
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
工作台承载量	kg	527		
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	550	
	磨头快速升降速度	mm/min	225	
	砂轮轴转速	rpm	1500	
	磨头垂直微动进给	mm	0.002	
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ300×32×Φ75	
	电机总功率	kW	9	
工作精度	磨头电机功率	kW	5.5	
	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.003	
机床重量	表面粗糙度	μm	Ra0.16	
	净重	kg	6500	
主机外形尺寸(长×宽×高)	毛重	kg	8000	
包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	4400×1600×2055	mm	4700×2000×2550

随机附件

电磁吸盘(320×1600mm)	1块	砂轮卡盘连砂轮	2套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮平衡架	1件
砂轮修整器(不附金刚钻)	1套	机床调整垫铁	11套

特殊附件(另行计价)

金刚石砂轮刀	1支		
--------	----	--	--

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

精密程控系列 卧轴矩台平面磨床

HZ-63A/CK HZ-64A/CK

本系列平面磨床是在吸收、消化国外先进技术的基础上研制而成的。机床用砂轮周边磨削工件的平面，也可用砂轮的端面磨削工件的槽和凸缘侧面。由于技术发展和市场需求，对该系列机床进行了控制方式、磨削高度和功能配置等方面的更新。基础机型的型号更新为HZ-64A/CK。



主要特点

- ◎ 机床采用十字拖板移动式。液压系统结构新颖，工作台纵向运动采用双油缸驱动。
- ◎ 拖板横向进给采用油马达和滚珠丝杆付驱动，运动平稳可靠，噪声小。
- ◎ 磨头主轴轴承采用精密滚动轴承，刚性好，磨削效率高。
- ◎ 电气采用集成电路，配有程序控制的自动磨削循环和垂直进给量预选机构，自动化程度高。
- ◎ 机床结构紧凑轻巧，占地面积小，外形美观。

可根据用户需要，每个规格有四种控制方式的产品可供选择。

HZ-64A/CK	程控	操作与运动控制方式与原HZ-64控制方式相同（垂直进给可手动，也可程控自动，工作台纵向油缸驱动，横向油马达驱动，可连续、断续进给）；电路上逻辑电路控制改PLC控制。
-----------	----	--

主要规格参数

型号：			HZ-63A/CK	HZ-64A/CK	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	300×630	400×630	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×630×450	400×630×450	
	工作台手动移动量	纵向	mm	750	
		横向	mm	320	420
	工作台速度(无级)	m/min	0.5-25		
	工作台T型槽数×宽度		3×18		
磨头	工作台承载量(包括吸盘)	mm	220	320	
	砂轮轴中心至工作台距离	mm	625		
	纵向手轮每转工作台移动	mm	47		
	横向手轮每转拖板移动	mm	5		
	横向手轮刻度盘每格刻度值	mm	0.02		
	横向微动把手刻度盘每大格刻度值	mm	0.005		
	砂轮轴转速		rpm	1440	
		磨头垂直进给	自动	mm	0.002-0.03
手动	mm/次		0.002		
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×32×Φ127	Φ350×40×Φ127	
	电机总功率(约)	kW	6.17		
工作精度	磨头电机功率	kW	4		
	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.003	300:0.005	
机床重量	表面粗糙度	μm	Ra0.32	Ra0.63	
	净重	kg	2575	2760	
外形尺寸(长×宽×高)	毛重	kg	3450	3600	
	包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	2300×1892×1860	2300×2000×1860	
		mm	2600×2150×2250	2600×2250×2250	

随机附件

电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1副
砂轮平衡心轴	1副	砂轮平衡架	1件
砂轮卡盘连砂轮	2套	机床调整垫铁	1套

特殊附件(另行计价)

液压砂轮修整器(装在磨头上的)	1支	横向微进给机构	1套
-----------------	----	---------	----

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

精密数控系列 卧轴矩台平面磨床

PSG、PPG系列

PSG、PPG系列产品是公司近年来开发的数控精密平面及成形磨床。



PPG系列产品主要是面向零件的精密成形磨削。可适用于精密模具、汽车零件、压缩机等型面磨削加工。PPG48采用十字拖板移动式布局结构；主轴采用高刚性滚动轴承结构；工作台纵向采用伺服电机通过同步带带动滚珠丝杠运动方式，工作台导轨采用双V 结构并增加耐磨材料；拖板横向运动和磨头垂直运动均采用了伺服电机+ 滚珠丝杠+ 线轨的结构方式；数控系统采用西门子828D 和10.4 寸彩色液晶显示屏；标配垂直轴光栅和电永磁吸盘；根据加工需求，可选安装金钢笔修整器、金钢石碟片修整器或金钢石成形滚轮修整器。



PSG48船舶行业斜盘工件



PPG48压缩机行业偏心轴工件

主要规格参数

型号:		PSG48	PPG48	PSG510	
工作台平面尺寸(宽×长)	mm	400×875		500×1100	
电磁吸盘(宽×长)	mm	400×800		500×1000	
工作台承重(包含吸盘)	kg	600		1000	
工作台左右最大行程	mm	1100		1400	
主轴中心到工作台最大距离	mm	600		800	
工作台 (X轴)	驱动方式	液压比例自动	滚珠丝杠+伺服	液压比例自动	
	驱动速度	m/min	30	20	25
	最小进给量	mm	/	0.001	/
拖板 (Z轴)	最大行程	mm	410	550	
	驱动速度	mm/min	0-2000		
	最小进给量	mm	0.001		
磨头 (上下)	轴承结构	静压主轴	滚动轴承	滚动轴承	
	最大行程	mm	450	560	
	驱动速度	mm/min	0-2000		
	最小进给量	mm	0.001		
	主轴功率	kW	7.5	11	
	砂轮尺寸	mm	Φ400×40×Φ127		
工作精度	对基面的平行度	mm	300:0.003		
	表面粗糙度	μm	0.16	0.32	0.16
机床重量	净重(约)	kg	5500	6500	
机床尺寸(长×宽×高)		mm	3900x3000x2600	4800x3600x2800	

* 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