



普通精度 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

普通精度卧轴矩台平面磨床系列

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、模具等,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。

★ 30S系列卧轴矩台平面磨床

M7120E/HZ	M7130S/HZ	M7130S	M7132H
MK7132A/SM	M7140H	M7140H×16	HZ-033/2S
HZ-033/3S	HZ-033/4	HZ-034/1S	HZ-500
HZ-630	HZ-800		

★ 磨头移动系列程控机床

★ 50HZ系列卧轴矩台平面磨床磨头移动系列程控机床

M7150×16/HZ	M7150×20/HZ	M7150×30/HZ	M7150×40/HZ
M7150×50/HZ	M7150×60/HZ	MK7150×16/HZ	MK7150×60/HZ
M7160×10/HZ	M7160x16/HZ	M7160×20/HZ	M7160×40/HZ
M7160×50/HZ	MK7160×20/HZ		

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7120E/HZ



主要特点

- 机床采用磨头移动布局,立柱右置(相对操作者而言),拖板与立柱结构新颖合理,整机刚性好,磨头功率大。
- 工作台纵向运动,磨头横向运动均由叶片油泵驱动,运动平稳、噪声小,油池温升低。
- 机床垂直贴塑减摩导轨副。
- 磨头垂直运动可快速升降,进给用手动。
- 磨头横向进给有液压自动进给,操作方便。
- 机床的自动润滑系统润滑各导轨的丝杆。
- 机床精度达到卧轴矩台平面磨床国家标准。

主要规格参数

型号:		M7120E/HZ		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	200×630	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	200×630×320	
	工作台纵向行程(最大)	mm	730	
	工作台速度(无级)	m/min	2-20	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	1×14	
	工作台承载量	kg	157	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	495	
	砂轮轴转速	r/min	1440	
	垂直进给 手动每格	mm	0.005	
	快速升降速度	m/min	0.4	
	手动横向进给 手轮每转磨头移动	mm	约2	
	机动横向进给	连续	m/min	0.5-1.8
		断续	mm	5-18
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×32×Φ127		
电机功率	电机总功率	kW	8	
	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	300:0.005	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	2800	
	毛重(约)	kg	3500	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	2400×1150×2050	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2600×1600×2400	

随机附件

电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7130S/HZ



本机床是M7130H的升级产品，具有强力磨削的特性，适用于各种机械加工，尤其是大批量生产的汽车配件、工夹具、磁钢、模具等行业。

主要特点

- ⊙ 工作台纵向运动和磨头横向进给均由液压驱动，横向进给也可以手动。
- ⊙ 垂直进给带快速升降，也可手动，砂轮轴采用装入式电机驱动。
- ⊙ 工作台导轨为自动压力润滑。
- ⊙ 采用11kW大功率磨头电机。

主要规格参数

型号:		M7130S/HZ		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	300×1000	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×1000×400	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1100	
	工作台纵向移动速度	m/min	3-27	
	工作台T型槽槽数×宽度	mm	3×18	
	工作台承载量(包括电磁吸盘)	kg	468	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	600	
	垂直进给手轮刻度盘值	手轮每格	mm	0.01
		手轮每转	mm	1
	磨头最大移动量	横向(手动及液动)	mm	350
		垂直(手动)	mm	450
	砂轮轴转速	r/min	1440	
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ400×40×Φ127		
电机功率	电机总功率	kW	14.5	
	液压油泵电机功率	kW	3	
	冷却泵电机	kW	0.125	
	磨头电机功率	kW	11	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	3500	
	毛重(约)	kg	4000	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	2295×1673×2235	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2800×1780×2650	

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7130S HZ-034/1S



本机床采用砂轮周边进行磨削，可磨削钢材、铸铁和有色金属制成的各类工件平面。适用于各种机械加工车间和机修车间。

主要特点

- ◎ 工作台纵向运动和磨头横向进给均采用液压驱动，横向进给也可以手动。
- ◎ 垂直进给带快速升降，也可手动。砂轮轴采用装入式电机驱动。

主要规格参数

型号:		M7130S	HZ-034/1S	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	300×1000	320×1600
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×1000×400	320×1600×400
	工作台纵向行程(最大)	mm	1100	1650
	工作台速度(无级)	m/min	3-27	3-20
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
	工作台承载量	kg	468	624
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575	
	磨头横向每行程断续进给量	mm/次	3-30	
	砂轮轴转速	r/min	1440	
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.01	
	手轮每转磨头进给量 垂直进给	mm	1.0	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127	
电机功率	电机总功率	kW	8	
	磨头电机功率	kW	4.5	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	3500	5000
	毛重(约)	kg	4000	5500
外形尺寸(长×宽×高)		mm	2295×1673×2235	4105×1673×2035
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2600×1750×2400	4600×1800×2400

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7132H

本机床是在M7130卧轴矩台平面磨床的基础上改进设计而成的，适用于各种机械加工车间和机修车间。



主要特点

- ◎ 工作台纵向运动由叶片油泵驱动，运转平稳，噪声小，油池温升高，精度达到卧轴矩台平面磨床国家标准。
- ◎ 可进行槽和凸缘侧面的磨削。
- ◎ 磨头横向进给机构，有液压自动进给和手动进给，操作方便。
- ◎ 磨头垂直运动有快速升降机构。
- ◎ 磨头电机和油泵电机均采用Y系列电机，电气贯彻国家安全标准。
- ◎ 外形美观，机床留有安装数显装置的位置。

主要规格参数

型号：		M7132H		
工作台	工作台尺寸(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	
	工作台速度(无级)	m/min	3-27	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
	工作台承载量	kg	499	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575	
	磨头的最大进程	横向(手动或液动)	mm	360
		垂直(手动)	mm	400
	垂直进给	手动每格	mm	0.01
		手动每转	mm	1.00
	连续进给速度(无级)测量时纵向运动应停止	m/min	0.5-3	
	工作台每行程断续进给量(无级变速)	mm	5-25	
	磨头快速机动速度	mm/min	≥ 500	
	砂轮轴转速	r/min	1440	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127	
电机功率	电机总功率	kW	9	
	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	300:0.005	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	3500	
	毛重(约)	kg	4000	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	2295×1673×2035	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2600×1750×2400	

随机附件

电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 数控卧轴矩台平面磨床

MK7132A



主要特点

- ◎ 机床以砂轮周边磨削为主，具有自动修整、自动补偿、自动磨削功能，能完成工件平面、侧面等多种磨削需求。
- ◎ 可以通过配置其它软硬件拓展加工新领域，开发非平面及特型平面的精密磨削。
- ◎ 生产效率高，一机多能。广泛适用于各种机械加工工厂、量具厂、汽车、模具等行业的零件磨削加工。
- ◎ 采标先进，贯彻国家和行业标准GB/9061、GB15760、GB/T5226.1 和JB/T3382.2标准等。采用全封闭防护，安全环保等特性，使机床具有非常好的性价比。
- ◎ 采用两轴数控系统，控制磨头横向和垂直进给，既能单独控制又能联动。因此不但能实现自动磨削循环，而且也可以通过电手轮控制各轴进行手动操作。机床具有多种数控系统接口，可根据用户需要进行配置。
- ◎ 液压系统采用了先进的油泵电机，集成液压控制单元，精度高，使用维修方便。

主要规格参数

型号：		MK7132A		
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	1200	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-26	
	工作台T型槽(槽数×宽度×间距)	mm	3×18×100	
	工作台承载量	kg	500	
磨头	主轴中心线至工作台面距离	mm	140-575	
	最大进程	横向	mm	360
		垂直	mm	400
	垂直最小微量进给	mm	0.001	
	磨头横向进给(可用手动操纵进给)	连续进给速度	mm	0.5-1.5
		每工作行程断续进给量	mm	3-15/次
	磨头垂直移动速度	mm/min	0~400	
	砂轮轴转速	rpm	1440	
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127		
电机功率	电机总功率	kW	17	
	磨头电机功率	kW	11	
数控精度	重复定位精度	mm	≤0.008	
	定位精度	mm	≤0.012	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	4500	
	毛重(约)	kg	5800	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	4020×1954×2132	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	4850×2280×2600	

随机附件

电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7140H M7140H×16



本机床采用砂轮周边进行磨削，可磨削钢材、铸铁和有色金属制成的各类工件平面。适用于各种机械加工车间和机修车间。

主要特点

- ◎ 工作台纵向运动由叶片泵驱动，运转平稳，噪声小，油池温升低，精度达到卧轴矩台平面磨床国家标准。
- ◎ 可进行槽和凸缘侧面的磨削。
- ◎ 改进后的磨头横向进给机构，有液压自动进给和手动进给，操作方便。
- ◎ 磨头垂直运动有快速升降机构，又能手动进给。
- ◎ 磨头电机和油泵电机均采用Y系列电机，电气贯彻国家安全标准。
- ◎ 外型美观，机床留有安装数显装置的位置。

主要规格参数

型号:		M7140H	M7140H×16		
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	400×1000	400×1600	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	400×1000×400	400×1600×400	
	工作台纵向行程(最大)	mm	1100	1650	
	工作台速度(无级)	m/min	3-27	3-20	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18		
	工作台承载量	kg	624	998	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575		
	磨头横向每行程断续进给量	mm	3-30		
	磨头的最大进程	横向(手动或液动)	mm	≥430	
		垂直(手动)	mm	400	
	砂轮轴转速	r/min	1440		
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.01		
	手轮每转磨头进给量	mm	1.00		
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127			
电机功率	电机总功率	kW	9		
	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	300:0.005		
	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
机床重量	净重(约)	kg	3500	5000	
	毛重(约)	kg	4000	5500	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	2295×1673×2035	4105×1673×2035	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	2600×1750×2400	4600×1800×2400	

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

HZ-033/2S HZ-033/3S HZ-033/4

本机床采用砂轮周边进行磨削，可磨削钢材、铸铁和有色金属制成的各类工件平面。适用于各种机械加工车间和机修车间。



主要特点

- ⊙ 工作台面加长至2~4米，特别适用加工纺织机械的刀剪模具、模板、针板等较长的工件。
- ⊙ 工作台纵向运动和磨头横向进给均采用液压驱动，横向进给也可以手动。
- ⊙ 垂直进给带快速升降，也可手动，砂轮轴采用装入式电动机驱动。

主要规格参数

型号:			HZ-033/2S	HZ-033/3S	HZ-033/4
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×2000	320×2500	320×4000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	320×2000×400	320×2500×400	320×4000×400
	工作台纵向行程(最大)	mm	2050	2550	4300
	工作台速度(无级)	m/min	3-17	3-25	3-22
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18		
	工作台承载量(最大)	kg	798	1240	2000
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575		600
	磨头的最大行程	横向(手动或液动)	mm	350	
		垂直(手动)	mm	400	
	手动垂直进刀	手轮每格和垂直进刀量	mm	0.01	
		手轮每转和垂直进刀量	mm	1	
	液压横向进刀	连续进刀速度	m/min	0.5-3	
		断续进刀量		3-30mm/工作台每行程	
	砂轮轴转速	r/min	1440		
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127	Φ400×63×Φ127		
电机功率	电机总功率	kW	8	18	
	磨头电机功率	kW	4.5	11	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008		
	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
机床重量	净重(约)	kg	6500	7000	10000
	毛重(约)	kg	7000	7500	
外形尺寸(长×宽×高)	mm	4850x1673x2035	6800x1673x2035	14830x1775x2550	
包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	5500x1800x2400	7150x1750x2400	8600x1750x2550	

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

HZ-500



本机床主要是以砂轮周边磨削工件的水平平面，也可用砂轮的侧面磨削工件凸缘的垂直侧面，能加工钢、铸铁和有色金属制成的零件，磨削时工件可直接固定在工作台面上或吸牢在电磁吸盘上加工或由其他夹具夹持进行磨削，使用范围广，适用于各种机械加工厂、量具厂、汽车、模具等行业的零件磨削加工。

主要特点

- 为了控制提高各项精度，对床身和拖板进行了全新设计，更加增强了机床的刚性。
- 工作台纵向运动由叶片泵驱动，运转平稳，噪声小，油池温升低，精度贯彻卧轴矩台平面磨床国家标准。
- 磨头横向进给机构，有液压自动进给和手动进给，操作方便；横向最大行程可以达到500mm，更加方便用户使用。
- 磨头垂直运动有快速升降机构，又能手动进给。
- 机床磨头采用滑动轴承，磨头电机采用9kW 功率电机，具有较高的磨削效率，同时又可获得较高的加工表面光洁度，适合大规格台面的磨削任务。

主要规格参数

型号:		HZ-500	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	500×1000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	500×1000×400
	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T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18
	工作台承载量	kg	680
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575
	砂轮轴转速	r/min	1440
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.01
	手轮每转磨头进给量	mm	1.0
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×50×Φ127
	电机总功率	kW	12.5
	磨头电机功率	kW	9
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005
	表面粗糙度	μm	Ra0.63
机床重量	净重(约)	kg	4000
	毛重(约)	kg	4500
外形尺寸(长×宽×高)		mm	3150×1673×2245
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	3300×1750×2400

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

HZ-630



本机床主要是以砂轮周边磨削工件的水平平面，也可用砂轮的侧面磨削工件凸缘的垂直侧面，能加工钢、铸铁和有色金属制成的零件，磨削时工件可直接固定在工作台面上或吸牢在电磁吸盘上加工或由其他夹具夹持进行磨削，使用范围广，适用于各种机械加工工厂、量具厂、汽车、模具等行业的零件磨削加工。

主要特点

- ◎ 工作台纵向运动由叶片泵驱动，运转平稳，噪声小，油池温升低。
- ◎ 磨头横向进给机构，有液压自动进给和手动进给，操作方便；横向最大行程可以达到630mm，更加方便用户使用。
- ◎ 磨头垂直运动有快速升降机构，又能手动进给。
- ◎ 机床磨头采用滑动轴承，磨头电机采用9kW 功率电机，具有较高的磨削效率，同时又可获得较高的加工表面光洁度，适合大规格台面的磨削任务。

主要规格参数

型号:		HZ-630	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	630×1250
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	630×1250×400
	工作台纵向行程(最大)	mm	1350
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	3-25
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×22
	工作台承载量	kg	815
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	600
	砂轮轴转速	r/min	1440
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.01
	手轮每转磨头进给量	mm	1.0
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ400×50×Φ203
	电机总功率	kW	13.5
	磨头电机功率	kW	9
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008
	表面粗糙度	μm	Ra0.63
机床重量	净重(约)	kg	6000
	毛重(约)	kg	6500
外形尺寸(长×宽×高)		mm	3840×2070×2245
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	4050×2350×2400

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

HZ-800



本机床主要是以砂轮周边磨削工件的水平平面，也可用砂轮的侧面磨削工件的凸缘的垂直侧面，能加工钢、铸铁和有色金属制成的零件，工件可直接固定在工作台面上、或吸牢在电磁吸盘上、或其他夹具夹持进行磨削，使用范围广，适用于各种机械加工工厂、量具厂、汽车、磨具等行业零件磨削加工。

主要特点

- ◎ 工作台导轨及拖板垂直导轨粘贴四氟乙烯导轨软带，耐磨性好，进给灵敏度高。
- ◎ 工作台纵向运动有叶片泵驱动，运动平稳，噪音小。油池配有冷却装置，温升低，热变形小。
- ◎ 磨削主轴采用前四后二轴承支承方式，轴承采用高精度成对角接触滚动球轴承。主轴回转精度高，磨削刚性好。主轴通过弹性联轴器由电机驱动。
- ◎ 磨头横向进给运动采用滚珠丝杠+变频调速电机驱动，进给灵敏，也可手动。磨头垂直进给机构采用蜗轮蜗杆减速机构+滚珠丝杠+交流电机驱动，可快速升降，磨削时进给运动通过转动刻度手轮实现手动进给。

主要规格参数

型号:		HZ-800		
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	800×2000	
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	800×2000×600	
	工作台纵向行程(最大)	mm	2100	
	工作台纵向移动速度(无级)	m/min	5-25	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×22	
	工作台承载量	kg	2500	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	825	
	砂轮轴转速	r/min	1440	
	磨头垂直进给	手轮每格	mm	0.005
		快速进给	m/min	0.4
	磨头机动横向进给	连续	m/min	0.5-1.5
		断续	m/min	5-20
	磨头机动横向进给	手轮每转	mm	1.5
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ450×63×Φ203		
电机功率	电机总功率	kW	26	
	磨头电机功率	kW	15	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005	
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量	净重(约)	kg	12000	
	毛重(约)	kg	13000	
外形尺寸(长×宽×高)		mm	8050×2430×2650	
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	8400×2750×3050	

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7130/2CK M7132H/2CK M7140H/2CK HZ-034/2CK1
M7140×16/2CK HZ-033/2CK2 HZ-033/2CK3 HZ-033/2CK4
HZ-500/2CK HZ-630/2CK HZ-800/2CK



- ◎本系列机床是在通用机床的机型升级的两轴程控卧轴矩台平面磨床，适合加工大批量工件。
- ◎产品覆盖30S、50、60系列和HZ-800等所有磨头移动系列平面磨床。产品程控化升级后具备可视化自动操作功能，提高了操作的便捷性，机床具备自动磨削功能，可实现一人多机操作，大幅度降低操作者的劳动强度。
- ◎该机床采用磨头移动式布局形式，由床身、工作台、立柱、拖板及磨头组成。工作台在床身上作往复运动，磨头在拖板上作横向运动，拖板连同磨头在立柱上作垂直运动。
- ◎工作台往复运动由液压驱动，运动速度无级调速。
- ◎本机床为两轴程控机床，磨头横向进给运动和垂直进给运动均由伺服电机驱动。磨头砂轮主轴的旋转运动由交流电机驱动。
- ◎该系列机床一米机型标配为半封闭罩壳，工作台长度一米以上机型标配为简易罩壳，均可选配半封闭及全封闭磨头罩壳。

程控系统

- ◎采用简易图形化人机界面，操作功能简便，搭配高质量、高效率先进的LCD 触摸式荧屏。
- ◎操作模式与功能：设定工件零位——设定磨削总量——粗磨削每次进给量——精磨削每次进给量——精磨削次数——光磨削次数——磨削结束后砂轮回到工件零位，设计有工作台左、右进给、内外进给以及单、双进给模式，方便操作者选择。

主要规格参数

型号：		M7130/2CK	M7132H/2CK	M7140H/2CK	
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	300×1000	320×1000	400×1000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×1000×400	320×1000×400	400×1000×400
	工作台纵向行程(最大)	m/min	1100		
	工作台速度(无级)	mm	3-25		
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18		
	工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	468	499	624
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575		
	磨头垂直最小进给量	mm	0.005		
	垂直最大机动速度	m/min	400		
	磨头横向最小进给量	mm	0.025		
	横向进给速度	m/min	0.5~3		
	砂轮轴转速	r/min	1440		
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127		
电机功率	电机总功率(约)	kW	8	9	9
	磨头电机功率	kW	4.5	5.5	5.5
	垂直伺服电机功率	kW	1.5		
	横向伺服电机功率	kW	1.2		
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008	300:0.005	300:0.005
	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
机床重量 (半封闭防护)	净重(约)	kg	4200	4200	4200
	毛重(约)	kg	5000	5000	5000
	外形尺寸(长×宽×高)	mm	4000x2200x2300	4000x2200x2300	4000x2200x2300
	包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	4250x2320x2600	4250x2320x2600	4250x2320x2600

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

主要规格参数

型号:		HZ-034/2CK1	M7140×16/2CK	
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×1600	400×1600
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×1600×400	400×1600×400
	工作台纵向行程(最大)	m/min	1650	1650
	工作台速度(无级)	mm	3-23	3-23
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	
	工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	800	998
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575	
	磨头垂直最小进给量	mm	0.005	
	垂直最大机动速度	m/min	400	
	磨头横向最小进给量	mm	0.025	
	横向进给速度	m/min	0.5~3	
	砂轮轴转速	r/min	1440	
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127	
电机功率	电机总功率(约)	kW	8	9
	磨头电机功率	kW	4.5	5.5
	垂直伺服电机功率	kW	1.5	
	横向伺服电机功率	kW	1.2	
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008	300:0.005
	表面粗糙度	μm	Ra0.63	
机床重量 (半封闭防护)	净重(约)	kg	5000	5100
	毛重(约)	kg	6000	6000
外形尺寸(长×宽×高)		mm	4150×1673×2035	4150×1673×2035
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	4500×1700×2400	4500×1700×2400

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

主要规格参数

型号:		HZ-033/2CK2	HZ-033/2CK3	HZ-033/2CK4	
工作台	工作台面尺寸(宽×长)	mm	320×2000	320×2500	320×4000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	320×2000×400	320×2500×400	320×4000×400
	工作台纵向行程(最大)	m/min	2100	2600	4300
	工作台速度(无级)	mm	3-23	3-25	3-22
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18		
	工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	798	1240	2000
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575	575	600
	磨头垂直最小进给量	mm	0.005		
	垂直最大机动速度	m/min	400		
	磨头横向最小进给量	mm	0.025		
	横向进给速度	m/min	0.5~3		
	砂轮轴转速	r/min	1440		
	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×40×Φ127		Φ400×63×Φ127
电机功率	电机总功率(约)	kW	8	8	16.7
	磨头电机功率	kW	4.5	4.5	11
	垂直伺服电机功率	kW	1.5		
	横向伺服电机功率	kW	1.2		
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.008		
	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
机床重量 (半封闭防护)	净重(约)	kg	6500	7000	10000
	毛重(约)	kg	7000	7500	11000
外形尺寸(长×宽×高)		mm	4850x1673x2035	4850x1673x2035	14830x1775x2550
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	5430x1750x2400	7150x1750x2400	14830x1800x2650

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

主要规格参数

型号:			HZ-500/2CK	HZ-630/2CK	HZ-800/2CK
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	300×1000	630×1250	800×2000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	300×1000×400	630×1250×400	800×2000×600
	工作台纵向行程(最大)	m/min	1100	1350	2100
	工作台速度(无级)	mm	3-25	3-27	5-25
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18	3×22	3×22
	工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	680	815	2500
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	575	600	825
	磨头垂直最小进给量	mm	0.005		
	垂直最大机动速度	m/min	400		
	磨头横向最小进给量	mm	0.025		
	横向进给速度	m/min	0.5~2.5		
	砂轮轴转速	r/min	1440		
电机功率	砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ350×50×Φ127	Φ400×50×Φ203	Φ450×63×Φ203
	电机总功率(约)	kW	12.5	13.5	26
	磨头电机功率	kW	9		11
	垂直伺服电机功率	kW	1.5		
工作精度	横向伺服电机功率	kW	1.2		
	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005	300:0.008	300:0.005
机床重量 (半封闭防护)	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
	净重(约)	kg	4000	6000	12000
外形尺寸(长×宽×高)	毛重(约)	kg	4500	6500	13000
	净重(约)	kg	4000	6000	12000
外形尺寸(长×宽×高)	mm	3150x1673x2245	3840x2007x2000	8050x2430x2650	
包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	4250x2325x2600	4050x2350x2300	8400x2750x3050	

* 由于技术不断发展,本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7150×16/HZ M7150×20/HZ M7150×30/HZ

本机床是根据市场的需求设计的产品，适用于各种机械加工车间和机修车间。



主要特点

- 机床精度达到卧轴矩台平面磨床的国家标准。(GB/T4022-1983)
- 工作台纵向运动由叶片泵驱动，运动平稳，噪声小。油池配有冷却装置，温升高，热变形小。
- 机床可进行槽和凸缘侧面的磨削。
- 磨头采用国际通行的滚动轴承结构形式。
- 磨头横向进给运动丝杆采用滚珠丝杆，进给灵敏，横向进给运动可液动亦可手动，液动驱动机构是油马达。垂直进给是手动，有快速移动装置，升降方便。
- 自动润滑系统润滑各导轨及垂直丝杆。
- 机床的垂直、横向进给部分留有伺服电机安装的位置，根据需要可配置数控系统成为数控机床。

主要规格参数

型号:		M7150×16/HZ	M7150×20/HZ	M7150×30/HZ	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	500×1600	500×2000	500×3000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	500×1600×600	500×2000×600	500×3000×600
	工作台纵向行程(最大)	m/min	1700	2100	3100
	工作台速度(无级)	mm	5-30		
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×18		
	工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	1235.5	1500	2300
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	825		
	磨头横向每行程断续进给量	mm	5-20		
	砂轮轴转速	m/min	1440		
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.005		
	磨头手动横向进给手轮每格	mm	0.01		
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ450×63×Φ203			
电机功率	电机总功率	kW	22.875		
	磨头电机功率	kW	11		
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005		
	表面粗糙度	μm	Ra0.63		
机床重量	净重(约)	kg	8000	9200	11000
	毛重(约)	kg	11000	11000	14000
外形尺寸(长×宽×高)		mm	4682×2024×2330	5500×2240×2580	9230×2238×2330
包装箱尺寸(长×宽×高)		mm	5080×2450×2800	5880×2450×2800	6540×2520×2800

随机附件

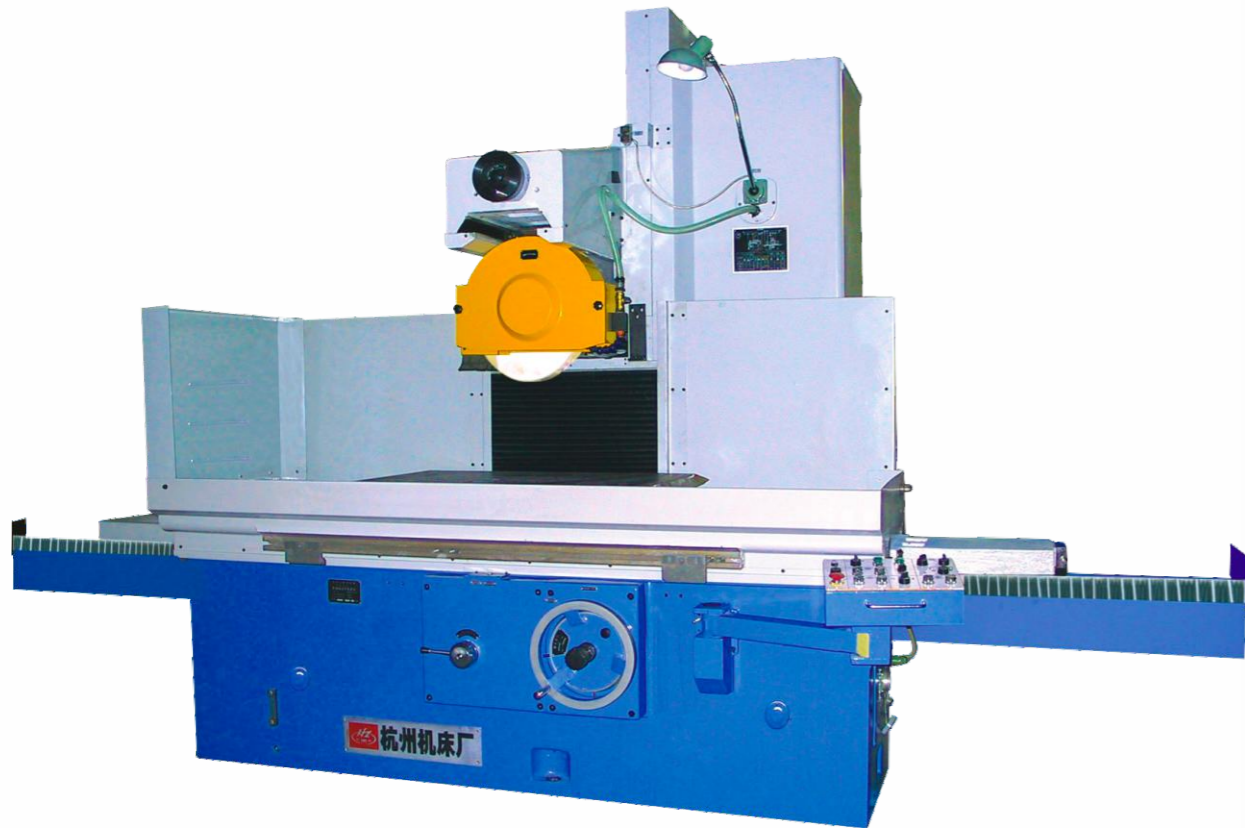
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
砂轮平衡心轴	1副	砂轮平衡架	1件
砂轮卡盘连砂轮	2套	机床调整垫铁	1套
特殊附件(另行计价)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7160x10/HZ M7160×16/HZ M7160×20/HZ M7160×30/HZ

本机床是根据市场的需求设计的产品，适用于各种机械加工车间和机修车间。



主要特点

- 本机床为磨头移动式机床，即工作台只在床身导轨上由液压驱动作纵向运动，磨头在拖板上作横向运动，拖板连同磨头在立柱上作垂直运动。
- 工作台和床身导轨副采用贴塑滑动导轨副。
- 垂直运动和横向运动采用滚珠丝杠传动，垂直运动有快速升降，进给为手动；横向运动由柱塞油马达驱动，横向进给可机动或手动。
- 在结构上留有安装伺服电机位置，可将油马达和交流电机调成伺服电机，配置数控系统，成为数控机床。

主要规格参数

型号：		M7160x10/HZ	M7160×16/HZ	M7160×20/HZ	M7160×30/HZ	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	600x1000	600×1600	600×2000	600×3000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	600×1000×600	600×1600×600	600×2000×600	600×3000×600
	工作台纵向行程(最大)	m/min	1100	1700	2100	3100
	工作台速度(无级)	mm	5-26	5-27	5-30	
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×22			
工作台承载重量(含电磁吸盘)	kg	1030	1482	1800	2800	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	825			
	磨头垂直进给	手轮每格	mm	0.005		
		快速进给	m/min	0.4		
	磨头机动	连续	m/min	0.5-1.2		
		断续	mm	5-20		
	磨头手动横向进给手轮每格	mm	0.01			
	砂轮轴转速	r/min	1440			
砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ450x63xΦ203				
电机功率	电机总功率(约)	kW	23			
	磨头电机功率	kW	11			
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005			
	表面粗糙度	μm	Ra0.63			
机床重量	净重(约)	kg	8000	8500	10000	12000
	毛重(约)	kg	9000	10000	11000	13500
外形尺寸(长×宽×高)	mm	5000x2430x2450	4682x2240x2330	5500x2240x2330	9230x2240x2330	
包装箱尺寸(长×宽×高)	mm	3750x2450x3080	5080x2450x2800	5880x2450x2800	6540x2450x2990	

随机附件			
电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 由于技术不断发展，本册仅供参考

普通精度系列 卧轴矩台平面磨床(磨头移动式结构)

M7150×40/HZ M7150×50/HZ M7160A×40/HZ M7150A×60/HZ

本机床是根据市场的需求设计的产品，适用于各种机械加工车间和机修车间。



主要特点

- 机床精度达到卧轴矩台平面磨床的国家标准。(GB/T4022-1983)
- 工作台纵向运动由叶片泵驱动，运动平稳，噪声小。油池配有冷却装置，温升低，热变形小。
- 机床可进行槽和凸缘侧面的磨削。
- 磨头采用国际通行的滚动轴承结构形式。
- 磨头横向进给运动丝杆采用滚珠丝杆，进给灵敏，横向进给运动可液动亦可手动，液动驱动机构是油马达。垂直进给是手动，有快速移动装置，升降方便。
- 自动润滑系统润滑各导轨。
- 机床的垂直、横向进给部分留有伺服电机安装的位置，根据需要可配置数控系统成为数控机床。

主要规格参数

型号：		M7150×40/HZ	M7150×50/HZ	M7160A×40/HZ	M7150A×60/HZ	
工作台	工作台尺寸(宽×长)	mm	500×4000	500×5000	600×4000	500×6000
	最大磨削尺寸(宽×长×高)	mm	500×4000×600	500×5000×600	600×4000×600	500×6000×600
	工作台纵向行程(最大)	m/min	4100	5200	4200	6200
	工作台速度(无级)	m/min	3-27	3-27	5-26	5-26
	工作台T型槽(槽数×宽度)	mm	3×22			
工作台承载量	kg	3100	3900	3700	5600	
磨头	砂轮轴中心至工作台距离(最大)	mm	850			
	磨头横向每行程断续进给量	mm	5-20			
	砂轮轴转速	r/min	1440			
	垂直进给手轮刻度盘值	mm	0.005			
	磨头手动横向进给手轮每格	mm	0.01			
最大砂轮尺寸(外径×宽×内径)	mm	Φ500×63×Φ203				
电机功率	电机总功率	kW	35			
	磨头电机功率	kW	18.5			
工作精度	加工表面对基面的平行度	mm	300:0.005			
	表面粗糙度	μm	Ra0.63			
机床重量	净重(约)	kg	16000	18000	17000	20000
	外形尺寸(长×宽×高)	mm	12000×2900×3000	13500×2900×3000	12000×2900×3000	14900×2900×3000

随机附件

电磁吸盘	1块	砂轮修整器(不附金刚石砂轮刀)	1套
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)			
金刚石砂轮刀	1支	正弦平口钳(ZPQ-150)	1件

* 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 TOOL CO., 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