



绿水青山 就是金山银山

目 录

恒运机床概况

关于我们·····	1
恒运机床企业荣誉·····	3
恒运机床发展历程·····	5

恒运机床主要产品

恒运机床产品划分·····	7
卧轴数控往复式双端面磨床·····	9
卧轴数控贯穿式双端面磨床·····	11
卧轴数控转盘式双端面磨床·····	13
卧轴数控贯穿式双端面磨床·····	15
卧轴数控转盘式双端面磨床·····	17
卧轴贯穿式双端面磨床·····	19
卧轴转盘式双端面磨床·····	21
数控双端面磨床·····	23

恒运机床铸造生产线

消失模铸造工艺·····	25
--------------	----

恒运机床生产能力

机加工制造能力·····	29
机安装生产能力·····	31

恒运机床市场技术服务

市场销售·····	33
售后技术服务·····	34

恒运机床加工成品展示

加工工件涵盖范围·····	35
---------------	----

01 恒运机床概况

关于我们

河北恒运机床有限责任公司成立于2006年，改制前身是始建于上世纪七十年代初期的市属第二机械厂，现已成为一家集铸件铸造、机床设计制造销售于一体的高新技术综合性企业。

公司于2010年入驻河北省临西经济开发区，占地23000平方米，建筑面积15000平方米，大型加工设备60余台套，中高级工程师26人。主要服务于轴承、汽摩配件、五金工具、陶瓷制品、非金属件等领域，我们可以针对具体的产品结构定向设计，制造专机，为用户提供贴身、合理的设计方案。



恒运机床企业荣誉

2008年，恒运机床被评为“质量、信誉、服务消费者满意诚信承诺单位”。

2009年，恒运机床被授予“河北省产品质量打假维权重点服务单位”。

2010年，恒运机床被评为“2009年度文明诚信经营先进单位”。

2012年，恒运机床被评为“全省质量月最具影响力百强诚信企业”。

2014年，恒运机床被评为“2012年度文明诚信经营先进单位”。

2015年，恒运机床被评为“联盟诚信示范单位”。

2016年，恒运机床被评为“5.18联盟承诺明星企业”。

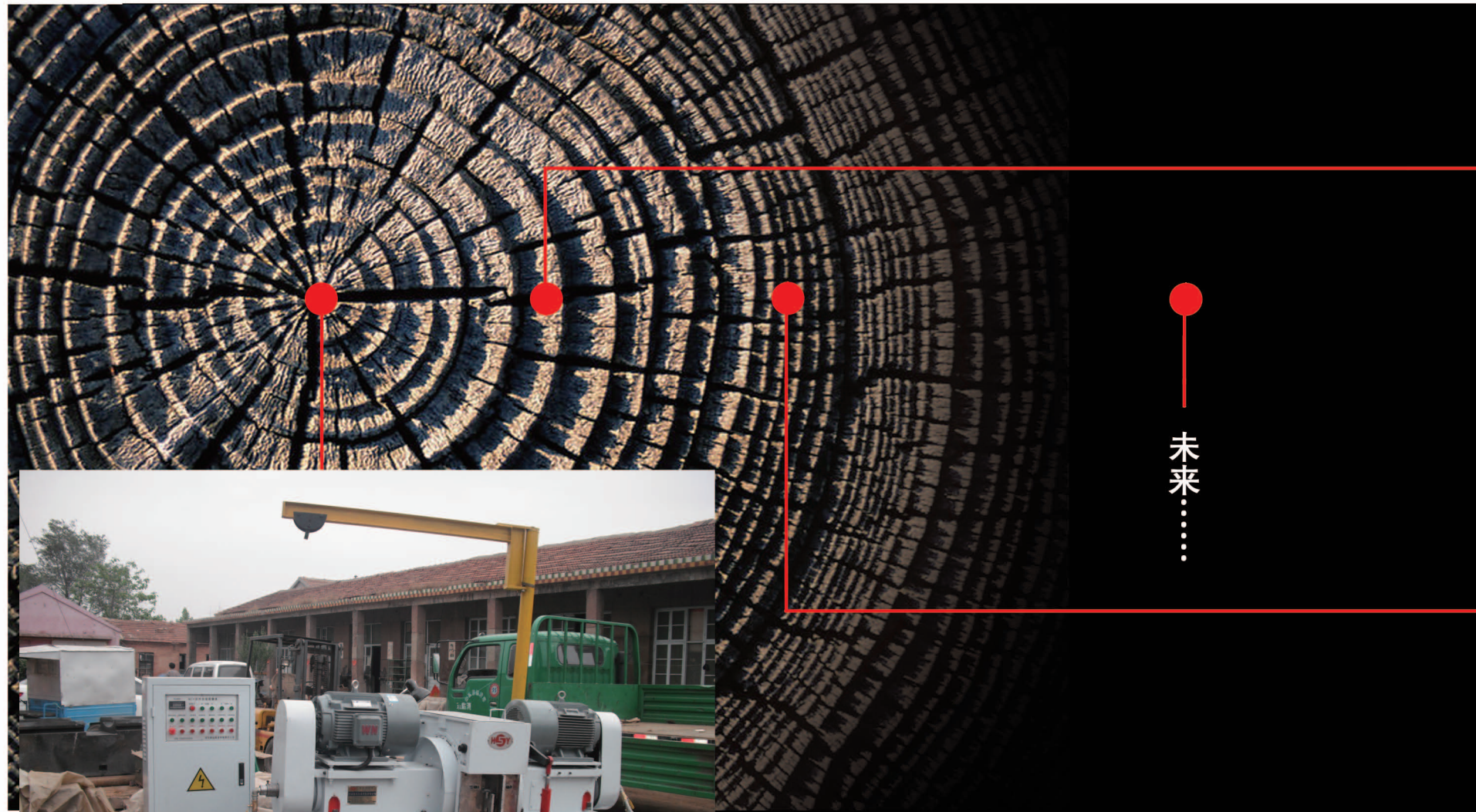
2018年，恒运机床被评为“光彩之星”。



恒运机床发展历程

卅年磨砺铸品牌，振翅腾飞求更高！

恒运机床为打造成为国内同行业双端面磨床领域第一品牌而不懈努力。



2000年河北临西第二机械厂创立恒运机床品牌



2006年政府领导视察恒运机床新生产基地

2010年入驻河北临西运河工业园规模运营

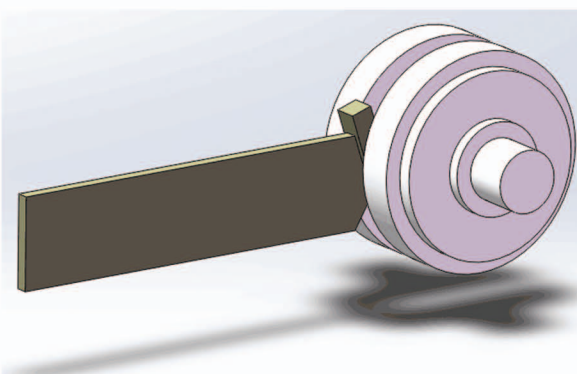


02 恒运机床主要产品

卧轴加工方式划分

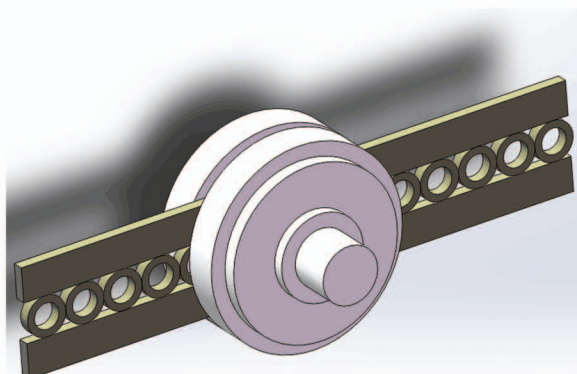
卧轴往复送料加工方式

设备有MKW76系列。此方式采用的是砂轮进给、载物盘往复运动方式，适合加工标准加工端面直角度非常严格的工件、切削余量大、单次切削比较困难的工件。如叶片、阀板、大直径轴承圈等夹具更换复杂且生产批量较小、品种较多的生产。



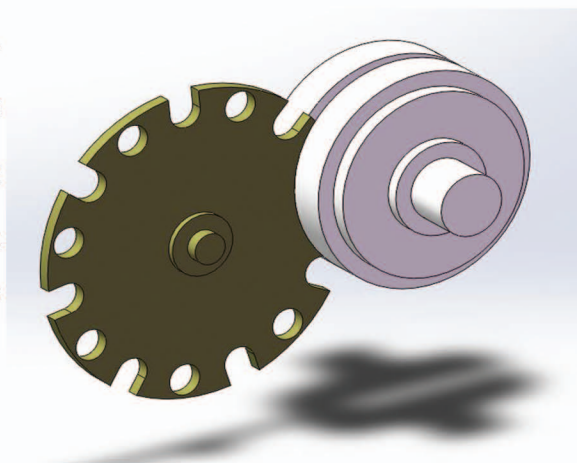
卧轴贯穿式送料加工方式

设备有MK76系列、M76系列。采用一体主轴头和床身一体式，提高机床刚性，把受切削阻力和切削发热影响控制到最小，保证加工精度。工件的输送采用贯穿方式，在双端面磨床中贯穿式为生产性最好的加工方式。



卧轴转盘式送料加工方式

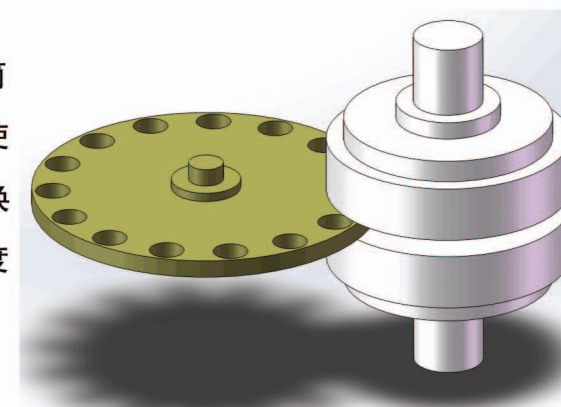
设备有MKY76系列、MY76系列。左右两片砂轮可以按照一定角度进行调整，送料盘根据工件需要分为闭口盘和开口盘两种。特别适合大切削余量工件（全长大于外径）的工件的加工，特别是对轴承内轮、连杆、刀头、陶瓷等各种异形工件的加工效果更好。



立轴加工方式划分

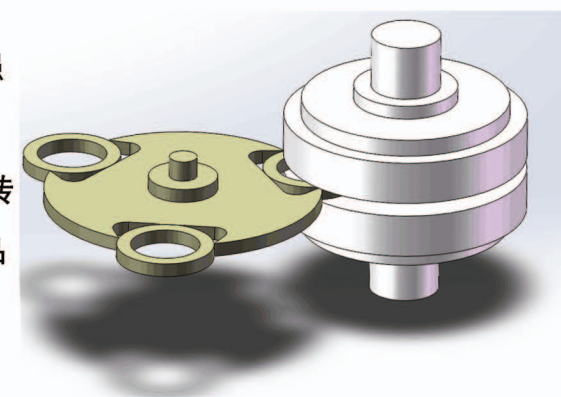
立轴转盘式送料加工方式

设备型号有HYM305。采用箱式床身和完全圆筒式主轴单元，使得机床刚性有极大改善，从而使精度得到大幅度提高。同时，砂轮和载物盘更换时间比卧式双端面磨床缩短一倍，是一种高精度、易操作的高档机床。



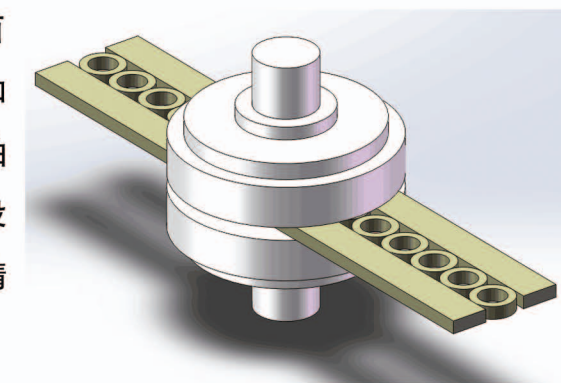
立轴工件驱动式加工方式

设备型号有HYM305。立式双端面磨床搭载（强制传动工作方式），实现原材料1刀加工保证平行度0.003mm以内精度。广泛应用于空调冰箱转子式压缩机、动力转向装置的定子和转子等产品的精加工。



立轴贯穿式送料加工方式

设备型号有HYM305。贯穿式送料加工的双端面磨床易受磨削力的影响，所以机械刚性是决定加工精度的关键。恒运双端面磨床采用高刚性主轴、箱式床身和圆筒滑动等刚性结构，从而满足设备的重切削要求。这是一款能完成从粗加工到精加工的高效能机床。



MKW76 系列卧轴A/B数控往复式双端面磨床

机床用途:

本机床属于高精度磨削机床，为卧轴往复式送料双端面磨床。主要用于轴承套圈、机油泵转子、等厚连杆、阀片阀板、齿轮、石墨块、十字轴、滚针套、法兰、铜铝精密板等的两个平行端面磨削。也可用于和其它圆形、异型金属非金属工件两个平行端面的磨削加工。



机床构造特点:

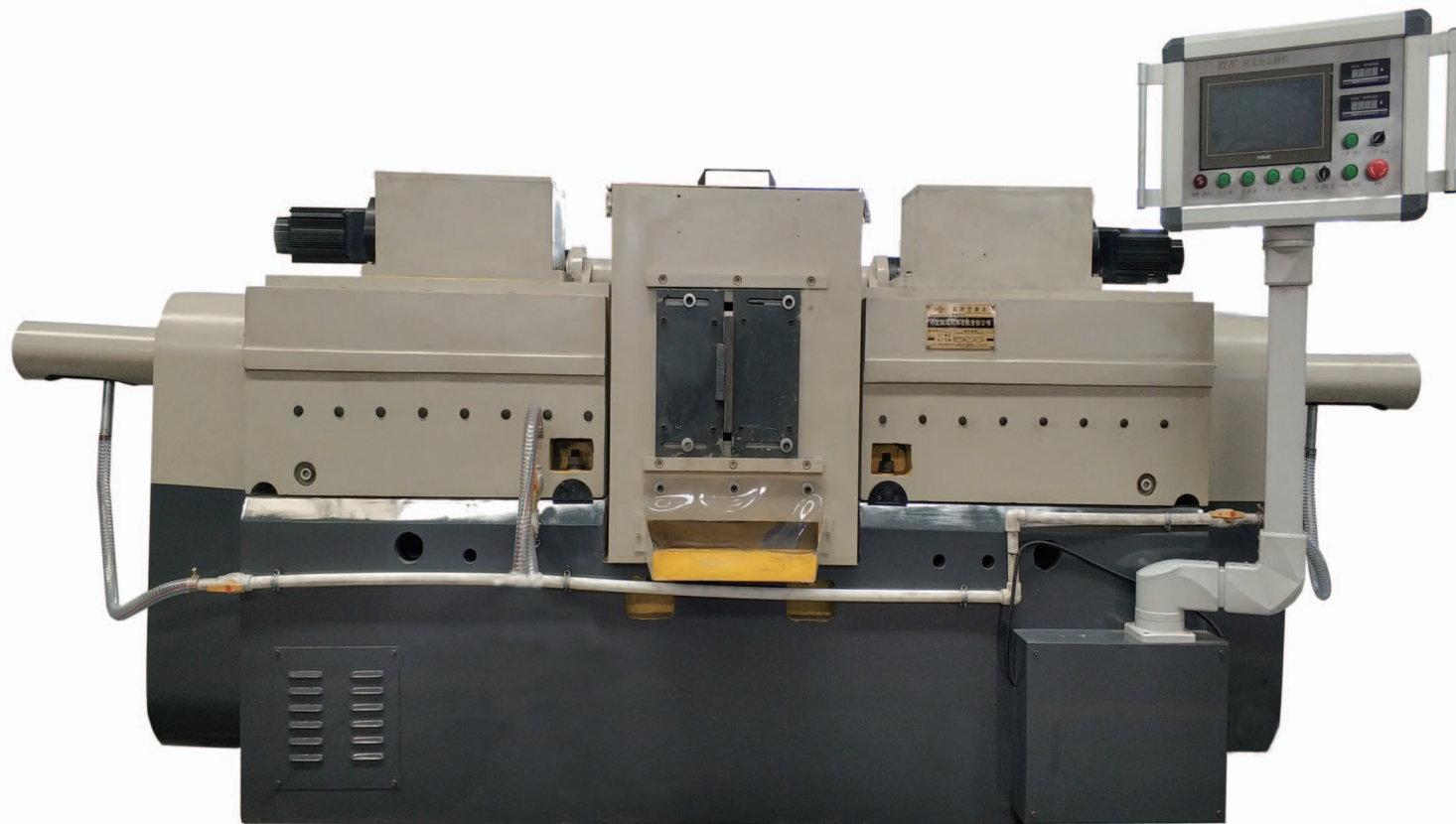
- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理，整体抗震性能良好。
- 2.机床磨头进给系统为数控，具有定位精度高和砂轮磨损补偿功能。数控系统采用PLC+定位模块形式，触摸屏输入参数，按钮辅以电子手轮，操作方便易学。送料架进给采用伺服数控系统，进出料速度均匀。
- 3.机床磨头及送料往复导轨采用高精度直线滚柱导轨，导轨的刚性和减振性好，重复定位精度高，使用寿命长。进给系统采用交流伺服电机+弹性联轴器+高精度滚珠丝杠的典型结构形式，进给精度高。修整器采用摆臂双点一次性修整形式。
- 4.磨头主轴采用高精度轴承，并加以恒力重载预紧，回转精度高，精度保持性好。副磨头电机配备交流变频器无级调速时，可实现对工件两端面不等面积的等量磨削（MKW76B）。
- 5.操作系统可根据客户要求选配如三菱、信捷数控等国内外不同品牌。

项 目	单 位	MKW7690	MKW7675	MKW7660	MKW7650
工件直径	mm	240-680	150-550	120-380	100-320
工件厚度	mm	25-200	15-180	15-160	15-130
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	900*550*63	750*360*63	600*305*63	500*305*63
磨头主轴转速	rpm	600	760	960	1060
磨头电机	kw	37	30	22	15
磨头进给电机	kw	1.5	1.5	1.5	1.5
磨头移动行程	mm	280	240	200	200
往复台最大行程	mm	1300	1100	900	900
往复台速度	m/min	1-10	1-10	1-11	1-11
磨头磨削进给量	mm	0.001	0.001	0.001	0.001
磨床总功率（适配）	kw	65-80	49-65	49-42	35-42
磨床外形（长*宽*高）	mm	4590*4200*1840	4290*3900*1620	3600*3200*1550	3000*3200*1450
磨床整机重量	kg	13000	11000	7000	6000
平行差	mm	0.003-0.01	0.002-0.006	0.002-0.004	0.002-0.004
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	Ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

MK76 系列卧轴A/B数控贯穿式双端面磨床

机床用途：

本机床属于高精度磨削机床，为卧轴贯穿式送料双端面磨床。主要用于中小型号轴承内外套圈、机油泵转子、等厚连杆、挡圈、活塞环、气门座、阀片阀板、齿轮及圈套、石墨块、法兰、铜铝精密板等的两个平行端面磨削，也可用于其它圆形、异型金属非金属工件两个平行端面的磨削加工。



机床构造特点：

- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，两砂轮磨头的进退导轨采用高精度交叉滚子导轨，刚性好、重复定位精度高、使用寿命长、维修方便。
- 3.机床采用贯穿式、皮带辊轮摩擦送料方式。异形件可根据工件几何尺寸做成链传动或异形带送料方式，实行连续磨削的工艺方法。可根据用户工件几何尺寸与精度确定送料方式和形式，可配用自动上料提升装置。
- 4.机床砂轮的进给进退及自动修整均由PLC控制，系统可选用三菱或信捷不同品牌。两个砂轮均能独立修整并能对砂轮进行凹凸型修正。
- 5.机床的副磨头电机可选配变频器，可以无级变速，适用于工件两端面不等面积的等量磨削（MK76B）。

项 目	单 位	MK7675	MK7660	MK7650
工件直径	mm	Φ40-Φ250	Φ20-Φ160	Φ20-Φ110
工件厚度	mm	2-80	2-60	2-40
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*50*63	600*20*63	500*20*63
磨头主轴转速	rpm	750	960	1060
磨头电机	kw	22	18.5	15
磨头移动行程	mm	180	120	120
送料速度	m/min	4-8	2.5-10	2.5-10
磨头磨削进给量	mm	0.001	0.001	0.001
磨床总功率（适配）	kw	47	40	33
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3500*1850	2965×2155×1700	2360×1855×1500
磨床整机重量	kg	8000	6000	5000
平行差	mm	0.003-0.008	0.003-0.006	0.003-0.005
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	Ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

MKY76 系列卧轴A/B数控转盘式双端面磨床

机床用途：

本机床属于高精度磨削机床，为卧轴转盘式送料双端面磨床。主要用于轴承套圈及圆柱、圆锥滚子磨削，也可用直线轴承套、合金刀具、CBN刀具、滚针轴承套、绞肉机刀片、活塞销、五金刀头、汽摩配件、金属非金属圆柱棒及其它环形工件磨削加工。



机床构造特点：

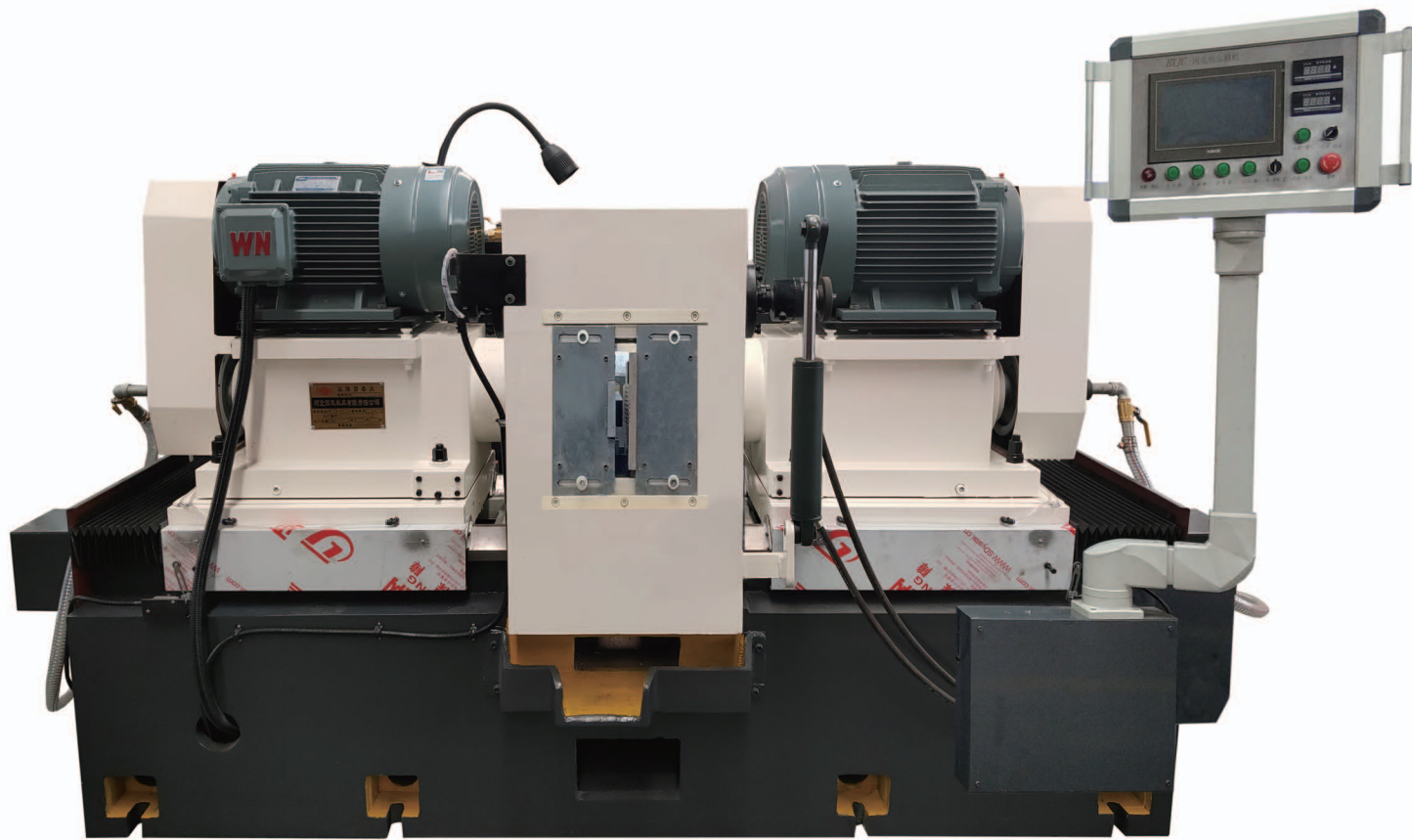
- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，磨头进退导轨采用高精度交叉滚子导轨，精度高、稳定性好、使用寿命长。
- 3.机床采用转盘式送料方式，送料盘根据工件定制分为开口式和闭口式两种，送料盘转动采用变频无级调速。该机可选配自动上下料装置，节约人力成本。
- 4.磨头进退、进给由PLC系统控制。砂轮自动修整由PLC控制，能分别独立进行修正，性能稳定。
- 5.磨头主轴采用高精度轴承，并加以恒力重载预紧，回转精度高，精度保持性好。副磨头电机配备交流变频器无级调速时，可实现对工件两端面不等面积的等量磨削（MKY76B）。

项 目	单 位	MKY7675	MKY7660	MKY7650
工件直径	mm	Φ20-Φ110	Φ5-Φ80	Φ3-Φ50
工件厚度	mm	5-100	4--70	3--40
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*360*63	600*305*63	500*305*75
磨头主轴转速	rpm	750	960	1060
磨头电机	kw	22	18.5	15
磨头移动行程	mm	180	150	140
送料速度	m/min	无级变速	无级变速	无级变速
磨头磨削进给量	mm	0.001	0.001	0.001
磨床总功率（适配）	kw	47	40	33
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3100*1850	2965×2155×1700	2360×1655×1500
磨床整机重量	kg	9000	6000	5000
平行差	mm	0.003-0.008	0.003-0.006	0.003-0.006
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	Ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

MK76 系列卧轴A/B数控贯穿式双端面磨床

机床用途：

本机床主要用于中小型号轴承内外套圈、机油泵转子、等厚连杆、挡圈、活塞环、气门座、阀片阀板、齿轮及圈套、石墨块、法兰、铜铝精密板等的两个平行端面磨削，也可用于其它圆形、异型金属非金属工件两个平行端面的磨削加工。



机床构造特点：

- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，两砂轮磨头的进退导轨采用人工刮研A型硬性导轨，镶导轨专用胶带，刚性好、重复定位精度高、使用寿命长、维修方便。
- 3.机床采用贯穿式、皮带辊轮摩擦送料方式。异形件可根据工件几何尺寸做成链传动或异形带送料方式，实行连续磨削的工艺方法。可根据用户工件几何尺寸与精度确定送料方式和形式，可配用自动上料提升装置。
- 4.机床砂轮的进给进退及自动修整均由电气和液压控制，两个砂轮均能独立修整并能对砂轮进行凹凸型修正。
- 5.机床的副磨头电机可选配变频器，可以无级变速，适用于工件两端面不等面积的等量磨削（MK76B）。

项 目	单 位	MK7675	MK7660	MK7650	MK7640
工件直径	mm	Φ40-Φ250	Φ25-Φ180	Φ20-Φ110	Φ20-Φ60
工件厚度	mm	4-80	2-60	2-40	1.5-30
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*50*63	600*20*63	500*20*63	350*16*63
磨头主轴转速	rpm	760	960	1025	1200
磨头电机	kw	22	18.5	15	7.5
磨头进给电机	kw	1.5	1.5	1.5	1
磨头移动行程	mm	180	160	125	110
送料速度	m/min	4-11	2-10	1.5-10	1.5-11
磨头磨削进给量	mm	0.001	0.001	0.001	0.001
磨床总功率（适配）	kw	47-63	40-47	33-40	18-25
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3100*1850	3350*2600*1650	3075*2095*1600	2200*1800*1500
磨床整机重量	kg	8000	6500	5500	3600
平行差	mm	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.008
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	Ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

MKY76 系列卧轴数控A/B转盘式双端面磨床

机床用途：

本机床属于高精度磨削机床，为卧轴数控转盘式送料双端面磨床。主要用于轴承套圈及圆柱、圆锥滚子磨削，也可用直线轴承套、合金刀具、CBN刀具、滚针轴承套、绞肉机刀片、活塞销、五金刀头、汽摩配件、金属非金属圆柱棒及其它环形工件磨削加工。



机床构造特点：

- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，磨头进退导轨采用^型硬性导轨镶导轨专用胶带，手工研配，精度高、稳定性好、使用寿命长。
- 3.机床采用转盘式送料方式，送料盘根据工件定制分为开口式和闭口式两种，送料盘转动采用变频无级调速。该机可选配自动上下料装置，节约人力成本。
- 4.磨头主轴采用高精度轴承，并加以恒力重载预紧，回转精度高，精度保持性好。副磨头电机配备交流变频器无级调速时，可实现对工件两端面不等面积的等量磨削（MKY76B）。
- 5.磨头进退、进给由PLC电器液压系统控制，伺服电机传动。
- 6.修正器采用摆臂式双点一次性修整的形式，由直线油缸或减速电机控制，稳定性好，修整精度高。摆臂双点分粗、精两个进程，一次自动修整。

项 目	单 位	MKY7675	MKY7660	MKY7650	MKY7640
工件直径	mm	Φ20-Φ110	Φ5-Φ80	Φ3-Φ50	Φ2-Φ30
工件厚度	mm	5-100	4-70	3-40	3-30
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*305*63	600*305*63	500*305*75	400*203*60
磨头主轴转速	rpm	750	960	1060	1400
磨头电机	kw	22	18.5	15	7.5
磨头进给电机	kw	1.5	1.5	1.5	1
磨头移动行程	mm	180	150	140	100
送料速度	m/min	马达变速	马达变速	马达变速	马达变速
磨头磨削进给量	mm	0.001	0.001	0.001	0.001
磨床总功率（适配）	kw	47-65	40-47	33-40	18-25
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3100*1850	2965×2155×1700	2365×1855×1500	2400*1700*1400
磨床整机重量	kg	8000	6500	5600	3600
平行差	mm	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.008
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	Ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

M76 系列卧轴A/B普机贯穿式双端面磨床

机床用途：

本机床主要用于中小型号轴承内外套圈、机油泵转子、等厚连杆、挡圈、活塞环、气门座、阀片阀板、齿轮及圈套、石墨块、法兰、铜铝精密板等的两个平行端面磨削，也可用于其它圆形、异型金属非金属工件两个平行端面的磨削加工。



机床构造特点：

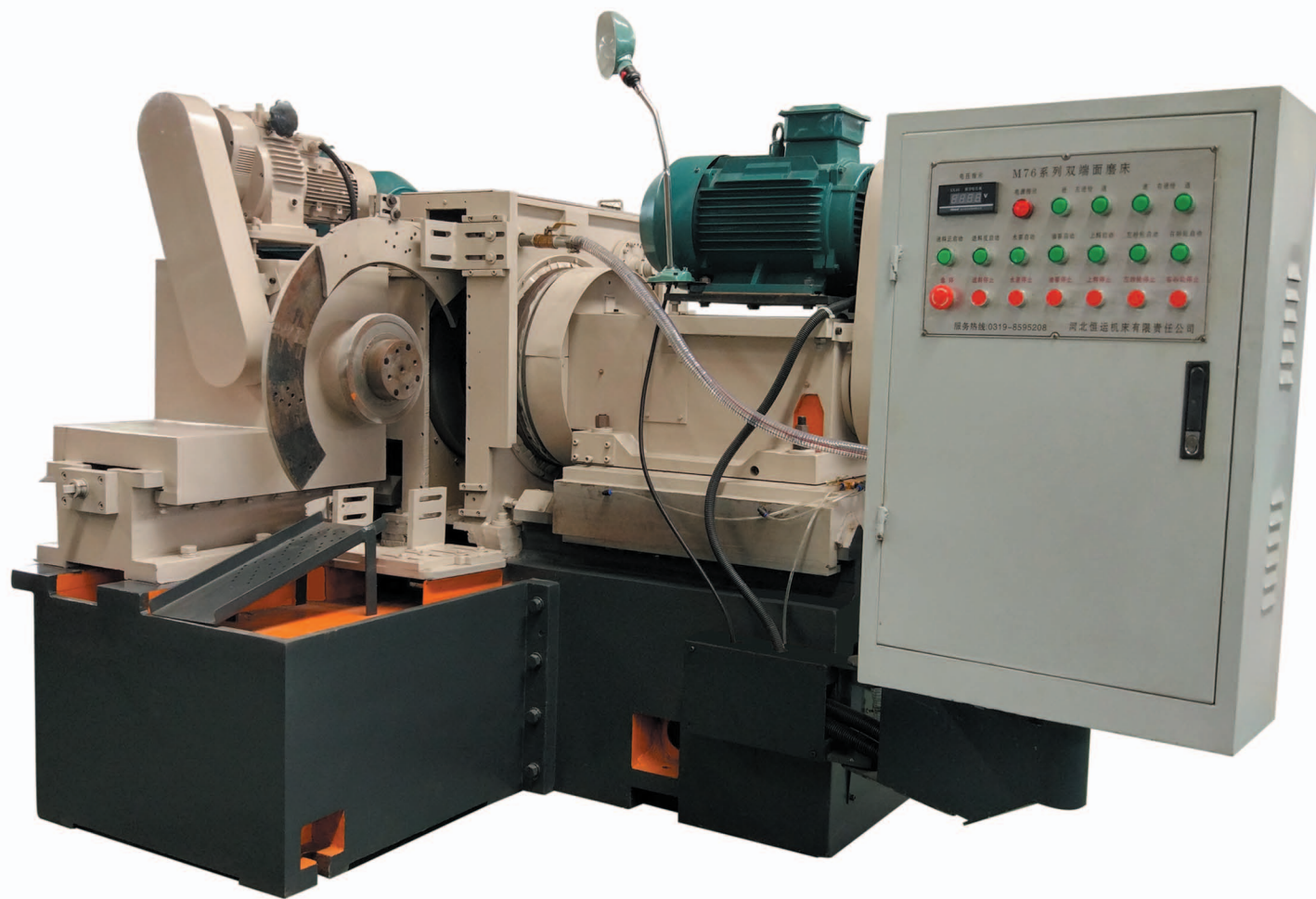
- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，两砂轮磨头的进退导轨采用人工刮研A型硬性导轨，镶导轨专用胶带，刚性好、重复定位精度高、使用寿命长、维修方便。
- 3.机床采用贯穿式、皮带辊轮摩擦送料方式。异形件可根据工件几何尺寸做成链传动或异形带送料方式，实行连续磨削的工艺方法。可根据用户工件几何尺寸与精度确定送料方式和形式，可配用自动上料提升装置。
- 4.机床砂轮的进给进退及自动修整均由电气和液压控制，两个砂轮均能独立修整并能对砂轮进行凹凸型修正。
- 5.机床的副磨头电机可选配变频器，可以无级变速，适用于工件两端面不等面积的等量磨削（M76B）。

项 目	单 位	M7675	M7660	M7650	M7635
工件直径	mm	Φ40-Φ250	Φ25-Φ180	Φ20-Φ110	Φ20-Φ60
工件厚度	mm	10-80	2--60	1.5--40	1.5--30
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*50*60	600*20*63	500*20*63	350*16*63
磨头主轴转速	rpm	760	960	1025	1200
磨头电机	kw	22	18.5	15	7.5
磨头进给电机	kw	1.5	1.5	1.5	1
磨头移动行程	mm	180	160	125	110
送料速度	m/min	4--11	2--10	1.5--10	1.5--11
磨头磨削进给量	mm	0.005	0.005	0.005	0.005
磨床总功率（适配）	kw	47	40	33	18.5
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3100*1850	3350×2600×1650	3075×2495×1600	2200*1800*1600
磨床整机重量	kg	11000	8000	5500	3600
平行差	mm	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.008	0.003-0.008
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

MY76 系列卧轴A/B普机圆盘式双端面磨床

机床用途：

本机床属于高精度磨削机床，为卧轴圆盘式送料双端面磨床。主要用于轴承套圈及圆柱、圆锥滚子磨削，也可用直线轴承套、合金刀具、CBN刀具、滚针轴承套、绞肉机刀片、活塞销、五金刀头、汽摩配件、金属非金属圆柱棒及其它环形工件磨削加工。



机床构造特点：

- 1.床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。
- 2.机床结构为卧式布局，磨头进退导轨采用^型硬性导轨镶导轨专用胶带，手工研配，精度高、稳定性好、使用寿命长。
- 3.机床采用圆盘式送料方式，送料盘根据工件定制分为开口式和闭口式两种，送料盘转动采用变频无级调速。该机可选配自动上下料装置，节约人力成本。
- 4.磨头主轴采用高精度轴承，并加以恒力重载预紧，回转精度高，精度保持性好。副磨头电机配备交流变频器无级调速时，可实现对工件两端面不等面积的等量磨削（MY76B）。
- 5.磨头进退、进给由电气液压系统控制。
- 6.修正器采用摆臂式双点一次性修整的形式，由直线油缸控制，稳定性好，修正精度高。摆臂双点分粗、精两个进程，一次自动修整。

项目	单位	MY7675	MY7660	MY7650	MY7635
工件直径	mm	Φ8-Φ180	Φ5-Φ100	Φ3-Φ60	Φ2-Φ30
工件厚度	mm	6-100	5--80	5--60	4--50
砂轮尺寸（外*内*高）	mm	750*305*63	600*305*63	500*305*75	350*203*60
磨头主轴转速	rpm	750	960	1060	1400
磨头电机	kw	22	18.5	15	7.5
磨头进给电机	kw	1.5	1.5	1.5	1
磨头移动行程	mm	180	150	140	100
送料速度	m/min	无级变速	无级变速	无级变速	无级变速
磨头磨削进给量	mm	0.005	0.005	0.005	0.005
磨床总功率（适配）	kw	47	40	33	15.6
磨床外形（长*宽*高）	mm	4290*3100*1850	2965×2155×1700	2965×2155×1700	2400*1900*1600
磨床整机重量	kg	8000	6000	5000	3600
平行差	mm	0.003-0.01	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008
厚度差	mm	0.02	0.02	0.02	0.02
表面粗糙度	ra	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63	0.32-0.63

HYM305 立轴数控贯穿式/转盘式双端面磨床

机床用途:

立轴双端面磨床用于各种外形异形和圆形的金属、非金属薄型精密零件，上、下两平行端面的同时精密磨削。适用于大批量产品工件的加工，效率高。应用于液压气动元件、液压马达部件、汽车转向泵零部件、制冷压缩机零部件、油泵油嘴零部件、发动机零部件、高精度轴承、密封件、活塞环、量刃具、模具、仪表、硬质合金刀片、陶瓷阀芯、磁性材料等产品的双端面磨削加工。



机床构造特点:

1.机床采用立式箱形结构，床身、工作台等均为优质铸铁，并经时效处理、整体抗震性能良好。减少加工时振动及变形，保证机床刚性及精度，确保加工精度。

2.上、下磨头垂直安置于同一中心线上，立轴式配置，刚性热稳定性可靠。磨头进退导轨采用V型交叉滚子导轨，刚性减振性好，重复定位精度高。上、下磨头进给机构采用伺服控制系统，保证砂轮进给最小值为0.001mm，可实现砂轮消耗补偿及修整补偿。

3.主轴采用交流变频无级调速驱动，适应各种磨削工艺要求。采用高精度轴承，回转精度高，精度保持好。磨头进给采用精密滚珠丝杠，精度高，稳定性好。

4.工件送料机构采用转盘式或贯穿式送料，送料速度可变频无级调速，可配备上料机、出料机，以实现自动化连线磨削。送料机构与立柱采用铰链式结构，更换砂轮方便。

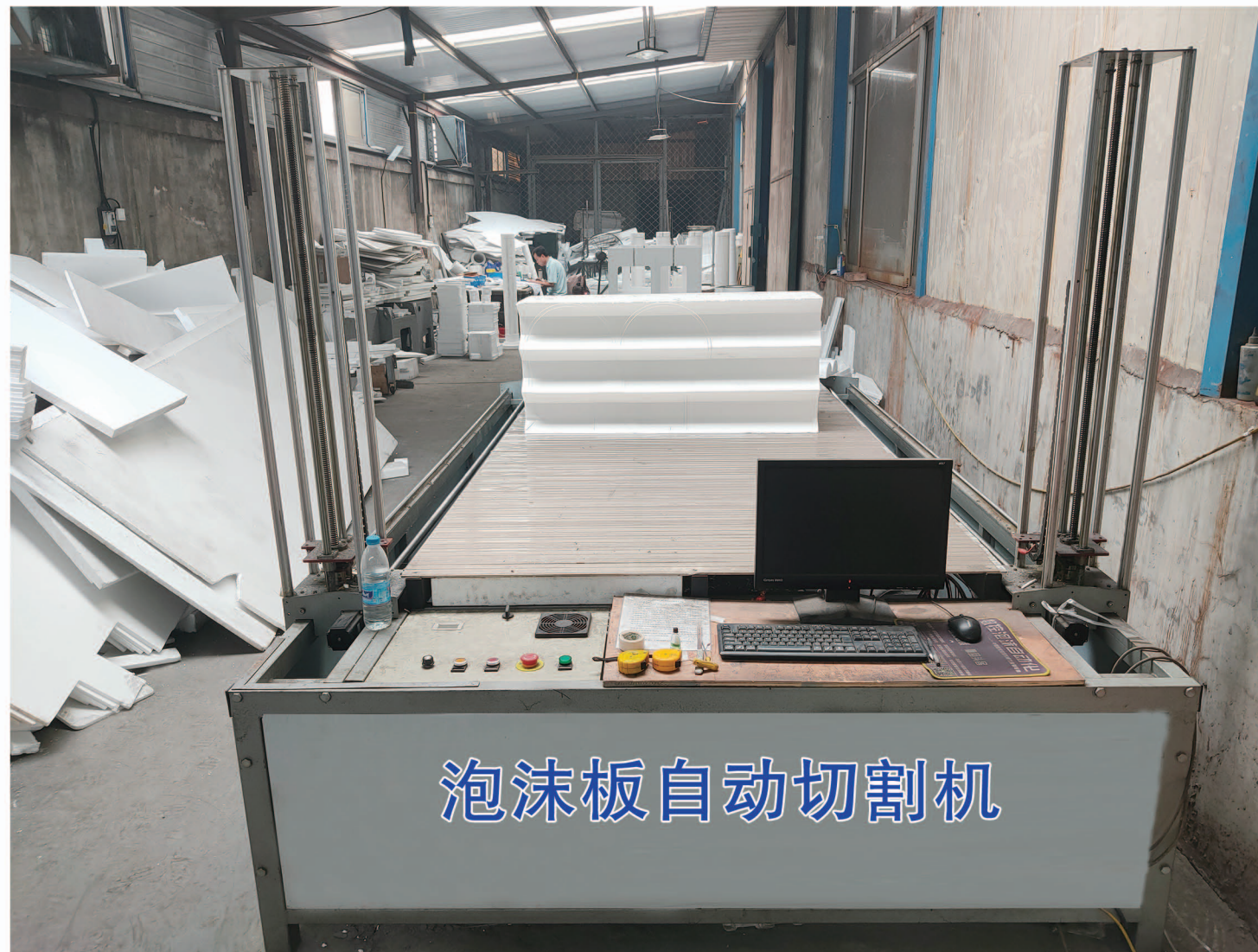
5.选配有带磁性分离器和纸带过滤器的恒温冷却系统及吸雾装置。

6.触摸屏控制界面，可任意设置磨削参数方便、快捷。操作系统可根据客户要求选配三菱、信捷等国内外不同品牌。

项 目	单 位	参 数
加工工件直径	mm	Φ30-Φ160
加工工件厚度	mm	1.5-40
砂轮尺寸	mm	Φ600×Φ20×63
磨头电机	kw	22Kw×2
磨头电机转速	rpm	150-890
送料盘电机功率	kw	2.2
送料盘电机转速	rpm	1-10
工件平面度、平行度	mm	≤0.003
表面粗糙度	μm	≤Ra0.32 (Φ80)
整机质量	kg	5000
机床外形尺寸(长×宽×高)	mm	2200×2400×3100

04 恒运机床铸造生产线

本公司铸造基地建筑面积为5000平方米，拥有先进的铸造设备和专业的生产技术，配有可靠的检测仪器，确保铸件的品质，可铸造灰铸铁、球墨铸铁。采用先进的消失模铸造工艺，可根据图纸或测量样件制作泡塑模型，涂挂特制涂料后烘干，干燥后置于特制砂箱中。



恒运机床铸造生产线

填入干砂，三维振动紧实。抽真空状态下浇铸，模型气化消失，金属置换模型，复制出与泡塑模一样的铸件。冷凝后释放真空，从松散的砂中取出铸件，进行下一个工序。消失模技术生产范围广，铸件精度高，浇铸效率高，客户满意度高。



05 恒运机床生产能力

机加工制造能力

恒运机床制造基地占地面积 23000 平方米，建筑面积5000平方米，拥有先进的加工设备和生产线，配备齐全的检验仪器，采用多种检测手段，确保机床加工部件的良品率及精度。



机安装生产能力

恒运机床安装基地建筑面积为5000平方米，可年产800余台设备。截止2018年，累计装机量达15000余台，满足不同行业的加工生产需求。



06 恒运机床市场技术&服务

市场销售

公司销售队伍积极参加全国各地各行业举办的展销会，与众多客户厂商形成长期合作密切。产品设备销往全国各地，多方开拓各行业加工需求，为各行业厂商加工提供定制化双端面磨床。

战略合作客户

C&U 人本集团
C&U GROUP

LYHP[®]
洛阳汇普轴承


中国兵器

JMC
江铃汽车


瑞丰动力缸体


JAC


徐州金虎工具


河北全工钢控


徐州超越工具


马鞍山绿之友机械


石家庄双剑工具


广东实力连杆

售后技术服务

为客户提供贴身的技术服务，是恒运机床经营工作的最显著特色。

恒运机床的售后技术团队由几十名经验技术过硬的专业技术工程师组成，通过快速、有效地为客户解决磨削加工工艺难题，来确保客户能及时高效地使用双端面磨床。

常年为客户提供24小时的技术支持、售前打样、售后培训、维修维护等服务，并保证高效地发挥双端面磨床的加工能力。



07 恒运机床加工成品展示

加工工件涵盖范围

本公司生产的设备所能加工磨削的零部件如下：轴承内外套圈及滚子、五金工具系列、陶瓷制品、汽摩行业的活塞销、活塞环、气门垫圈、连杆、十字轴、制动盘、电脑零件、油泵零件、变速器、动力转向、喷嘴、凸轮轴、发条、阀片、拨叉、液压泵叶片、转子、定子、压缩机滑片、轴承内外套圈和滚子、电子行业的磁环、磁钢片、石墨板等各种非金属材料件以及非标准异形件等两个端面的磨削。

