

水泵轴，皮辊芯轴，减速机轴，十字轴，气门钉磨床

产品名称	水泵轴，皮辊芯轴，减速机轴，十字轴，气门钉磨床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:无心磨床 品牌:南元 重量:3000 (kg)
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

产品详情

类型	无心磨床	品牌	南元
重量	3000 (kg)	最大磨削尺寸	50--60 (mm)
控制形式	数控	产品类型	全新
是否库存	否	型号	MK1050

产品mk1050高精度数控无心磨床简介

1.机床概述：

本机床是本公司在消化吸收国内外众多机床的基础上开发的新一代高精度数控无心磨床，精度高，刚性好且造型美观大方，操作调整方便。性价比高，是国外高档无心磨床的理想替代产品。

2.主要用途和特征

2.1机床的主要用途

本机床采用砂轮架固定，导轮架移动的布局方式，主要用来对精度和要求高表面质量的各种卷类、轴类零件的外圆柱面进行通磨。切入功能的还可对各种阶梯、锥形和圆形回转体表面进行半自动切入磨削，机床适宜于小批和成批生产中应用。

2.2机床主要特点

(1)、床身为整体浇注，结构合理刚性好。床身上设置专用的冷却水通道，有效减少了床身的热变形，稳定性性能好。

(2)、砂轮为悬臂式结构，更换砂轮方便。砂轮主轴采用多片式轴瓦动压油膜轴承，轴瓦为球头支撑，能自动调整位置，承载抗震性好，吃力大寿命长。砂轮有普通型宽150mm和加宽型宽200mm。

(3)、导轮采用双支承结构，导轮主轴采用超精密低游隙双列圆柱滚子轴承和精密推力球轴承组合的高刚性配列方式，径向和轴向都有极高的刚性，保证主轴极高的回转精度和高刚性。导轮有普通型宽150mm和加宽型宽200mm。

(4)、导轮调速采用交流变频无级调速，电气控制系统采用数控系统控制。

(5)、导轮驱动采用弹性联轴器联接，经蜗轮蜗杆变速后通过渐开线内外花键均匀传递到导轮轴，减少导轮受力不均对转速的影响，保证导轮稳定的回转。

(6)、导轮架进给采用伺服电机带动高精度滚珠丝杆，进给导轨为平V型卸荷导轨，接触面积大刚性好，抗震性能好。进给灵敏，磨损小寿命长。

(7)、单轴时砂轮、导轮修整器往复均采用日本减速电机，交流变频无级调速，性能可靠无漏油无污染。

(8)、三轴时修整器进给和往复均为钢导轨结构，伺服电机滚珠丝杆驱动，进给灵敏经久耐用。可实现插补修整，用于仿形切入磨削。也可选择圆弧修整器，用于球面滚子的切入磨削，导轮架可以自动补偿修整器的修整量。

(10)、本机床为模块化设计，导轮架伺服进给和两轴伺服修整器都可以装在普通的m1050a上，实现老机床的三轴改装。机床还有一些上下料结构的模块，能实现如水泵轴，皮辊芯轴，减速机轴，十字轴，气门钉等零件的自动或半自动磨削。用户可根据自己的需要进行配置选购一些专用附件。

3.主要规格与参数

3.1贯穿磨削（标准托架）

磨削直径 5 ~ 50 mm

最大磨削长度 140 mm

3.2切入磨削（订购特殊部件）

磨削直径 5 ~ 50 mm

最大磨削长度 195 mm

3.3 磨削轮规格 $p400 \times 150/200 \times 203$ mm

3.4 导轮规格 $p300 \times 150/200 \times 127$ mm

3.5 磨削轮转速 1868 r/min

3.7 导轮转速 10 ~ 200 r/min（无级）

3.8 导轮回转角

a、垂直面内 -20 ~ +40

b、水平面内 $00 \sim +30$

3.9 进给最小值 0.001 mm

3.10 砂轮中心连线至托架底面距离 220 mm

3.11 砂轮中心连线至地面距高 1000 mm

3.12 冷却泵 aob2—50

3.13 机床电机功率

a、磨削轮电机功率 11 kw

b、导轮电机功率（交流变频） 1.5 kw

c、变速电机功率 0.06 kw

3.14 机床使用电源 $3n \sim 50 \text{ hz } 380 \text{ v}$

3.15 机床外形尺寸（长 \times 宽 \times 高） $2000 \times 1685 \times 1500 \text{ mm}$

3.16 机床净重 约 2800 kg

4 工作精度

圆度 $1 \mu \text{ m}$ 圆柱度 $1.8 \mu \text{ m}$ 粗糙度 $0.16 \mu \text{ m}$