

MZ003B金刚石砂轮修整机

产品名称	MZ003B金刚石砂轮修整机
公司名称	南通炜星机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:修整机 控制形式:人工 产品类型:全新
公司地址	南通市长平路198号1幢1层
联系电话	051382031531 13901488857

产品详情

类型	修整机	控制形式	人工
产品类型	全新	是否库存	否
型号	MZ003B		

mz003b金刚石砂轮修整机

主要用途：本机床是一种使用绿色碳化硅砂轮为切削工具，主要用于对金刚石砂轮的孔型及外圆进行磨削修整的高精度专用机床。

结构特征:

机床的床身采用整体式铸件结构，并经烘烤及时效处理，具有良好结构刚性及精度保持性。

工件（金刚石砂轮）及绿色碳化硅磨轮，分别以单独电动机驱动，工件/砂轮主轴由机械无级变速器，以聚氨酯联组三角带驱动，其调速范围100-400r/min。工件的对中移置系统采用蜗轮蜗杆（或手动），对中检测采用光学投影检测，手动的最小进给值为0.01mm,水平向的两个移置量不小于50mm,对中调整设锁定装置。

待修整的金刚石砂轮的轴伸端联接尺寸参数必须与“专用辊环磨床”的砂轮主轴轴伸端联接尺寸一致。

绿色碳化硅磨轮直径为250mm,宽度为9~12mm，其线速度为35m/s。

绿色碳化硅磨轮的最大移动量为65mm,最小进给量为0.01mm,其进给为手动。

绿色碳化硅磨轮的圆弧运动为蜗轮蜗杆（或手动），圆弧的最大摆角为170°，绿色碳化硅磨轮的轴向往复摆动为机动，其摆动速度为40双次/分钟，摆动可调最大长度为35mm。

砂轮修整机的工作轮廓精度应达到0.01mm，即被修整后的金刚石砂轮的轮廓允差 0.01mm。

机床应带有冷却系统和防护装置，随机的光学投影仪应确保修整型面的检测，其光学放大倍率为10倍，且投影清晰，无重影、阴影等弊病。光学投影仪的检测精度应确保0.01mm，屏幕为380mm。

本修磨机为干式修磨，设有防尘罩，并有采用强力风机将粉尘吸走。

本机床的加工范围：

修磨金刚石砂轮的直径： $\varnothing 190\sim\varnothing 300\text{mm}$

修磨金刚石砂轮的最大宽度为：45mm

修磨金刚石砂轮的孔型为：r2.0~r34mm

本机床的加工精度：

外圆的圆柱度偏差：0.005mm

孔型的轮廓度偏差：0.01mm

磨削表面对定心孔的同轴度：0.005mm