

圆台平面砂带机，数控立式砂带机—不停机连续磨削

产品名称	圆台平面砂带机，数控立式砂带机—不停机连续磨削
公司名称	浙江中星机械科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	磨削速度（无级调速）：0.15~1.5r/min 主轴电机:22kw 主机外形尺寸:2400x1200x2100mm
公司地址	浙江省德清县武康镇临溪街718号（注册地址）
联系电话	0571-88813566 13858088079

产品详情

sm7410a圆台平面砂带机，数控立式砂带机的设计背景为依据我国通用机床m74系列普通立轴圆台平面磨床的结构形式，结合五金工具、汽配等行业产品的磨削特性，其机构及磨削原理类比德国同类产品，主要攻克了一般立磨主轴刚性较差、平面几何精度低、装夹工件繁琐、磨削效率低等的缺陷。

该数控平面砂带机按部件可分为磨头及进给、圆盘工作台、自动化控制等部件，主轴支承采用多组高精度配对轴承，高速旋转精度可在0.005mm内，砂轮耗损控制系统自动补偿，磨头最小进给量0.005mm。工作圆台运行采用程控无级调速，工作台还设置纵向移动导轨，用来调整磨头与工作台（工件）的磨削位置，解决不同工件的磨削位置要求（台阶、非磨削毛坯部位等）。

数控平面砂带机工作原理为磨头进给一次性调整磨削余量，使之布满圆台周边的工件由电磁吸盘夹持定位，回转通过磨头砂轮下方，即为磨削工序完成，在磨头区域外更换待磨工件，在不停机状态下连续磨削，生产效率甚高。

该机床操作简易，控制显示屏为人机界面，自动化程度高，控制系统自动控制机床的各项操作，还对机床主要运行部件的安全可靠性实施全程自动检测报警，并实时反馈砂轮耗用量。如加装工件厚度检测系统（注：常规出厂配置无，用户需另订），控制系统可实现实时自动修正磨头进给量，提高工件尺寸公差控制精度。

sm7410a数控立轴圆台磨床用途广泛，除适应一般平面磨床上的磨削工件外。还可以通过不同的工装磨削特定斜面、弧面。典型工件如五金工具、刀剪平面、陶瓷刀具、汽配冲压制品、油灰刀、木工凿等产品的一次性平面磨削。

sm7410a数控立轴圆台磨床具有以下先进性及特性：

1. 效率高：突破传统磨床的加工方法，实现不停机上下料，生产效率是普通立磨的2~3倍。

2. 自动化程度高：操作简单，可实现一人多机操作，进一步降低生产人工成本。

3. 磨削精度高：工件表面粗糙度达到ra0.4以上，工件平面度达到0.02mm。

4. 控制技术先进性：国内首创，实现机床动态实时对工件质量自动检测，并同时实施自动进给补偿。

二、主要技术参数：

1、工作台最大回转直径 ϕ 1000mm

2、磨削精度 粗糙度 ra 0.4 μ m

平面度 0.02mm/200mm

3、磨削速度（无级调速）0.15~1.5r/min

4、主轴电机 22kw

5、主机外形尺寸 2400x1200x2100mm

6、机床重量 4000kg