

[品质供应]卧轴钜台平面磨床 M7150B*14 1250*500*400

产品名称	[品质供应]卧轴钜台平面磨床 M7150B*14 1250*500*400
公司名称	济南天一机电设备有限公司
价格	126000.00/个
规格参数	类型:平面磨床 品牌:天一 重量:6500 (kg)
公司地址	济南市市中区济微路79号
联系电话	15969699885 18660773978

产品详情

该类机床为工作台纵向采用液压传动的高效磨削机床，磨头横向运动可以液动，也可以手动。磨头垂直升降在原手动基础上增加了快速升降机构，提高了生产效率。适用于各种机械加工、汽车配件、工夹具、磁钢、模具等零件的加工行业。

型号	model	m7150b × 14	m7160b × 14
最大工件尺寸（长 × 宽 × 高）	max size of workpiece grindable(l × w × h)	1400 × 500 × 400	1400 × 600 × 400
纵向运动行程（液压）	longitudinal travel of table(hydraulic)	1600mm	1600mm
砂轮轴中心到台面的距离	distance from table to spindle center	600mm	600mm
垂直进给手轮每格移动量	handwheel movement of per turn	1mm	1mm
垂直进给手轮每圈移动量	handwheel movement of per grid	0.01mm	0.01mm

横向运动最大行程	max.distance of saddle cross movement	550mm	650mm
横向连续运动速度（无级调整）	tsble longitudinal hydraulical speed(stepless)	0.5-3m/min	0.5-3m/min
横向断续运动速度（无级调整）	table intermittent speed(stepless)	3-30m/min	3-30m/min
砂轮轴转速	wheel spindle speed	1440r/min	1440r/min
砂轮尺寸	wheel size	400 × 40 × 127	400 × 40 × 127
磨头电机功率	spindle motor power	7.5kw	7.5kw
磨头快速升降电机功率	wheelhead rapid elevating motor power	0.37kw	0.37kw
油泵电机功率	hydraulic motor power	5.5kw	5.5kw
净重	net weight	6500kg	7000kg
加工表面对基面的平行度	parallelism to basic surface	1000 : 0.015mm	1000 : 0.015mm
表面粗糙度	surface roughness	ra0.63 μ m	ra0.63 μ m
外形尺寸	dimensions	4500 × 1900 × 2400	4500 × 1950 × 2400

* 表中最大工件尺寸为不加吸盘是测量所得，加高型该类磨床砂轮轴中心到台面的距离可增加到860mm

机床附件 machineaccessory

随机附件 standard attachment	特殊附件 special attachment
电磁吸盘 etandard attachment	退磁器 demagnetizer
砂轮平衡轴 wheel balancing arbor	砂轮平衡架 wheel balancing device
砂轮修正器（不含金刚笔） wheel dresser(without diamond)	备用砂轮卡盘spare adoptor
机床垫铁 machine tool spacer	
砂轮卡盘（带砂轮） wheel adoptor	

产品不断更新，以实物为准，不另行通知。 the descriptions,illustrations and specifications give in the pamphiet are subjectto alteration without notice.

1.开车前必须穿好工作服，扣好衣、袖，留长发者，必须将长发盘入工作帽内，不得系围巾、戴手套操作机床。2.作业前，应将工具、卡具、工件摆放整齐，清除任何妨碍设备运行和作业活动的杂物。3.作业前，应检查传动部分安全护罩是否完整、固定，发现异常应及时处理。4.开车前检查机床传动部分及操作手柄是否正常和灵敏，按维护保养要求加足各部润滑油。5.作业前，应按工件磨削长度，调整好换向撞块的位置，并固紧。6.安装砂轮必须进行静平衡，修正后应再次平衡，砂轮修整器的金刚石必须尖锐，其尖点高度应与砂轮中心线的水平面一致，禁止用磨钝的金刚石修整砂轮，修整时，必须用冷却液。7.开动砂轮前，应将液压传动调整手柄放在“低速”位置，砂轮快速移动手柄放在“后退”位置，以防碰撞。8.启动磨床空转3~5分钟，观察运转情况，应注意砂轮离开工件3~5mm；确认润滑冷却系统畅通，各部运转正常无误后再进行磨削作业。9.检查工件、装卸工件、处理机床故障要将砂轮退离工件后停车进行。10.不准在工作面、工件、电磁盘上放置非加工物品，禁止在工作面、电磁盘上敲击、校准工件。11.电磁卡盘和整流器应在通电5分钟后使用，卡盘吸附后上工件时，必须检查其牢固后再磨削，吸附较高或较小的工件时，应另加适当高度的靠板，防止工件歪倒，造成事故。12.砂轮接近工件时，不准机动进给，砂轮未离开工件时，不准停止运转。13.磨削进给量应由小渐大，不得突然增大，以防砂轮破裂。14.磨削过程中，应注意观察各运动部位温度、声响等是否正常。滤油器、排油管等应侵入油内，防止油压系统内有空气进入，油缸内进入空气，应立即排除；砂轮主轴箱内温度不应超过60。发现异常情况应停车检查或检修，查明原因、恢复正常后才能继续作业。15.操作时，必须集中精力，不得做与加工无关的事，不得离开磨床。16.不得容许他人擅自操作磨床或容留闲杂人员在机床周围。17

.作业完毕，应先关闭冷却液，将砂轮空转2分钟以上后，切断电源停止设备，将各手柄放于非工作位置并切断电源。18.下班前，应清理工具、工件并摆放整齐，作好机台及周边清洁工作。连续工作一周后，应清除冷却液箱内的磨屑。

济南天一机电设备有限公司

联系人：王猛

电话：0531-87125066

传真：0531-87125066

手机：15969699885 18660773978

qq：15001195 阿里旺旺：jnt1

邮箱：jnt1@163.com

开户行：齐鲁银行济南市中支行

账号：000000711003800004591

地址：山东省济南市济微路81号

济南天一机电设备有限公司地处山东机床产品集散地--济微路中段，南接104国道，西邻京福高速及高铁，交通便利。公司经营机床品种齐全，质量优，价格低，是全国各名优机床厂家在山东地区代理经销商。主要经营产品有：冲床，数控车床，折弯机，线切割机床，车床，线切割，普通车床，铣床，锯床，数控机床，数控铣床，钻铣床，平面磨床，攻丝机，台钻，火花机，自动车床，机床，刨床，仪表车床，滚丝机，镗床，摇臂钻，带锯床，数控冲床，数控钻床，冷镦机，钻床，攻牙机，卧式铣床，压力机，摇臂钻床，小型卧式铣床，手动冲床，外圆磨床，微型车床，无心磨床，龙门铣床，压铸机，磨床，立式铣床，万能铣床，拉床，脚踏冲床，液压折弯机，手动压力机，剪板机，雕铣机，气动攻丝机，机床工具、配件以及多型号机床配套轴承，电机，量具，刀具等。

天一机电设备有限公司将本着“诚信合作，互利共赢”的经营理念，为您提供先进的技术，优质的产品，完善的售后服务。为了进一步扩大经营规模，增强市场竞争力，公司总经理王猛携全体员工热诚欢迎各界朋友前来参观指导，洽谈业务。

本产品的类型是平面磨床，品牌是天一，重量是6500（kg），主电机功率是7.5（kw），外形尺寸是4500×1900×2400（mm），加工精度是精密，砂轮转速是1440（rpm），最大磨削尺寸是1600*500（mm），控制形式是液压，适用范围是通用，适用行业是通用，布局形式是卧式，安装形式是落地式，作用对象是五金，产品类型是全新，是否库存是是，型号是M7150B/14，售后服务是整机保修一年