

内圆磨床 内圆磨床

产品名称	内圆磨床 内圆磨床
公司名称	宜兴市来兴机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:内圆磨床 品牌:无锡 控制形式:人工
公司地址	中国 江苏 宜兴市 宜兴市经济开发区文庄
联系电话	86-0510-87123451 13771373838

产品详情

本机床为卡盘式普通内圆磨床，适用于单击最小批量生产场合，磨削孔径范围为6~100mm，最大磨削深度：当磨削孔径为最小时，最大磨削深度为9mm，当磨削孔径为最大时，最大磨削深度为150mm，主要磨削机械零件上圆柱形或圆锥形的内孔（通孔或不通孔），床头箱回转度后也能磨削圆锥角不大于40°的锥孔。

机床布局采用砂轮作横向进给运动，工件作纵向复运动形式。砂轮横向进给运动可手动或液动，进给量能无级调整。进给运动设有块跳机构，砂轮能作跳出、跳进动作，砂轮在跳离工件的固定位置上进行修整，在跳进位置上进行磨削，进给终点可由死挡铁限位，重复定位精度高，成批量生产可定程磨削，控制工件的尺寸精度。进给系统设有二条互补干涉的传动链，一条为磨削进给，另一条为调整和修整进给。工作台快退设有中停装置，快退距离可按需要调整，以减少辅助时间。工作台起动手把设有安全连锁装置，确保装卸和测量工件时的安全。砂轮轴最高转速为24000r/min,用以提高磨削小孔时的效率。

机床型号		单位	m2110c
磨孔直径		mm	6~ 10
最大磨削深度	最小孔径时	mm	9
	最大孔径时	mm	150
工件最大旋径	罩外	mm	260
	罩内	mm	400
	极限	mm	480
床头最终回转角度		°	20
工件转速		r/min	180.250.350
砂轮转速		r/min	10000/24000
工作台最大行程		mm	550
工作台运动速度	修整速度	m/min	0.1~1
	磨削速度	m/min	1.5~6
进给分辨率		mm	0.002

机床总功率	kw	3.8
机床外形尺寸	mm	2363 × 1200
机床重量	kg	1600
工作精度		
圆度	mm	0.0025
圆柱度	mm	0.004
粗糙度	um	ra 《0.63

本产品的类型是内圆磨床，品牌是无锡，控制形式是人工，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M2110C，加工定制是否