

MDWF5312C数控定梁式龙门导轨磨床

| | |
|------|------------------------------------------------|
| 产品名称 | MDWF5312C数控定梁式龙门导轨磨床 |
| 公司名称 | 福建省伟峰精密机床有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 类型:导轨磨床 品牌:福建伟峰机床 重量:45000 (kg) |
| 公司地址 | 中国 福建 南安市 福建省南安市仑苍工业高新技术园 QQ : 770543445 |
| 联系电话 | 86 0595 86188518 13505068518 |

产品详情

| | | | |
|--------|---------------------------|-------|------------|
| 类型 | 导轨磨床 | 品牌 | 福建伟峰机床 |
| 重量 | 45000 (kg) | 主电机功率 | 7.5 (kw) |
| 外形尺寸 | 9850 × 5200 × 4550 (mm) | 加工精度 | 高精度 |
| 最大磨削尺寸 | 3000 × 1250 × 1050 (mm) | 控制形式 | 数控 |
| 适用范围 | 通用 | 适用行业 | 通用 |
| 布局形式 | 卧式 | 安装形式 | 落地式 |
| 作用对象 | 其他 | 产品类型 | 全新 |
| 是否库存 | 是 | 型号 | MDWF5312C |

mdwf5312c数控定梁式龙门导轨磨床

主要技术参数

| 机床规格 | | |
|----------|----|------|
| 最大磨削长度 | mm | 3000 |
| 最大磨削宽度 | mm | 1250 |
| 最大磨削高度 | mm | 1050 |
| 工件过门最大宽度 | mm | 1600 |
| 工件最大重量 | t | 8 |
| 工作台 | | |
| 工作台宽度 | mm | 1250 |

| | | |
|---------------|--------|------------|
| 工作台有效长度 | mm | 3000 |
| 工作台速度(液压无级调速) | m/min | 5 ~ 30 |
| 工作台固定低速 | m/min | 约2.5 |
| 周边磨头 | | |
| 磨头电动机功率 | kw | 11 |
| 砂轮尺寸 | mm | 600 × 100 |
| 主轴转速(无级调速) | r/min | 500 ~ 2000 |
| 水平运动 | | |
| 快速移动最大设定速度 | mm/min | 2500 |
| 连续移动速度 | mm/min | 2 ~ 3750 |
| 周期进给 | mm/次 | 3 ~ 50 |
| 最小微量进给 | mm/次 | 0.001 |
| 垂直运动 | | |
| 垂直移动最大距离 | mm | 1050 |
| 快速移动最大设定速度 | mm/min | 3750 |
| 连续移动速度 | mm/min | 2 ~ 3750 |
| 最小微量进给 | mm/次 | 0.001 |
| 周边磨头修整器 | | |

| | | |
|-------------------|--------|------------|
| 万能磨头 | | |
| 磨头电动机功率 | kw | 7.5 |
| 砂轮尺寸 | mm | 600 × 100 |
| 主轴转速(无级调速) | r/min | 500 ~ 2000 |
| 磨头主轴回转角度 | ° | ± 90 ° |
| 水平运动 | | |
| 快速移动最大设定速度 | mm/min | 3750 |
| 连续移动速度 | mm/min | 2 ~ 3750 |
| 周期进给 | mm/次 | 5 ~ 50 |
| 最小微量进给 | mm/次 | 0.001 |
| 垂直运动 | | |
| 垂直移动最大距离 | mm | 1050 |
| 快速移动最大设定速度 | mm/min | 3750 |
| 连续移动速度 | mm/min | 2 ~ 3750 |
| 周期进给 | mm/次 | 2 ~ 10 |
| 最小微量进给 | mm/次 | 0.001 |
| 万能磨头修整器 | | |
| 前后移动速度 | mm/min | 300 |
| 套筒数 | 件 | 5 |
| 最大行程 | mm | 510 |
| 湿磨装置 | | |
| 冷却泵流量 | l/min | 200 |
| 机床外形尺寸(长 × 宽 × 高) | | |
| 机床重量(约) | t | 45 |

性能特点

（一）、结构特点

1. 双立柱门框形结构，变形小，精度保持性好。
2. 具有周边磨头和万能磨头二组磨头部件。万能磨头能作 $\pm 90^\circ$ 的转动；
3. 进给机构采用液压平衡装置，使进给机构处于最佳受力状态，从而获得稳定、准确地微量进给精度。
4. 工作台采用双V自位移导轨，确保工作精度。

（二）、磨削加工特点

1. 磨头采用加强型的动压轴承，具有高精度的磨削功能和低粗糙度值的磨削功能，还具有强力磨削的功能；
2. 由于具有高精度的导轨作为基础，配上整机优良的结构刚性和磨头特性，可获得较高的加工平面度；
3. 具有精密的横向移动精度和纵向移动精度，因而，具有高精度的横向或者垂直定点磨削功能；
4. 具有高精度的横向或者垂直定点快速进退功能；
5. 万能磨头具有 $\pm 90^\circ$ 范围内的转动功能，转角定位精度达到 $\pm 1.5'$ ，能够方便地磨削各种角度的工件表面，使你能够最大限度地完成多种加工工艺。

（三）、功能特点

1. 具有自动磨削功能和手动磨削功能；
2. 采用直观、现代、人性化的触摸屏式操作系统，可以用多个界面任意设置所需要的参数，控制各种动作程序，使加工操作最顺心、方便。
3. 能够方便的设置各项加工参数，达到高效、准确、可靠地完成加工工作；
4. 实现砂轮恒线速度，自动监测、自动变速，确保优良的磨削品质；
5. 具有工作台运动速度、砂轮线速度、y轴横向、z轴垂直进给量等主要参数的显示功能，使操作者在加工过程中准确掌握各种动态，确保加工质量；
6. 具有工作台任意点定程，编码器控制功能；
7. 具有凹凸磨削功能，从而确保获得高品质的平面加工精度。

售后服务

- 1、本设备自正式交付需方使用之日起供方免费保修壹年（需方人为造成重大损坏及不可抗拒的自然因素造成重大损坏除外）。
- 2、本设备供方实行终身维修，保修期过后的维修只收取工本费。
- 3、供方对需方使用的服务，即在接到故障信息后 1 小时内给以电话或传真答复。需要到现场处理的故障则供方维修人员在24小时内到达需方设备现场。