

MMT1040A高精密型无心磨床

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | MMT1040A高精密型无心磨床 |
| 公司名称 | 临海市天兴机床厂 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 类型:无心磨床 品牌:天兴机床 重量:2000 (kg) |
| 公司地址 | 临海市大洋街道泾头顶村 |
| 联系电话 | 86 0576 85126589 13505860106 |

产品详情

| | | | |
|------|---------------------------|--------|---|
| 类型 | 无心磨床 | 品牌 | 天兴机床 |
| 重量 | 2000 (kg) | 主电机功率 | 9.23 (kw) |
| 外形尺寸 | 1550 × 1300 × 1400 (mm) | 加工精度 | 圆度 μm 1.5 (普通的为2)圆柱度 μm^2 (普通的为3) |
| 砂轮转速 | 1870 (rpm) | 最大磨削尺寸 | 40 (mm) |
| 控制形式 | 人工 | 适用范围 | 通用 |
| 布局形式 | 立式 | 安装形式 | 落地式 |
| 产品类型 | 全新 | 是否库存 | 是 |
| 型号 | MMT1040A | | |

mmt1040a无心磨床性能简介 (与传统的mt1040a相比的优势)

一：在选材和材料冷热处理方面的比较：

选材：铸铁采用国家标准牌号ht20-40。主轴、导轨、蜗轮蜗杆和进给丝杠全部来自无锡机床总厂，主轴和导轨经过镜面外圆磨磨削，进给丝杠经螺纹磨磨削（附配件实样）。在铸铁的冷热处理方面：铸件铸造完毕后经过回火处理，到厂里我们再采用现在比较可靠的一种消除应力的加工方式-----振动人工时效处理，确保材料应力最小，使得铸件的变形量处在一个最小范围。（材料的变形直接影响到磨床的加工精度）。

二：在导轮的机械性能方面的比较：

导轮采用双支撑结构，前端支撑也采用1：30整体铜套结构，比传统的圆柱铜套使用寿命长，便于调整。在机械切削方面，双支撑结构钢性好：

在粗磨时：承受大的切削力的时候，产品磨削的尺寸和光洁度明显比普通的mt1040a无心磨床可靠稳定。

在精磨时：同一批产品的尺寸变化量、光洁度、圆度和圆柱度多比普通的mt1040a无心磨床磨削的产品稳定

可靠。

三：在润滑方面的比较：导轮的润滑采用活油润滑，开机时齿轮泵直接向导轮的蜗轮蜗杆供油，起到润滑、冷却和过滤作用。而传统的mt1040a无心磨床的导轮采用死油润滑，容易发热，另外油容易脏影响蜗轮蜗杆的啮合。在导轮的前支撑铜套也采用活油润滑。

四：在基本精度上的比较：在修整器对导轮砂轮轴的上母线和侧母线的精度全部控制在0.008mm以内，在主轴的间隙调整方面我们也调整的更为精确。从各方面的改进确保机床的稳定性和磨削精度。

专业生产mt1040a、mmt1040a精密型、m1080b、m1083a无心磨床、m2110c、m2120a、m250a内圆磨床和m a6025万能工具磨床、cz9206自动车床的企业。本着以信誉求生存、以质量求发展。用合理的价格和完善的售后服务使用户没有后顾之忧。质量保证，价格优惠，满意后拉机床。

欢迎新老客户来电咨询，免费保修一年，终身技术支持。省内24小时人员到达，省外48小时人员到达。专业生产机床企业，可以免费试磨，满意后拉机床。

十年专业生产制造，值得信赖，临海天兴。

联系人：李工qq：33486349联系电话：13634026888，0576-85126589。

专业生产厂家临海市天兴机床制造厂，竭诚为您服务。

欢迎来厂看货！可来免费试磨，满意再合作。

期待合作，期待您的佳音。