

# 自动轴承磨床供应商 台州自动轴承磨床 南元机床

产品名称	自动轴承磨床供应商 台州自动轴承磨床 南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

## 产品详情

### 3MB1340数控轴承内圈沟磨床(性价比高)

自动轴承磨床主要用于磨削大型球轴承内圈沟，适用于轴承批量生产，可附加磨直线功能。

自动轴承磨床机床主要特点：

- 1、切入式磨削工艺，砂轮架固定，电磁无心夹具，自动轴承磨床供应商，宽支点支承，工件定位稳定可靠。
- 2、工作台和进给导轨均采用宽大的十字交叉滚子导轨，刚性好，摩擦系数小。
- 3、高刚性套筒式工件轴，内部使用弹簧预紧，精度保持性好。
- 4、砂轮轴采用动静压主轴，高精度且持久耐用。
- 5、工件电机采用变频调速，轻松实现电机转速无级可调。
- 6、电气系统采用日本三菱PLC，真彩10"触摸屏。机床具有强大的自诊断功能和人性化的人机互动界面。
- 7、采用全封闭罩壳，外形美观大方，同时充分考虑装卸工件和调整维修的方便性。

机床主要参数

型号

技术参数

3MB1340

工件孔径

180 ~ 400mm

工件宽度

20 ~ 150 mm

工件大旋径

500mm

床头回转角度

-2 ~ 30

工件拖板大行程

230mm

修整补偿大行程

120mm

砂轮速

60m/s

机床外形（长×宽×高）

3200 × 270 × 210cm

机床总功率

25KW

机床重量

9500kg

机床工作精度

型号

项目

3MB1340

尺寸离散度

$\pm 14 \mu m$

圆度偏差

$4 \mu m$

粗糙度

$0.4 \mu m$

外观、裂纹

?怎样维护和保养自己操作的轴承磨床?

要维护和保养好自己操作的轴承磨床，必须做到如下几点:

严格仔细做好日常维护和保养工作：

轴承磨床的保养方法

(1)班前应清除磨床上的灰尘、污垢等杂物，按规定对轴承磨床各润滑部位润滑。

(2)在工作台上调整头架和尾架的位置时，必须先将台面及接缝处的磨屑、砂粒和冷却液擦干净，并涂上分层润冷油再移动部件。

(3)经常保持磨床上的零部件、冷却、润滑、电器等装置完整清洁。同时要保管好各种附件、防止生锈或丢失。

(4)严禁在导轨和工作台面上放置工作、量具、工件和其它物件;禁止用铁榔头敲打磨床部件及固定于磨床上的工件，以免损伤机床。

(5)装卸工件时要注意防止碰撞工作台及砂轮，装拆大工件时z好在工作台面上垫放木板。

(6)工作时要注意轴承磨床运转情况是否正常，如有异常应及时检查和修理。平时要做到安全防护装置齐全、互锁机构、限位碰铁灵敏可靠，电器装置不漏电。

(7)班后必须将磨床上的磨屑、冷却液擦抹干净、然后在工作台面、导轨面以及其它外露

自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商

怎样维护保养轴承磨床？是企业所关心的问题，台州自动轴承磨床，它的性能直接关系到产品的质量，自动轴承磨床批发厂家，所以这些知识我们需要知道，自动轴承磨床供应厂商，具体应注意如下事项。

(1)正确使用机床，熟悉自用磨床各部件的结构、性能、作用、操作方法和步骤。

(2)开动磨床前，应首先检查磨床各部分是否有故障；工作后仍须检查各传动系统是否正常，并做好交接班记录。

(3)严禁敲击磨床的零部件，不碰撞或拉毛工作面，避免重物磕碰磨床的外部表面。装卸大工件时，z好预先在台面上垫放木板。

(4)在工作台上调整尾座、头架位置时，必须擦净台面与尾座接缝处的磨屑，涂上润滑油后再移动部件。

(5)磨床工作时应注意砂轮主轴轴承的温度，一般不得超过60 。

(6)工作完毕后，应清除磨床上的磨屑和切削液，擦净工作台，并在敞开的滑动面和机械机构涂油防锈。

自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商自动轴承磨床供应商

自动轴承磨床供应商-台州自动轴承磨床-南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏南元机床集团有限公司（[www.jsnanyuan.com](http://www.jsnanyuan.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!