

M1050A无心磨床报价 湖南M1050A无心磨床 南元机床

产品名称	M1050A无心磨床报价 湖南M1050A无心磨床 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

MG10100高精度无心磨床M1050A无心磨床厂家

M1050A无心磨床 主要用途和特征

M1050A无心磨床机床的主要用途

本机床采用砂轮架固定，导轮架移动的布局方式，主要用来对精度和要求高表面质量的各种卷类、轴类零件的外圆柱面进行通磨。切入功能的还可对各种阶梯、锥形和圆形回转体表面进行半自动切入磨削。本机床结构设计合理，有良好的静态动态刚度，可靠性高。操作调整方便，造型美观大方。

机床主要特点

(1)、机床采用砂轮架固定，导轮架进给的方式，导轮架进给为三菱伺服电机驱动滚珠丝杆实现，M1050A无心磨床厂家，机床具备自动进退刀及自动推料功能。

(2)、砂轮为悬臂式结构，更换砂轮方便。砂轮主轴材料为合金结构钢38CrMoAlA，并经严格的热处理，几何尺寸稳定刚性好。主轴支撑采用超精密低游隙双列圆柱滚子轴承和超精密角接触轴承组合的高刚性配列方式，径向和轴向都有极高的刚性，保证主轴极高的回转精度和高刚性。

(3)、导轮采用双支承结构，导轮主轴采用超精密低游隙双列圆柱滚子轴承和精密推力球轴承组合的高刚性配列方式，径向和轴向都有极高的刚性，保证主轴极高的回转精度和高刚性。

(4)、导轮调速采用交流变频无级调速，电气控制系统采用三菱数控系统控制。

(5)、导轮驱动采用弹性联轴器联接，经蜗轮蜗杆变速后再通过压力角内外花键传递到导轮轴，减少导轮受力不均对转速的影响，保证导轮稳定的回转。

(6)、砂轮、导轮修整器为手动进给，往复采用日本减速电机，交流变频无级调速。砂轮导轮修整器都可选配伺服电机驱动，实现两轴插补修整，用于仿形切入磨削

(7)、砂轮驱动电机设置在床身后侧，减少振动对其它的影响。

(8)、导轮架可手动进行轴向少量调整，如磨削零件需要轴向移动量大，可通过调整仿形板位置，实现导轮台阶和形状的轴向移动来实现。砂轮一般不需要进行端面修整，大端面磨削时可在托架上加装端面修整器，进给为手动，往复运动即为导轮架的伺服运动。

(9)、冷却系统采用磁滚纸带过滤冷却箱，对冷却液进行双层过滤，减少冷却液中杂质的影响，保证高精度的加工。

(10)、本机床为模块化设计，导轮台为上下两层滑板结构，两滑板可分别进行单独进给，满足对不同加工范围的调整操作，方便简单。回转体装在固定体上，可相对固定体在垂直面内转动，导轮轴线在垂直平面内可回转 $-2^{\circ} \sim +5^{\circ}$ ，以获得导轮在垂直面内的倾角，从而选择适宜的工件纵进给速度。下滑板与床身相连并可水平回转 $-1^{\circ} \sim +3^{\circ}$ ，在砂轮和导轮没修成锥形的情况下可以磨削锥度小于1:20的锥体零件。用户可根据自己的需要进行配置选购一些专用附件。

MK10160数控无心磨床M1050A无心磨床厂家

M1050A无心磨床本机床为三轴数控无心磨床，南元M1050A无心磨床，具有高精度、高效率、高稳定性的特点，用于各种圈类，轴类零件的圆柱面以及对各种阶梯、圆锥面进行磨削。配备全自动专用上下料以后可实现全自动的切入磨削，同时具有自动补偿、自动修正砂轮等功能。

M1050A无心磨床机床机构特点及性能

M1050A无心磨床机床采用PLC控制，实现机床的逻辑动作和伺服进给控制，用户可以根据自己需要编制工作程序，设定磨削参数，湖南M1050A无心磨床，具有故障自诊断功能。

砂轮主轴、导轮主轴均采用滚动轴承的结构形式。

进给系统采用伺服电机驱动，通过减速箱和预紧滚珠丝杆螺母来推动进给滑板，进给导轨为双V型滚针导轨。

导轮主轴采用交流变频调速装置。

砂轮修整器的进给和往复均采用伺服电机驱动预紧滚珠丝杆的形式，能实一插补和跟踪补偿功能。

导轮修整器采用调速往复运动，进给为手动。

机床主要参数

磨削直径 5~160mm

磨削长度 切入磨240mm

磨削轮规格 P600X250X305mm

导轮规格 P350X250X203mm

磨削轮线速度 35m/s

导轮转速 10~300r/min

导轮回转角 垂直面内 $-2^{\circ} \sim 5^{\circ}$

水平面内 $-1^{\circ} \sim 3^{\circ}$

进给小量 0.001mm

机床总功率 40KW

机床外形尺寸 3200X1200X1890mm

工作精度

圆度 $2\mu\text{m}$

圆柱度 $3\mu\text{m}$

粗糙度 $0.32\mu\text{m}$

无心磨床的起源

无心磨削是磨削的一种特殊类型，它是在无心磨床上进行的。在机床领域，无心磨床虽然是一种新的类型，但其工作原理早在1853年加工滚针时就采用了，1867年，英国人Henry Dyson首创了一种最原始的心磨床。大约经历半个世纪之后，在1922年，美国人Cincinnati和瑞典一家公司几乎同时研究成功第y台无心磨床，从而使无心磨床发展的历史真正开始。

在无心磨床的发展过程中，其工作图式经历了曲折的演变过程。初期无心磨床是单砂轮型的，以砂轮端面或圆周磨削，工件的支承和连续接触依靠挡件器、导片和弹簧保证。直到1915年才开始有了托板与导轮。导轮和托板的出现，使无心磨床的机床设计和磨削工艺进入了一个新的历史时期。

M1050A无心磨床厂家M1050A无心磨床厂家M1050A无心磨床厂家M1050A无心磨床厂家

M1050A无心磨床报价-湖南M1050A无心磨床-南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司（www.jsnanyuan.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领江苏南元机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！