

金华球轴承磨床 球轴承磨床制造商 江苏南元机床

产品名称	金华球轴承磨床 球轴承磨床制造商 江苏南元机床
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

3MK2610滚子轴承外圈滚道挡边磨床球轴承磨床制造厂家

机床主要特点

采用日本三菱PLC控制器，伺服电机和驱动器。

采用优化设计的伺服进给系统，机床的进给刚性高，系统快速响应性好。

采用预加载荷精密珠丝杠和十字交叉滚柱导轨，运动精度高，刚性好。

采用强制式机械手自动上下料，工作稳定可靠调整简单，通用性强。

采用双电金刚笔自动调整。

采用人字型砂轮，砂轮实行大锥面接触工件磨削，球轴承磨床制造商，类属于外圆磨削，磨制区冷却效果好。

工件一次装夹，伺服控制切入式分别磨削2-4挡边，极大地提高了滚道宽度精度和挡边的平行差精度，微调工件箱角度可实现挡边角度磨削。

磨制挡边时可设置工件微振荡，提高磨制表面质量。

采用电机交流变频调速。

采用全封闭式机床罩壳，密闭性好，外形美观大方，操作简便。

轴承磨床的角度修整装置

轴承磨床上的这种修整装置，球轴承磨床公司，是用于单独修整磨削圆锥滚子轴承内圈挡边的砂轮，适用于单独磨削大角度挡边以及其它沟道、挡边时的砂轮修整，砂轮面一般要倾斜 20° 的角度。其结构与一般的直线修整装置大体相同，仅修整的进给角度不同。这种使砂轮沿倾斜 20° 的方向进行切入的机构，比与砂轮轴垂直的方向切入的机构有所改善。根据轴承形式的需要，可以在上述装置上使用样板，把与挡边相应的砂轮修出凸形圆弧与凹形圆弧。

圆锥滚子轴承内圈挡边，在加工中有发生振痕的可能，因此除了在车削时把挡边面与内外径的锐角倒钝以外，还必须磨削成圆弧面，这时使用下述修整装置。一般大多使用单尖金刚笔进行带台阶式的直线修整与圆弧修整。不过，目前有一种新的修整方式，即金刚石滚轮式修整方式。反向挡边面相当于金刚石滚轮的外径面，倾斜安装金刚石滚轮，利用滚轮端面的部分椭圆，把砂轮修出任意的曲率。

这时，修整器对砂轮是切线进给修整，修整点渐渐变动，因此与用成形滚轮修整相出，其优点是不会产生很大的修整阻力。

球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家

如今随着科技的飞速发展，在工业上对于轴承的需求量变得越来越大，因此轴承磨床的使用也就变得越来越普及。因此，轴承磨床在设备上的技术改良也不得不越来越急。

轴承磨床在很大程度上决定着轴承的质量，而且随着轴承毛坯制造工艺和磨削技术的发展，现在已出现了无需进行其它切削加工而使轴承环直接磨削成型的加工工艺，球轴承磨床制造厂家，因而，近来国外厂家都很重视轴承环磨床的发展，从目前情况看，各国生产的轴承磨床的发展趋向是：提高加工精度，提高效率及大力提高自动化程度。

高速磨削：

根据目前掌握的国外磨轴承环砂轮最高速度为：磨外环沟线速度为 $60-100\text{m/s}$ ，磨内环沟线速度为 $60-120\text{m/s}$ ，这样不但大大提高了效率，金华球轴承磨床，而且大大减小了砂轮磨损速度，同时提高了精度，降低了表面粗糙度。

强力磨削：

采用大功率宽砂轮切入磨成型的方法，大大提高了生产率，生产率高而又能保证轴承孔或沟道的加工精度。

球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家球轴承磨床制造厂家

金华球轴承磨床-球轴承磨床制造商-江苏南元机床(推荐商家)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)是一家从事“无心磨床厂,轴承磨床厂家,内圆磨床”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“无心磨床厂,轴承磨床厂家,外圆磨床”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使江苏南元机床在其它中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！

