

三门峡滚子轴承磨床 江苏南元机床

产品名称	三门峡滚子轴承磨床 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

3MB1450轴承外圈沟磨床(性价比高)

3MB1450 3MB1460 数控轴承外圈沟磨床

双轴数控 单点圆弧修整 高速切入磨削

主要用于球轴承外圈沟道的磨削，可磨削单沟、双沟或桃形沟，适用于轴承的批量生产。

机床主要特点

切入式磨削工艺，单磁极电磁无心夹具，浮动支承，工件定位稳定可靠。

工作台和进给导轨均采用宽带的十字交叉滚子导轨，刚性好，摩擦系数小。

采用预加载荷精密工件主轴单元，回转精度高，刚性好。

工件电机和磨头电机均采用变频调速，轻松实现电机转速的无级可调。

电气系统采用日本三菱PLC，256色真彩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。

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。

轴承磨床用砂轮修整装置发展

轴承的结构形式较多，所以轴承工业用的砂轮修整装置的种类也很多。砂轮修整装置直接影响到轴承磨床的效率、高精度及自动化的程度。下面按修整装置的种类介绍其最近的发展倾向。

最简单的形式，线修整装置，基本上只要使砂轮得到直线性即可。导向方式有：(1)燕尾导轨；(2)滚针导轨；(3)滚珠导轨三种。磨轴承套圈用的砂轮宽度窄、行程短，因此三种导向方式均可采用。但是，平直度必须在1微米以下，不允许有弯曲，因此精度要求高。一般说来，滚道面不允许加工成凹形，而须加工成凸形，使修整器在与砂轮轴线平行的平面内略呈倾斜地移动，便可把砂轮修整成凹形。

这种用直线运动使砂轮获得凹面的装置是最简单的，但其缺点是凹面的凸度随砂轮直径的大小而有变化。

滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司

轴承磨床上的这种修整装置，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，滚子轴承磨床批发公司，可以在上述装置上使用样板，滚子轴承磨床批发厂家，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，三门峡滚子轴承磨床，这时使用下述修整装置。一般大多使用单尖金刚石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，滚子轴承磨床零售商，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。

滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司滚子轴承磨床批发公司

三门峡滚子轴承磨床-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。行路致远，砥砺前行。江苏南元机床集团有限公司(www.jsnanyuan.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!