

# 德州轴承磨床 轴承磨床批发厂商 江苏南元机床

产品名称	德州轴承磨床 轴承磨床批发厂商 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

### 轴承磨床磨削工艺的特征

轴承磨床是为加工小型轴承套圈而专门研制的新机床。该机床不仅缩小了外形尺寸，而且主要部件的结构、电气系统、液压系统、气动系统和控制方式都有改进和发展。在这个基础上，还应用了其它一些先进技术成果，如控制工作台往复的电液伺服阀系统；保证尺寸精度的测量系统；控制步进电机进给运动系统以及高精度和高刚度的电主轴和工件轴等，使机床实现了磨削精度好、效率高、技术先进、操作宜人的目标。下面新乡轴承磨床厂家为大家介绍一下其磨削工艺。

轴承磨床磨削工艺的主要特征是，采用切入式磨削新工艺、无心夹具、陶瓷砂轮、成形修正，轴承磨床厂商，具有加工精度好、夹具制造简单、刚性好、便于自动化等优点，轴承磨床批发厂商，因而被广泛采用。磨削圆锥滚子轴承内圈球面挡边，采用筒形砂轮磨削；球面轴承外圈滚道，采用横向磨削；短圆柱滚子轴承内外套圈双挡边和滚道，采用一次切入磨削、多砂轮磨削法；复杂形状工件磨削采用金刚石滚轮成型修正砂轮；小孔的锥形砂轮磨削，磨削与修正对称分布等等新工艺与新结构相继出现。

轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商

### 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，轴承磨床商，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，德州轴承磨床，但其缺点是凹面的凸度随砂轮直径的大小而有变化。

轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商轴承磨床批发厂商

### 轴承磨床机床主要特点

轴承磨床机床控制采用日本三菱控制系统，触摸屏显示“人机对话”，并具有故障自我诊断功能，系统安全可靠，调整、操作、维修方便。

采用无心磨床布局，切入式磨削，砂轮架固定，工件架及修整器进给。

工件电机采用变频调速，工件夹紧采用电磁无心夹具，磨削采用浮动支撑，支持磨沟工艺。

砂轮主轴采用四片短瓦动压轴承、刚性好、精度高。也可用动静压主轴（特殊订货）。

进给系统和修整系统均采用大功率伺服电机驱动，导轨采用高精度、高刚性的十字交叉滚子导轨。

采用双料臂摆动式自动上、下料机构，工件稳定可靠，调整简单、通用性强。

机床配有集中润滑系统，定时，定量及时润滑丝杆。

机床采用全封闭防护罩，塑料喷涂工艺，外形美观、耐用。

技术参数 3MK136B

工件孔径 10~ 60mm

工件宽度 8~40mm

工件沟道半径 0~18mm

砂轮尺寸 500x12x 203mm

砂轮转速 60m/s

床头箱大回转角度 30°

圆弧修整器大回转角度 ±70°

机床总功率 15kw

机床重量 4500kg

机床外形（长X宽X高） 2100x1450x1720

德州轴承磨床-轴承磨床批发厂商-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)是江苏无锡,其它的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在江苏南元机床领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创江苏南元机床更加美好的未来。