

# 上饶滚子轴承磨床 滚子轴承磨床厂商 江苏南元机床

产品名称	上饶滚子轴承磨床 滚子轴承磨床厂商 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

滚子轴承磨床在维修前需要做哪些准备？

- 1、准备好常用工具以及配件。
- 2、必须随时可以得到微电子元件器件的实际支援或者供应。
- 3、准备好必要的维修工具、仪器、仪表等，还有小型编程系统用来对设备调试。
- 4、还必须准备完整的资料，线路图，说明书等，滚子轴承磨床厂家，防止对某个部位不太熟悉导致的无法下手操作的问题。

接到维修通知后，首先还需要直接与用户联系了解问题所在，以便快速的做以上准备工作，有备而去，到现场后，还需要对设备检查，找到真正的问题所在。

滚子轴承磨床滚子轴承磨床滚子轴承磨床滚子轴承磨床

3MK2216滚子轴承内圈挡边磨床滚子轴承磨床

滚子轴承磨床本机床主要用于磨削单、双列圆柱滚子轴承和单列圆锥轴承的内圈挡边

滚子轴承磨床机床主要特点

采用日本三菱PLC控制器、三菱伺服电机和三菱驱动器的二轴伺服控制系统，系统稳定可靠，滚子轴承

磨床厂，调整、操作、维修方便。

工件轴电机采用变频调速，工件夹紧采用电磁无心夹具。

工件进给滑板和砂轮运动滑板均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。

摆动式双臂自动上、下料，工件稳定可靠，调整简单、通用性强。

修整器采用单点金刚笔自动修整。

采用切入式直母线磨削，磨头采用高刚性电主轴。

机床采用高速磨削，上饶滚子轴承磨床，砂轮线速度高60m/s。

磨削时可设置工件振荡，有利于提高挡边粗糙度，不易s伤。

采用全封闭、整体式机床罩壳，外形美观、操作简便。

### 机床主要参数

磨削孔径	80~160mm
磨削宽度	30~80mm
挡边环形宽度	8mm
挡边角度	0~30°
液压系统压力	0.8~1.5 Mpa
机床总功率	18Kw
机床重量	4200Kg
机床外形（长x宽x高）	2600x1920x2100

### 机床工作精度

平行度	8 μ m
粗糙度	Ra0.4 μ m
尺寸分散	20 μ m

高速精密轴承磨床是实现高速、高质量磨削的基础与关键，为了使高速精密磨削具有理想的磨削精度、表面完整性及生产效率，高速精密磨床必须具有足够的动力与刚度、良好的可靠性与精度稳定性、及时j确的可控制性和友好的可操作性。

因此，严格把握高速精密磨床及其关键功能部件的设计、制造、检测与控制等各个环节，对实现高

速精密磨床的良好工作性能是非常重要的。高速精密磨床的主要性能应包括静态性能、动态性能、热态性能、控制系统性能等几个部分。

轴承磨床，滚子轴承磨床厂商，尤其是精密轴承磨床通常是零件最后一道工序使用的装备，担负着保证零件最终加工质量的作用，因此，保证高速精密轴承磨床的可靠性和精度稳定性是极其重要的。最后一道工序发生质量问题，将使该(批)工件以前的全部加工前功尽弃，浪费大量的人力、物力和时间。

滚子轴承磨床滚子轴承磨床滚子轴承磨床滚子轴承磨床

上饶滚子轴承磨床-滚子轴承磨床厂商-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)位于无锡市滨湖区金桂路20号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前江苏南元机床在其它中享有良好的声誉。江苏南元机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。江苏南元机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。