滚道轴承淬火机床，回转支承淬火机床，洛阳太原用功郑州新型

产品名称	滚道轴承淬火机床，回转支承淬火机床，洛阳太原用功郑州新型
公司名称	洛阳用功高频感应加热设备有限公司
价格	28000.00/套
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:GMN 型号:111.25.675.03K/P6
公司地址	中国 河南 洛阳市 高新技术开发区丰华路3号
联系电话	86 0379 64310082 13698863166

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	GMN
型号	111.25.675.03K/P6	旧型号	111.25.675.03K/P6
类型	转盘轴承(回转支承)	内径	574（mm）
外径	816（mm）	厚度	90（mm）
重量	125.00（kg）		

滚道轴承淬火机床，回转支承淬火机床，洛阳太原用功郑州新型

河南洛阳用功高频感应加热设备有限公司（中频数控，回转支承淬火机床），生产的中高频淬火机床采用斜立式，与水平面的夹角为70度，钢架焊接结构。工件采用横梁结构、四点定位方式支承，下横梁两个滚轮均为主动轮，采用托式支承工件工作方式。 回转支承定位：机床下横梁具有两个相同的托辊，两个托辊通过横梁右侧的伺服电机同步驱动，两个托辊由机床右侧的托辊移动电机驱动移动，以适应不同直径的回转支承调整需要。上、下横梁可电动上下移动，以调整回转支承的圆心同淬火感应圈在同一水平线上。 淬火机床工作方式：加工外滚道时，感应器位于工 作轨道外侧，加工内滚道时，感应器位于工件轨道内测，上、下横梁上的右滚轮分别由一台伺服电机驱动，两滚轮间采用花键轴传动；工作时滚轮带动工件旋转，工件连续淬火，感应器通过浮动机构由plc控制十字滑台前后和左右自动跟踪。

滚道淬火机床配置

机床结构：旋转方式：工作方式：淬火速度：感应圈与工作间隙：电控：大/小工件调整：显示：加热电源：驱动电机：轴数：工位数：机床适应性：淬火适量及一致性：	斜立式四滚轮驱动可挂式，也可托式触摸屏/cnc设定双向自动跟踪，跟踪精/802d/840d调增滚轮及变压器滑台淬火速度、冷却水温、淬火液温度、跟踪电机/交流伺服电机41可适应轨道淬火佳

项目内容	单位	设备型号						
		iwh80		iwh100		iwh160		
淬火工件直径最大加工外径	mm	φ800		φ1000		φ1600		
淬火工件直径最小加工内径	mm	φ200		φ200-600		φ200-800		
最大淬火工件重量	kg	1000		1000		1000		
工件淬火速度	mm/min	0~500		0~500		0~500		
加热电源的功率	kw	100/160		100/160		100/160		
设备冷却谁系统	套	iwh~250			iwh~250			iwh~2
淬火液冷却循环系统	套	iwh~250/含回液泵			iwh~250/含回液泵			iwh~2
机床功率	kw	3.5			3.5			8
外型尺寸（长x宽x高）	mm	2800x1900x2100			3000x2100x2200			

联系人：刘先生；电话：15036742985。