

MK7702x50 微型 数控 双端面 磨床 磨簧机 弹簧磨床 弹簧研磨机

产品名称	MK7702x50 微型 数控 双端面 磨床 磨簧机 弹簧磨床 弹簧研磨机
公司名称	杭州临安五祥机电制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:双端面磨床 重量:800 (kg) 主电机功率:1.1 (kw)
公司地址	中国 浙江 临安市 锦城镇大学路381号
联系电话	0086 571 61060618 13858065882

产品详情

类型	双端面磨床	重量	800 (kg)
主电机功率	1.1 (kw)	外形尺寸	1100x500x1900 (mm)
加工精度	精密	砂轮转速	3300 (rpm)
最大磨削尺寸	50 (mm)	控制形式	数控
适用范围	专用	适用行业	弹簧 五金
布局形式	立式	安装形式	落地式
作用对象	弹簧 五金	产品类型	全新
是否库存	否	型号	MK7702x50

mk7702x50微型数控双端面磨床

工作原理 mk77系列数控双端面弹簧磨床，适用于干式磨削压缩弹簧的二个端面，可以实现渐进式磨削和压入式磨削。控制系统以plc与触摸屏为核心，操作维护十分简单。系统可预存20组磨削参数，可实现手动与自动二种工作方式。磨削过程中，屏幕实时显示各状态与参数，并可直接修改相关参数。该磨床为立式结构，上、下二个磨头相向安装，主轴位于同一竖直轴线上。磨头采用滚动导轨的结构（已申请专利），同步带驱动砂轮，旋转精度高。磨头通过直线滚动导轨运行、滚珠丝杆传动，磨头的运动剪度高、驱动功率小，使用寿命长。上砂轮补偿由补偿减速电机与丝杠传动来提升滑板，从而实现补偿。料盘位于可开启的工作台上，结构简单，通过更换衬套或料盘即可适合不同规格弹簧的磨削加工。

设备特点 磨头的轴向移动采用直线滚动导轨，运行平稳、剪度高、剪命长
磨头的轴向驱动采用滚珠丝杆传动，剪度高、剪命长、驱动功率小
砂轮修磨采用金刚笔，修磨剪率高、平整度好于普通修磨
装料盘采用了大尺寸料盘，大大提高弹簧的磨削产量，提高生产效率
电机减速采用方形铝合金减速机，散热性好、维护简单、外形美观
上磨头进给驱动可选装伺服电机，进给响应快、剪命长

主要技术参数 弹簧外径 最大30 mm 砂轮外径 175 mm 弹簧高度 最大50 mm 砂轮厚度 40 mm 弹簧线径
0.3 ~ 2.0 mm 砂轮转速 3300 r/min 料盘直径 320 mm 机床功率 2 kw 料盘转速 0 ~ 35 r/min 重量 800 kgs

杭州临安五祥机电制造有限公司地 址：杭州临安锦城镇大学路381号 邮 编：311300 电 话：0571-6106
0618 联系人：蔡亚军 手 机：138 5806 5882 邮 箱：cai571@qq.com 网 址：www.hzwuxiang.com