轴承磨床制造厂 延边轴承磨床 江苏南元机床集团

产品名称	轴承磨床制造厂 延边轴承磨床 江苏南元机床集团
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g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。

直最简单的形式，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，轴承磨床制造厂，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。

轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂

怎么使用轴承磨床设计机退磁装置？

轴承磨床是设计机退磁装置的必备设备之一，它的使用原理和方式如下所示：

在机退磁是指使用电磁夹具的轴承磨床，对轴承套圈磨削后，在磨削位置利用磨床本身的退磁功能即时进行退磁，使轴承套圈从磨床下来后残磁强度即可达到国家标准规定的技术要求。本文设计的在机退磁装置是一种可使普通轴承磨床具有在机退磁功能的电子装置。

利用电磁夹具对轴承套圈退磁：

在一个磨削加工循环内，从上料开始到磨削完毕砂轮开始退出这段时间，轴承套圈需要电磁夹具夹紧，此时电磁夹具的线圈处于工作状态。从砂轮退出到下料结束这段时间，套圈不需夹紧，电磁夹具线圈不工作。在机退磁装置利用电磁夹具线圈不工作的这断时间，在砂轮开始退出时切断直流励磁电源后立即换成退磁电源，将套圈在电磁夹具上退磁。退磁所用的时间正好是套圈在电磁夹具上等待砂轮退出的时间，所以不延长加工循环时间。从开始上料到砂轮开始退出这段时间控制开关处于1的位置，电磁夹具的线圈与直流电接通，产生吸附套圈的磁场。磨削完毕，砂轮开始退出，同时控制开关转到2的位置，延边轴承磨床，线圈与退磁电源接通，轴承磨床制造厂家，对套圈退磁。砂轮退出后退磁也已完毕，轴承磨床可执行下料动作。

轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂轴承磨床制造厂

机床主要特点

采用日本三菱PLC控制器，伺服电机和驱动器。

采用优化设计的伺服进给系统，机床的进给刚性高，系统快速响应性好。

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。

采用强制式机械手自动上下料，工作稳定可靠调整简单，通用性强。

采用双电金刚笔自动调整。

采用人字型砂轮，砂轮实行大锥面接触工件磨削，类属于外圆磨削，磨制区冷却效果好。

工件一次装夹，轴承磨床生产公司，伺服控制切入式分别磨削2-4挡边，极大地提高了滚道宽度精度和挡边的平行差精度，微调工件箱角度可实现挡边角度磨削。

磨制挡边时可设置工件微振荡，提高磨制表面质量。

采用电机交流变频调速。

采用全封闭式机床罩壳，密闭性好，外形美观大方，操作简便。

轴承磨床制造厂-延边轴承磨床-江苏南元机床集团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）实力雄厚，信誉可靠，在江苏 无锡 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领江苏南元机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！