

# 滚子轴承磨床厂商 南元机床集团 开封滚子轴承磨床

产品名称	滚子轴承磨床厂商 南元机床集团 开封滚子轴承磨床
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

### 滚子轴承磨床的角度修整装置

轴承磨床上的这种修整装置，滚子轴承磨床生产厂，是用于单独修整磨削圆锥滚子轴承内圈挡边的砂轮，适用于单独磨削大角度挡边以及其它沟道、挡边时的砂轮修整，滚子轴承磨床供应，砂轮面一般要倾斜 $20^\circ$ 的角度。其结构与一般的直线修整装置大体相同，仅修整的进给角度不同。这种使砂轮沿倾斜 $20^\circ$ 的方向进行切入的机构，比与砂轮轴垂直的方向切入的机构有所改善。根据轴承形式的需要，可以在上述装置上使用样板，把与挡边相应的砂轮修出凸形圆弧与凹形圆弧。

圆锥滚子轴承内圈挡边，在加工中有发生振痕的可能，因此除了在车削时把挡边面与内外径的锐角倒钝以外，还必须磨削成圆弧面，这时使用下述修整装置。一般大多使用单尖金刚笔进行带台阶式的直线修整与圆弧修整。不过，目前有一种新的修整方式，即金刚石滚轮式修整方式。反向挡边面相当于金刚石滚轮的外径面，倾斜安装金刚石滚轮，利用滚轮端面的部分椭圆，把砂轮修出任意的曲率。

这时，修整器对砂轮是切线进给修整，修整点渐渐变动，因此与用成形滚轮修整相出，滚子轴承磨床厂商，其优点是不会产生很大的修整阻力。

滚子轴承磨床生产厂 滚子轴承磨床生产厂 滚子轴承磨床生产厂 滚子轴承磨床生产厂

### 滚子轴承磨床的特点与形成方式

轴承磨床是金属切削机床的一种。大家知道，金属切削机床中刀具与工件之间的相对运动是一对基本矛盾，而机床是它们相互斗争，相互联结的矛盾统一体。

在切削过程中，刀具和工件之间经过不断的斗争，刀具刃口从工件表面切除一层金属，使被切工件

的表面达到预定的技术要求(尺寸大小、几何精度、表面光洁度等)。常见的几种金属切削机床的加工形式。

而轴承磨床加工与上述一般金属切加机床加工方式有相同的地方。然而，“任何运动形式，其内部都包含着本身特殊的矛盾。这种特殊的矛盾，就构成一事物区别于他事物的特殊的本质。”轴承磨床就是以磨具(它由无数微小磨粒粘结成不规则的“刀群”，如砂轮、砂瓦、油石、砂带等)作为刀具来加工工件表面的，因此，它具有其他机床加工时所没有的特殊点。

滚子轴承磨床生产厂滚子轴承磨床生产厂滚子轴承磨床生产厂滚子轴承磨床生产厂

滚子轴承磨床主要用于磨削大型球轴承内圈沟，适用于轴承批量生产，可附加磨直线功能。

滚子轴承磨床机床主要特点：

- 1、 切入式磨削工艺，砂轮架固定，电磁无心夹具，宽支点支承，工件定位稳定可靠。
- 2、 工作台和进给导轨均采用宽大的十字交叉滚子导轨，开封滚子轴承磨床，刚性好，摩擦系数小。
- 3、 高刚性套筒式工件轴，内部使用弹簧预紧，精度保持性好。
- 4、 砂轮轴采用动静压主轴，且持久耐用。
- 5、 工件电机采用变频调速，轻松实现电机转速无级可调。
- 6、 电气系统采用日本三菱PLC，真彩10"触摸屏。机床具有强大的自诊断功能和人性化的人机互动界面。
- 7、 采用全封闭罩壳，外形美观大方，同时充分考虑装卸工件和调整维修的方便性。

机床主要参数

型号

技术参数

3MB1340

工件孔径

180 ~ 400mm

工件宽度

20 ~ 150 mm

工件大旋径

500mm

床头回转角度

-2 ~ 30

工件拖板大行程

230mm

修整补偿大行程

120mm

砂轮速

60m/s

机床外形（长×宽×高）

3200×270×210cm

机床总功率

25KW

机床重量

9500kg

机床工作精度

型号

项目

3MB1340

尺寸离散度

$\pm 14 \mu m$

圆度偏差

$4 \mu m$

粗糙度

$0.4 \mu m$

外观、裂纹

滚子轴承磨床厂商-南元机床集团-开封滚子轴承磨床由江苏南元机床集团有限公司提供。滚子轴承磨床厂商-南元机床集团-开封滚子轴承磨床是江苏南元机床集团有限公司( [www.nanyuan2017.tz1288.com](http://www.nanyuan2017.tz1288.com) ) 升级推出的, 以上图片和信息仅供参考, 如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话, 业务联系人: 侯品。