

南元机床 数控轴承磨床制造厂商 菏泽数控轴承磨床

产品名称	南元机床 数控轴承磨床制造厂商 菏泽数控轴承磨床
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

控轴承内圆磨床数控轴承磨床经销

数控轴承磨床主要用于磨削球轴承、圆锥及圆柱滚子轴承内圆，也可磨削圆锥、圆柱滚子轴承外圈滚道，数控轴承磨床供应公司，适用于轴承批量生产。

数控轴承磨床机床主要特点：

- 1、 工作台液压往复，偏心轴振荡，单磁极电磁无心夹具。
- 2、 工作台和进给导轨采用十字交叉滚子导轨，刚性好，数控轴承磨床经销，摩擦系数小。
- 3、 高刚性套筒式工件轴，数控轴承磨床制造厂商，内部使用弹簧预紧，精度保持性好。
- 4、 3MK204N采用推料上下料，3MK205N.3MK208N采用摆动上下料.
- 5、 前叉式测量仪，测量，菏泽数控轴承磨床，持久耐用。
- 6、 工件电机和磨头电机均采用变频调速，轻松实现电机转速的无级可调。
- 7、 电气系统采用日本三菱PLC，三菱触摸屏，三菱伺服电机。机床具有强大的自诊断功能和人性化的人机互动界面。
- 8、 采用全封闭罩壳，外形美观大方。

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，线圈与退磁电源接通，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。

数控轴承磨床经销数控轴承磨床经销数控轴承磨床经销数控轴承磨床经销

数控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

数控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，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，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

南元机床(图)-数控轴承磨床制造厂商-菏泽数控轴承磨床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.nanyuan2017.tz1288.com）有实力，信誉好，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促进江苏南元机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！