



一、 机床型号：**M10100**

二、 机床主要特点

- ★砂轮为悬臂式结构，砂轮主轴采用多片式长轴瓦动压油膜轴承。
- ★导轮为悬臂式结构，导轮主轴采用多片式短轴瓦动压油膜轴承。
- ★主轴润滑采用独立润滑油。
- ★导轮架进给导轨采用平 V 型液压卸荷导轨。
- ★导轮采用交流变频。
- ★砂、导轮修整器往复均采用液压传动，无极调速。
- ★机床配备自动切入机构。

三、 主要用途及适用范围

主要用于圆柱体和环形零件外表面的通磨磨削。对圆锥度小于 1: 20 的圆锥体和各种成型回转体零件进行半自动或自动切入磨削加工。



四、技术参数

1. 切入磨削	
(1) 磨削直径	10~100mm
(2) 最大磨削长度	195mm
2. 通磨	
(1) 磨削直径	10~100mm
(2) 最大磨削长度 (标准托架)	210mm
3. 磨削轮规格	P500×200×305mm
4. 导轮最大规格	PDA350×200×203mm
5. 磨削轮转速	1250r/min
6. 导轮转速 (无级)	10~200r/min
7. 导轮回转角度	
(1) 垂直平面内	-2° ~+5°
(2) 水平平面内	0° ~+3°
8. 磨削进给量	
(1) 进给手轮每转进给量	0.4mm
(2) 进给手轮每格进给量	0.002mm
9. 切入磨削行程量	
(1) 总行程量	3.5mm
(2) 快速行程量	3.5~2.0mm
(3) 慢速行程量	0~1.5mm
10. 修整器刻度盘每转过一格进给量	0.01mm
11. 两砂轮中心连线至托架底面高	255mm
12. 两砂轮中心连线至床身底面距离	1060mm
13. 机床总功率	21.66KW
(1) 磨削轮电动机	18.5KW
(2) 导轮电动机	2.2KW
(3) 冷却泵电动机	0.12KW
(4) 润滑泵电动机	0.09KW
(5) 液压泵电动机	0.75KW
14. 机床引接电源	3N~50HZ 380V
15. 机床外形尺寸 (长×宽×高)	2675×1505×1615mm
16. 机床重量	约 4500Kg