



1. 砂轮轴、导轮轴使用超精密双列圆柱轴承（单臂方式）支撑,采用油脂润滑的无需加油的方式。

2. 导轮采用变频直接驱动方式,实现无级变速调整。

3. 砂轮修整、磨削和调整都采用了马达驱动方式。

4. 由于采用了上述配置,无需再配置液压单元。

5. 实现 12A 12HS 规格的互换（研磨法兰盘、导轮、磨削台、托板、金刚石修整）

OC-12BR-100	
磨削能力	$\phi 0.3 \sim \phi 10$
砂轮尺寸	$\phi 305 \times 100 \times \phi 180$
导轮尺寸	$\phi 180 \times 100 \times \phi 65$
磨削砂轮转速	2,050rpm
磨削砂轮线速度	2,000m/min
导轮转速	15 ~ 300rpm
主轴马达	2.2kW
副轴马达	0.4kW
冷却液泵	0.1kW
导轮进给角度	5°
导轮的水平角度	1°
设备重量	1,500kg