



1. 砂轮连接轴承采用静压轴承。
2. 因静压轴承由液压控制使之悬浮，在保证高速旋转精度的同时，可进行超精密加工。
3. 通过油压变化可以得到极高的轴承刚性，可进行重力磨削。
4. 静压轴承无需和金属接触，轴承发热很小，达到了半永久的使用寿命，而且不需要维修。
5. 导轮轴驱动采用了免维护 AC 马达 而且采用变频电气式无级变速方式。
6. 上下有两个工作台滑动，进给手柄能进行粗进给、微进给，提高设备操作性。
7. 为提高砂轮更换效率，采用无前轴承设计。

## OC-12HS-I

磨削能力	$\phi 0.5 \sim \phi 20$	副轴马达	0.4kW
最大横向进给磨削宽度	100	液压泵	0.75kW
砂轮尺寸	$\phi 305 \times 100 \times \phi 180$	冷却液泵	0.1kW (40/50 L min)
导轮尺寸	$\phi 180 \times 100 \times \phi 65$	导轮进给角度	$5^\circ$
磨削砂轮转速	2,800rpm	导轮水平角度	$\pm 1^\circ$
磨削砂轮线速度	2,700m/min	工作台进给角度	下滑动 2 $\mu$ m 微动手柄
导轮转速	15 ~ 300rpm (无级变速)	设备重量	1,500kg
主轴马达	3.7kW		