

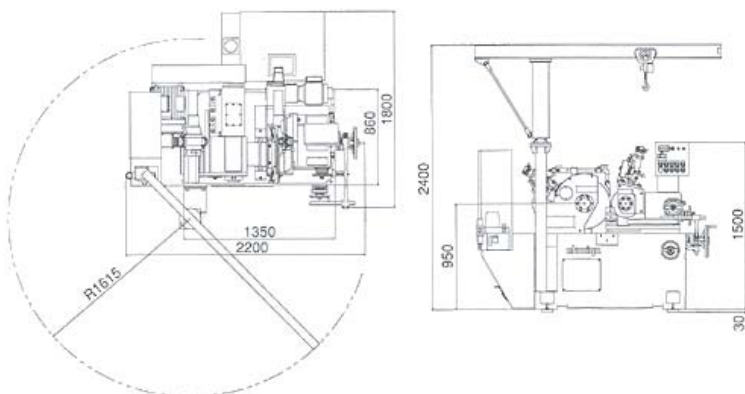
1. 磨削砂轮轴、导轮轴都采用超精密双列圆柱轴承支撑，轴承的注油和冷却由滤油器装置来进行。

2. 导轮采用可变式马达驱动，实现无级变速调整。

3. 上下两个工作台都能进行粗进给及微进给，因此可实现多种选择。

4. 采用了防震、防热变形等各种对策，使设备达到最理想的精度。

5. 多种自动化规格、使之成为可以柔性化对应的设备。



	OC-18BR-150	OC-18BR-200
磨削能力	$\phi 1 \sim \phi 40 (\phi 40 \sim 100)$	
横向进给行程	150L	200L
砂轮尺寸	$\phi 455 \times 150 \times \phi 228.6$	$\phi 455 \times 205 \times \phi 228.6$
导轮尺寸	$\phi 255 \times 150 \times \phi 111.2$	$\phi 255 \times 205 \times \phi 111.2$
磨削砂轮线速度	2,000m/min (2,700m/min 选购规格)	
砂轮转速	1,390rpm	
导轮转速	10 ~ 250rpm (无级变速)	
主轴马达	11kW	
副轴马达	1.5kW (可变转数马达)	
冷却液泵	0.18kW	
设备重量	3,000kg	3,300kg