

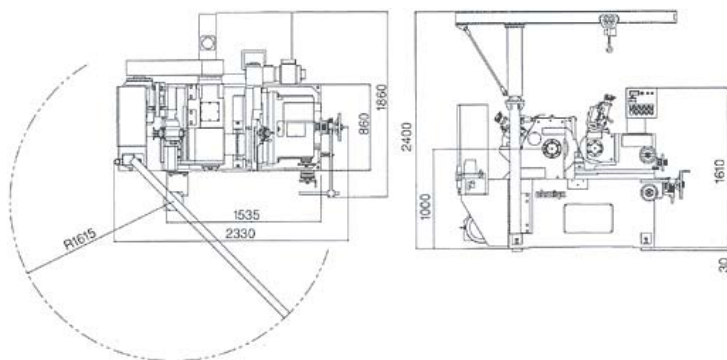
1. 磨削砂轮轴、导轮轴都采用超精密双列圆柱轴承支撑，轴承的注油和冷却由滤油器装置来进行。

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-20BR-200
磨削能力	$\phi 1 \sim \phi 40 (\phi 40 \sim 100)$
横向进给行程	200 L
砂轮尺寸	$\phi 510 \times 205 \times \phi 254$
导轮尺寸	$\phi 305 \times 205 \times \phi 127$
磨削砂轮线速度	2,000m/min (2,700m/min 选购规格)
砂轮转速	1,200rpm
导轮转速	10 ~ 250rpm (无级变速)
主轴马达	15kW
副轴马达	1.5kW (可变转数马达)
冷却液泵	0.25kW
设备重量	4,000kg