



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对应设备。

6. 多种自动补偿、自动整形修正、数控装置等丰富选项可供选择。

7. 为提高砂轮更换效率，采用无前部轴承设计等各种设计方案，以满足客户多种需求。

## OC-24BR-200

磨削能力	$\phi 1 \sim \phi 100$
横向进给行程	200 (250) L
砂轮尺寸	$\phi 610 \times 205 (255) \times \phi 304.8$
导轮尺寸	$\phi 305 \times 205 (255) \times \phi 127$
磨削砂轮线速度	2,000m/min (2,700m/min 选购规格)
砂轮转速	1,040rpm
导轮转速	10 ~ 250rpm
主轴马达	15kW (22kW 选购规格)
副轴马达	1.5kW (2.2kW 选购规格)
冷却液泵	0.25kW
设备重量	5,000kg