

大水磨床价格 正铁源大水磨厂家直销 苏州大水磨

产品名称	大水磨床价格 正铁源大水磨厂家直销 苏州大水磨
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

数控磨床在工作中的十四点要求和工作后的四点

一、工作中要求：

- 1、坚守岗位，精心操作，不做与工作无关的事。因事离开机床时要停车，关闭电源、气源。
- 2、按工艺规定进行加工。不准任意加大进刀量、磨削量和切削速度。不准超规范、超负荷、超重量使用机床。不准精机粗用和大机小用。
- 3、刀具、工件应装夹正确、紧固牢靠。装卸时不得碰伤机床。找正刀具、工件不准重锤敲打。不准用加长搬手柄增加力矩的方法紧固刀具、工件。
- 4、不准在机床主轴锥孔、尾座套筒锥孔及其他工具安装孔内，安装与其锥度或孔径不符、表面有刻痕和不清洁的顶针、刀具、刀套等。
- 5、传动及进给机构的机械变速、刀具与工件的装夹、调正以及工件的工序间的人工测量等均应在切削、磨削终止，大水磨床生产厂家，刀具、数控磨床磨具退离工件后停车进行。
- 6、应保持刀具、磨具的锋利，如变钝或崩裂应及时磨锋或更换。
- 7、切削、磨削中，刀具、磨具未离开工件，不准停车。
- 8、不准擅自拆卸机床上的安全防护装置，缺少安全防护装置的机床不准工作。
- 9、液压系统除节流伐外其他液压伐不准私自调整。
- 10、机床上特别是导轨面和工作台面，不准直接放置工具，工件及其他杂物。

11、经常清除机床上的铁屑、油污，保持导轨面、滑动面、转动面、定位基准面和工作台面清洁。

12、密切注意机床运转情况，润滑情况，如发现动作失灵、震动、发热、爬行、噪音、异味、碰伤等异常现象，应立即停车检查，排除故障后，方可继续工作。

13、机床发生事故时应立即按总停按钮，保持事故现场，报告有关部门分析处理。

14、不准在机床上焊接和补焊工件。

二、工作后要求：

1、将机械、液压、气动等操作手柄、伐门、开关等扳到非工作位置上。

2、停止数控磨床运转，苏州大水磨，切断电源、气源。

3、清除铁屑，清扫工作现场，认真擦净机床。导轨面、转动及滑动面、定位基准面、工作台面等处加油保养。

4、认真将班中发现的机床问题，填到交接班记录本上，做好交班工作。

平面磨头的修理是本机床修理的重点之一，而主轴和轴瓦的修理工作则是修理的主要内容。主轴和轴瓦的修复，视主轴和轴瓦的磨损情况不同，一般可采用以下三种方案：

(1) 平面磨床旧轴、旧轴瓦修复后继续使用。只要主轴无严重磨损、裂痕、弯曲、重度烧伤等现象，轴瓦无严重磨损、烧伤、铅合金析出而呈蜂窝状小孔等现象，且有修刮余量情况下即可修复后再用。

(2) 当平面磨床主轴无严重磨损，大水磨床价格，而轴瓦已磨损失效的情况下，可采用修复主轴、配新轴瓦的方法修复。

(3) 当平面磨床主轴和轴瓦因过度磨损（修磨量大于0.1mm）以致对其力学性能（如主轴刚度、硬度、油膜的承载能力等）有严重影响和轴瓦不能断续使用，此时应更换主轴和轴瓦。

关于数控磨床切入磨削法的特点

与纵向磨削法相比，大水磨价格，切入磨削法的特点：

1. 数控磨床的砂轮工作上的磨粒负荷基本一致，充分发挥所有磨粒的切削作用，由于采用连续的横向进给，缩短了机动时间，故生产效率较高。

2. 由于无纵向进给运动，砂轮表面的形态会反应到数控磨床的工件表面，为了消除这一缺陷，可在切入法終了时，做微量的纵向移动。

3. 数控磨床的砂轮整个表面连续横向切入，排屑困难，砂轮易堵塞和磨钝，产生的磨削热多，散热差，工件易烧伤和发热表型，因此切削液要充分。

4. 数控磨床磨削时径向力大，工件易弯曲变形，适合磨削长度较短的外圆表面，两边都有台阶的轴颈及

成型表面。

大水磨床价格-正铁源大水磨厂家直销-苏州大水磨由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！