

# 无锡海瑞焊割设备 数控平面钻床咨询 东营数控平面钻床

产品名称	无锡海瑞焊割设备 数控平面钻床咨询 东营数控平面钻床
公司名称	无锡海瑞焊割设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前洲工业园
联系电话	18861155827 18861155827

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡海瑞焊割设备制造有限公司

操作数控钻床时不能带手套，袖口须扎紧，女工须戴工作帽。装夹钻头时要用钻夹头钥匙，不可用扁铁和手锤敲击，以免损坏夹头和影响钻床主轴精度。工件装夹时，数控平面钻床价格，须做好装夹面的清洁工作。工件须夹紧，特别在小工件上钻较大直径孔时装夹一定要牢固，数控平面钻床咨询，孔将钻穿时，要尽量减小进给力。在使用过程中，数控平面钻床报价，工作台面须保持清洁。开动数控钻床前，东营数控平面钻床，应检查是否有钻夹头钥匙或斜铁插在钻轴上。使用前须先空转试车，在机床各机构都能正常工作时方可操作。

检查核对数控系统的参数，是否是因为数控系统参数变化所导致的故障，往往是一丝异常，便是症结所在。数控钻床使用注意事项数控钻床的使用环境：对于数控钻床，将其置于有恒温的环境和远离震动较大的设备和有电磁干扰的设备；电源要求；数控钻床应有操作规程：进行定期的维护、保养，出现故障注意记录保护现场等；数控钻床不宜长期封存；注意培训和配备操作人员、维修人员及编程人员。

在调整时须符合如下需求：当主轴进给抗力在9000-11250N时，进给保险离合器能正常工作，而在大于11250N时，保险离合器须脱开，进给抗力确定可以用仪器测量或用计算方法（即切削试验）。主轴平衡力调整：主轴平衡力在平面钻床出厂时，已经调好。但当因切削刀具变化而失去平衡时或长期使用后因弹簧产生变形而失去平衡时可通过旋转螺钉9来调整。

无锡海瑞焊割设备(图)-数控平面钻床咨询-

东营数控平面钻床由无锡海瑞焊割设备制造有限公司提供。无锡海瑞焊割设备制造有限公司是江苏无锡,行业设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在海瑞焊割设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创海瑞焊割设备更加美好的未来。