

单位瓦型磨床 兴峰机器 单位瓦型磨床厂

产品名称	单位瓦型磨床 兴峰机器 单位瓦型磨床厂
公司名称	无锡市兴峰机器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市坊前新风路36号
联系电话	13806182809

产品详情

厂家在采购磨床的时候，这并不是一件随意的事情，不仅仅要了解自身的需求，而且也要做好对整个市场的认识，如果我们对市场的认识，结合自身的需求来选择，虽然就可以买到更高的设备，从长久来看能够给我们带来的是更更多的利润。不仅要知道具体的操作方式，而且还要及时的关注设备的情况，如果发现设备本身存在这样或者那样的问题，我们就应该及时的去对这些问题进行处理，不能够有意的拖延，因为设备的各种问题一旦不断的拖延之后，很有可能就会影响到长久的应用。

如何操作磨床以及注意事项？

- 1.作业前操作员工必须配戴防护口罩、围裙等防护用品并扣好衣服，并扎紧袖口，单位瓦型磨床公司，严禁戴手套进行操作；
- 2.严格按点检制度进行设备点检，并做好相应记录；在磨床工作前应按磨床使用规定加油，加水，检查油标、水标，油量、水量是否正常。油路、电路是否畅通；保持润滑系统清洁，油箱，水箱不得敞开；
- 3.检查各手柄是否在规定位置，操纵是否灵活，安全防护装置是否完好齐全。各连接零部件是否紧固制动器是否完整、操纵灵活；
- 4.安放工件前，打开砂轮盖，用手转动砂轮，检查砂轮的紧固性、完整性与平衡性。针对不同材质的工作应选用不同材质的砂轮。如停机在8小时以上，应先空运转3—5分钟使各系统运转正常后再使用；
- 5.操作者要熟悉磨床的一般性能和结构，传动系统，严禁超性能使用。

- 1.打开总电源开关开启吸磁开关，单位瓦型磨床，按下油泵及砂轮启动键，进行空车运转，单位瓦型磨床现货，确认各部件正常工作无误后方可正式操作；
- 2.工作台移动之前，确保安装的工件要整齐、牢靠，禁止在机床工作台上校正砂轮或捶击，控制台面禁止放任何东西以免损坏机床影响加工精度；
- 3.启动时，依次启动吸磁、油泵、砂轮、水泵及行进开关。在下刀时，严格控制下刀的距离，避免下刀过太损坏砂轮及工件。一般而言，对于改制的磁芯，通常选用树脂粘合剂型砂轮，且每次的进刀量不得超过0.2mm，次进刀与后一次进刀控制在0.1mm内对于直接开气隙的磁芯，通常使用金属粘合剂砂轮，且每次的进刀量不得超过0.1mm，次进刀与后一次进刀控制在0.05mm内；
- 4.工件的长度与宽度严禁超越工作台台面的长度与宽度；
- 5.磨削过程中砂轮未退出工作台面的工件时不准停车，停车时应先停止磨槽的行进，后依次停止水泵，砂轮、油泵及消磁后，方可取下磨削工件；
- 6.自动走刀时必须使用定位保险装置。快速行进时应将手柄位置固定，工作台的运行范围内禁止有任何人及任何东西靠近，并注意工作台移动防止发生碰撞事故；

单位瓦型磨床-兴峰机器-单位瓦型磨床厂由无锡市兴峰机器有限公司提供。无锡市兴峰机器有限公司为客户提供“双端面磨床,瓦型磨床,振动送料器”等业务，公司拥有“无锡兴峰”等品牌，专注于磨床等行业。，在无锡市坊前新风路36号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：马总。