

# 供应广西桂北一机平面磨床

产品名称	供应广西桂北一机平面磨床
公司名称	源禾实业（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市杨浦区国定路323号3层（集中登记地）
联系电话	13651738194

## 产品详情

供应广西桂北一机平面磨床---源禾实业

型号：7140

用途 用于对平面、棱角、凸轮、齿轮等工件进行精密磨削加工。它的用途非常广泛,可以应用于各种行业,如机械制造、汽车制造、航空航天、电子、仪器仪表等领域

新闻

产品

平面磨床使用方法及注意事项：

(1) 安装调试步骤:

挖地基孔，放置调整块，现场情况不同需求的调整块不同。

穿入预埋件，灌入水泥。

约 3-10 天水泥凝固后，调节水平，固定好设备。

工作台加 32 号液压油(7130/7140 油量大约需要 175 公斤/桶\*1.5 桶，7163 以上型号约需要 2.5 桶)，磨头加 2 号主轴油(大约 2-3 斤，7163 以上型号约需要 3-4 斤)。甲方购买油加注时参考以上重量，只要不溢出就可以,因为每台设备出厂时都经过检验试车，每台磨床预留油的多少是不同的。请注意，油量少时，会导致设备无法运行，或运行噪音大，甚

至于爆瓦，导致机床损坏。加冷却水，使用循环水时，现场安装调试需要注意，有些地方需要打玻璃胶或者密封胶。

接电，注意电机反正转，接电错误，会导致烧电机，将电机损坏。

点动开机 6 次左右，停止 2 分钟后，开机使用，防止爆瓦。磨头主轴在工作 15 天内都要点动 6 次左右起动，15 天后换一次磨头油，以后按机床实际工作量定期更换和加注磨头油及液压油，磨头油是循环油，是要间断滴漏的，由此能够带走加工时造成的磨削杂质，并降低加工时造成的热量，防止爆瓦。活塞杆处渗油也是为了降低摩擦损坏，延长使用寿命。

在开起状态下让机床运转 30 至 60 分钟。

把吸盘精磨平，根据实际情况和工作要求，吸盘精磨一遍后，吸盘完全冷却再精磨，反复 3/4 次，大约需要 2-24 小时，磨吸盘由甲方负责。用工作台辅助加工就重复以上步骤磨工作台。

以上工作做完以后，设备即可正常使用。其余未尽事项可随时联系乙方咨询。

## （2）操作规程：

磨床技术员开动设备前，应检查各手柄、开关、旋钮是否置于停止或所需要的位置上，防止碰撞。所有导轨面每个工作日需要擦拭并加油至少 3 次，否则会造成导轨有划痕或烧痕，损坏导轨。

停车时间若较长，开动设备时，应低速运转 3~5 分钟，确认润滑、液压、电气系统及各部运转正常，再开始工作。广西桂北一机机床有限公司

GuangXi GuiBei One Machine Tool Co.Ltd.

合理选用砂轮和切削量,尤其是切削量的选择，新设备各部位间隙较小，半年磨合期内应达到正常切削量的 50%即可，否则有可能憋车或爆瓦，由于工件材质不同，具体切削量选择，可咨询厂家，切削量是指进给量和吃刀量。

安装砂轮时必须严格检查，并经静平衡，有特殊规定时要进行平衡或离心试验，砂轮与法兰盘接触面间垫以 0.5~2 毫米厚的纸垫，夹紧均匀可靠，空转 3~5 分钟确认运转正常再开始工作。

砂轮修整时，禁止用磨钝的金钢石，并必须使用冷却液。

装卸和测量工件时，必须使砂轮退离并停车。工作台停止移动，装卸较重工具、工件时吊具和方法安全可靠。

电磁盘吸附工件必须牢固，电磁盘未断电时不得强行装卸工件，对较高或底面积较小的工件，必须另加靠板防止工件歪斜。

禁止在机床表面及电磁盘上敲击工件。

砂轮未脱离工件时，不得停止运转。

合理调整各部位行程，防止换向时冲击，撞块定位要正确牢固。

经常注意各部的运转情况，如有异常现象，立即停车排除故障。

禁止在机床上敲击，踩踏或放置有损机床表面的物件。

离开机床时或停止使用时必须切断电源，防止损坏电机和变压器，下班前应将各手柄、砂轮架置于非工作位置，。

其余未尽事项可随时联系乙方咨询。

### (3) 维护与保养：

不要让磨削液飞溅到按钮板或进入按钮站。新设备使用2天左右一定一定要清洗大小滤网，以后根据现场使用情况一定3-10天清洗一次，如果油路阻滞或者油脏含有杂质，都会损坏设备导轨，影响精度。

每天下班应将磨屑清理干净。

电气系统出现故障应由经过技术培训且对本机电路熟悉的维修电工或电气技术人员排除。

电柜、按钮站、分线盒应保持干爽、无油污,电气器件无锈蚀现象。

参数（未标注部分单位为MM）：可根据客户要求定做1米1.5米2米3米4米等不同规格。

型号 M7140

大磨削尺寸(长×宽×高) 1000×400×300

砂轮尺寸（外径 X 内经 X 宽） 350\*127\*40

吸盘尺寸 1000\*400

砂轮转速 r/min 1440

磨头液动横向进给（可用手动操作进给）

磨头电机 KW 4.5/5.5

磨头转速 r/min 1440

油泵电机 KW 3

油泵流量 ml/r 100

磨头快速机动速度 260mm/min

吸盘放置面尺寸 1000\*300

工作台速度 3-23