

内圆磨床 内圆磨床 仲全

产品名称	内圆磨床 内圆磨床 仲全
公司名称	无锡市仲全机床成套设备有限公司
价格	88888.00/台
规格参数	类型:内圆磨床 品牌:仲全 重量:3500（kg）
公司地址	无锡市兴源北路802号1061室
联系电话	0510-8227710 13584238727

产品详情

【产品展示】

温馨提示：产品属性仅供参考，详情欢迎来到咨询：15312227376 陈小姐

【产品相关说明】

磨床的安全防护

磨削加工应用较为广泛，是机器零件精密加工的主要方法之一。但是，由于磨床砂轮的转速很高，砂轮又比较硬、脆、经不起较重的撞击，偶然的操作不当，撞碎砂轮会造成非常严重的后果。因此，磨削加工的安全技术工作显得特别重要，必须采取可靠的安全防护装置，操作要精神集中，保证万无一失。此外，磨削时砂轮的工件上飞溅出的微细砂屑及金属屑，会伤害工人的眼睛，工人若大量地吸入这种尘末则对身体有害，也应采取适当的防护措施。磨削加工时应注意如下的一些安全技术问题。开车前应认真地对机床进行全面检查，包括对操纵机构、电气设备及磁力吸盘等卡具的检查。检查后再经润滑，润滑后进行试车，确认一切良好，方可使用。装卡工件时要注意卡正、卡紧，在磨削过程中工件松脱会造成工件飞出伤人或撞碎砂轮等严重后果。开始工作时，应用手调方式，使砂轮慢些与工件靠近，开始进给量要小，不许用力过猛，防止碰撞砂轮。需要用挡铁控制工作台往复运动时，要根据工件磨削长度，准确调好，将挡铁紧牢。更换砂轮时，必须先进行外观检查，是否有外伤，再用木锤或木棒敲击，要求声音清脆确无裂纹。安装砂轮时必须按规定的方法和要求装配，静平衡调试后进行安装，试车，一切正常后，方可使用。工人在工作中要戴好防护眼镜，修整砂轮时要平衡地进行，防止撞击。测量工件、调整或擦拭机床都要在停机后进行。用磁力吸盘时，要将盘面、工件擦净、靠紧、吸牢，必要时可加挡铁，防止工件移位或飞出。要注意装好砂轮防护罩或机床挡板，站位要侧过高速旋转砂轮的正面。磨床的日常保养磨床要有专人负责保养和使用，定期检修，确保机床处于良好状态。1、作业完毕，机件各处，尤其是滑动部位，应擦拭干净后上油。2、清除磨床各部位之研磨屑。3、必要之部位，上防锈。使用以上磨床保养注意事项1、研磨前，请校正砂轮平衡。2、必须依工物材质、硬度慎选砂轮。3、主轴端与砂轮凸缘应涂薄油膜以防生锈。4、请注意主轴旋转方向。5、请注意油窗油路是否顺畅。6、吸尘箱，过滤钢，请每周清洁一次。

7、吸力弱时请检查吸尘管是否有粉屑堵塞。8、必须保持吸尘管道清洁，否则会引起燃烧。磨床吸盘之保养永久磁铸吸盘或电磁吸盘之盘面为工作物研磨精度能否求出之基楚，应妥为维护、保养。若工作物精度差了或盘面有所损伤，盘面必须再研磨，盘面精度合乎要求，才能确保工作物之精度。磨床润滑系统之保养润滑油于最初使用一个月以更换，以后每3-6个月后更换一次，油槽下方有泄油栓，可资利用。并注意，换油时，将槽内部及过滤器一并清洗。

磨床安全操作规程1. 工作前应检查机械、电器、防护装置、吸尘装置、工卡量具等，必须处于完整良好状态。2. 手动检查各部之后，空车运转，检查磨头纵向往复运动，确认正常后，可进行工作。3. 工作前按工件磨削长度，手动调整换向挡铁位置，并加以紧固。4. 机床工作时，液压系统的压力应不超出规定值范围。油温不得超过50℃，油缸中有空气时，应将磨头以最大行程来回走数次以排气。5. 机床没有纵向移动的自动和手动的互锁机构，而用液压自动往复运动时，必须将手柄拔出。6. 工作中经常检查夹具，工件的紧固，以及砂轮的平衡紧固和皮带的松紧。砂轮磨钝应及时修整。7. 修整砂轮时，金刚刀固定在专用托架上，操作时严禁撞击，并应戴好防护眼镜。8. 砂轮没有脱离工件时，不准停车。9. 更换砂轮应遵守磨工一般安全规程。10. 不准触摸磨削中的工件或隔着运动部位传送东西。11. 调整，修理、润滑、擦拭机床时应停机进行。

【产品推荐】

"内圆磨床"的最大磨削尺寸为400（mm），安装形式是落地式，作用对象为五金，是否库存是是，类型为内圆磨床，重量是3500（kg），加工精度为精密，型号是多款供选3，控制形式为人工，适用行业是通用，主电机功率为7.5（kw），布局形式是卧式，适用范围为通用，产品类型是全新，品牌为仲全，外形尺寸是多款供选2（mm），砂轮转速为1450（rpm）