

铣床 供应现货 根据客户改装铣床 价格面议

产品名称	铣床 供应现货 根据客户改装铣床 价格面议
公司名称	任县泽洋机械厂
价格	面议
规格参数	类型:面加工类 品牌:泽洋 重量:2500 (kg)
公司地址	中国 河北 邢台市 任县邢湾工业区
联系电话	86-0319-7582784 13784890739

产品详情

dx1416端面铣床安全使用操作规程

一、技术参数：铣削工件高度：1400mm 铣削工件宽度：
1600mm 一次最大铣削深度：5mm 铣削刀盘直径：

Ø 200 液压系统工作压力：6mp a 二、此设备为铣销专用设备，必须由专人操作。操作人员应具有一定的铣销加工知识与技能，并具有相应的操作上岗资格。应熟悉本设备的性能及操作顺序。铣销加工参数应按附表“铣销能力表”进行，严禁使设备超负荷工作。三、开机前应检查各部件的安全防护装置和周围工作环境。各移动部件的限位是否灵活，行程范围内是否畅通。检查各润滑处是否缺油，主轴箱、减速机油标、液压站等油面是否到位，应及时补充润滑油或液压油。（各部位润滑按润滑表执行）四、每班开机前，应给水平及竖直溜板加润滑油。竖直溜板导轨每二天向油杯加油（用油枪向油杯中加入，每次每个油杯加油量不得超过20ml）。五、每隔一个月对水平丝杆副和竖直进给丝杆副加钙基润滑脂。（应拆除防护布与床身组件导轨护罩，加油后应将各件安装好）。新设备在使用一个月以后，应完全更换各润滑油箱内的润滑油，以后半年更换一次。六、液压系统的调整，要针对不同工件，特别是薄壁型工件，需调节液压系统的输出压力，以防止压力过大，使工件变形。七、工件吊入及吊出时，应注意轻吊慢放，防止工件碰撞台面及各油缸。特别注意：工件吊入夹装前，应将侧向和上部压紧油缸完全缩回到位。八、铣销操作时，操作人员不得带手套，穿戴整齐劳保用品。严禁用手或其它物体接触刀盘，不允许用手拉扯铁屑。运转时应在人员进出口设置屏障，以防铁屑飞出伤人。九、设备连续铣销4小时后，应停机检查铣刀片的磨损情况，发现有严重磨损、崩齿时应及时调整刀片角度或更换刀片。禁止在刀片切削刃缺损的情况下进行铣销加工，确保铣销质量。十、铣销完毕要及时清理周围铁屑与导轨面上残留铁屑，并加油润滑。对主机床身及立柱导轨应随时进行保养。每班必须作好交接班记录，设备运转记录和保养、维修记录，认真填写设备考勤等。

本产品的类型是面加工类，品牌是泽洋，重量是2500 (kg)，主轴转速范围是106.173.236.298.386.664 (rp m)，动力类型是机械传动，主电机功率是0.75 (kw)，工作形式是铣，布局形式是卧式，适用范围是通用，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是保修一年