

# 温州大水磨 大水磨床 正铁源机械

产品名称	温州大水磨 大水磨床 正铁源机械
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

## 产品详情

数控磨床在工作中的十四点要求和工作后的四点

### 一、工作中要求：

- 1、坚守岗位，精心操作，不做与工作无关的事。因事离开机床时要停车，关闭电源、气源。
- 2、按工艺规定进行加工。不准任意加大进刀量、磨削量和切削速度。不准超规范、超负荷、超重量使用机床。不准精机粗用和大机小用。
- 3、刀具、工件应装夹正确、紧固牢靠。装卸时不得碰伤机床。找正刀具、工件不准重锤敲打。不准用加长搬手柄增加力矩的方法紧固刀具、工件。
- 4、不准在机床主轴锥孔、尾座套筒锥孔及其他工具安装孔内，安装与其锥度或孔径不符、表面有刻痕和不清洁的顶针、刀具、刀套等。
- 5、传动及进给机构的机械变速、刀具与工件的装夹、调正以及工件的工序间的人工测量等均应在切削、磨削终止，刀具、数控磨床磨具退离工件后停车进行。
- 6、应保持刀具、磨具的锋利，如变钝或崩裂应及时磨锋或更换。
- 7、切削、磨削中，刀具、磨具未离开工件，不准停车。
- 8、不准擅自拆卸机床上的安全防护装置，缺少安全防护装置的机床不准工作。
- 9、液压系统除节流伐外其他液压伐不准私自调整。
- 10、机床上特别是导轨面和工作台面，不准直接放置工具，工件及其他杂物。
- 11、经常清除机床上的铁屑、油污，保持导轨面、滑动面、转动面、定位基准面和工作台面清洁。

12、密切注意机床运转情况，润滑情况，如发现动作失灵、震动、发热、爬行、噪音、异味、碰伤等异常现象，应立即停车检查，排除故障后，方可继续工作。

13、机床发生事故时应立即按总停按钮，保持事故现场，温州大水磨，报告有关部门分析处理。

14、不准在机床上焊接和补焊工件。

## 二、工作后要求：

1、将机械、液压、气动等操作手柄、伐门、开关等板到非工作位置上。

2、停止数控磨床运转，切断电源、气源。

3、清除铁屑，清扫工作现场，认真擦净机床。导轨面、转动及滑动面、定位基准面、工作台面等处加油保养。

4、认真将班中发现的机床问题，填到交接班记录本上，大水磨床，做好交班工作。

## 磨床加工范围

磨床能加工硬度较高的材料，如淬硬钢、硬质合金等；也能加工脆性材料，如玻璃、花岗石。磨床能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削，如强力磨削等。

-----

## 教你如何保养平面磨床

### 工作中

1、修整砂轮或磨削工件前，大水磨床价格，一定要首先确认工作台是否上磁，以防修刀或工件飞出伤人或挤碎砂轮。

2、磨削前后将防护挡板挡好，禁止手摸加工面。平面磨床加工中及砂轮旋转中，禁止打开砂轮防护罩，禁止人站立在砂轮旋转方向。

3、削过程中若砂轮破裂，不要马上退出，应使其停止转动后再处理。

4、砂轮未退离工件时，不得停止砂轮转动。

5、干磨工件时，中途不允许加冷却液；干磨转湿磨，砂轮要空转2分钟，待砂轮散热后方可工作；湿磨工件冷却液停止时应立即停止磨削；湿磨作业结束后，砂轮应空转2分钟，以甩掉砂轮上的冷却液。

6、工作中禁止戴手套，衣服拉链必须锁好，衣服袖子没有卷上来时钮扣要扣好，干磨或修整砂轮时要带好防护眼镜。

7、磨削过程中要坚守工作岗位，平面大水磨床，随时注意机床运转情况，如发现有不正常响声或磨头温度过高，应立即停机检查并报告现场管理人员。

温州大水磨-大水磨床-正铁源机械(推荐商家)由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司(www.szztyjx.com)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。正铁源机械——您可信赖的朋友，公司地址：苏州相城区凤北荡路62号，联系人：季先生。