

磨床加工 磨床 易机加

产品名称	磨床加工 磨床 易机加
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

精密平面磨床的结构组成

精密平面磨床主要是用砂轮旋转研磨工件以使其可达到要求的平整度，根据工作台形状可分为矩形工作台和圆形工作台两种，矩形工作台平面磨床的主参数为工作台宽度及长度，圆台平面磨床的主参数为工作台面直径。下面我们来看看精密平面磨床的结构组成和操作规范！

结构组成：

- 1、砂轮架——安装砂轮并带动砂轮作高速旋转，砂轮架可沿滑座的燕尾导轨作手动或液动的横向间隙运动。
- 2、滑座——安装砂轮架并带动砂轮架沿立柱导轨作上下运动。
- 3、立柱——支承滑座及砂轮架。
- 4、工作台——安装工件并由液压系统驱动作往复直线运动。
- 5、床身——支承工作台、安装其它部件。
- 6、冷却液系统——向磨削区提供冷却液

精密平面磨床操作规范（一）

- 1、首先必须熟悉平面磨床的操作，了解平面磨床的性能。
- 2、开机前必须带好防护眼镜穿好工作服，扣好衣、袖，必须将长发盘入工作帽内，不得系围巾、戴手套操作磨床。

- 3、操作前，应将工具、量具、工件摆放整齐，清除任何妨碍设备运行和作业活动的杂物。作业前，应检查传动部分安全护罩是否完整、固定，发现平面磨床异常应及时处理。
- 4、开机前检查平面磨床传动部分及操作手柄是否正常和灵敏，看各部润滑油系统是否畅通，电子尺是否显示数据。
- 5、开机前，应按工件磨削长度，调整好左右撞块的极限挡块，并锁紧。
- 6、安装砂轮必须进行静平衡，修正后应再次平衡，砂轮修整器的金刚石必须尖锐，其尖点高度应与砂轮中心线的水平面一致，禁止用磨钝的金刚石修整砂轮，修整时，必须启动吸尘器。
- 7、启动磨床主轴空转1到2分钟，观察运转情况，磨床，应注意砂轮离台面5公分左右高度；确认润滑冷却系统畅通，各部运转正常无误后再进行磨削作业。
- 8、检查工件、装卸砂轮、处理机床故障要将砂轮退离工件后停机进行。
- 9、不准在工作面、工件、电磁盘上放置非加工物品，禁止在工作面、永磁吸盘上敲击、校准工件。
- 10、搬动磁盘开关吸附后上工件时，必须检查其牢固后再磨削，吸附较高或较小的工件时，无心磨床，应另加适当高度的靠板固定，防止工件松掉，造成事故隐患。
- 11、砂轮接近工件时，要用禁止状态碰下工件在挪开，砂轮未离开工件时，不准停止运转，磨削进给量应由小渐大，不得突然增大，要均匀下刀切削，磨床加工，以防砂轮撞击工件。
- 12、操作时，必须集中精力，不得做与加工无关的事，不得离开磨床、磨完工件后不得用气压抢吹台面，防止灰尘进入平面磨床轨道影响手感和精度，不得容许他人擅自操作磨床或容留闲杂人员在机床周围行走。特别是在磨床的侧面。
- 13、操作完毕，应先关闭吸尘器或者水箱，将砂轮空转2分钟以上后，切断所有平面磨床上电源，将各手柄放于非工作位置归位并关掉电源。下班前，外圆磨床，应清理工具、工件并摆放整齐，作好磨床台面及周边清洁工作。连续工作一周以后，应清除吸尘箱或者水箱内的铁屑。做好上面几点你的操作平面磨床技术基本就会了。

磨床加工-磨床-易机加由东莞市易机加网络科技有限公司提供。东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com）实力雄厚，信誉可靠，在广东 东莞 的其它等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领易机加和您携手步入辉煌，共创美好未来！