

# 徐州M 009A内圆磨床 无锡锡都机床质量好 M 009A内圆磨床厂

产品名称	徐州M 009A内圆磨床 无锡锡都机床质量好 M 009A内圆磨床厂
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

## 产品详情

不应该随便拆卸内圆磨床的保护面板，应该在电流切断的形势下操作，更不能去用湿手碰触带点产品，以防引起触电的危险。可靠的接地线很重要安装内圆磨床的时刻应可靠的接地线，以免阴雨雷电气象引起的危险，是由于更大地保障商家可靠加工；内圆磨床远离有水的区域由于避免引起触电。影响内圆磨床的性价比关键的因素是质量，想要购买到价格低的内圆磨床，这样的话可以给节省不少的钱，同时大家也能相当满足，可是质量有可能并且一个问题。

### ?内圆磨床使用程序

- 1.检查油池，油箱的油液高度是否达到液压指标；
- 2.检查油液牌号及材质量是否符合使用说明书的规定；
- 3.各操作手柄(手轮)应置于关闭或卸荷位置，砂轮架(磨头)至于后退位置，各运动部件不应互相碰撞；
- 4.检查动油泵电机运转是否正常，然后检查住油路、辅助油路及润滑油路的压力是否符合使用说明书的规定。(有卸荷功能要求的机床，主油路的压力应调至低，M-009A内圆磨床定制，并应将卸荷操作手柄转至停止位置，然后检查压力。)
- 5.机床应打开放气阀，排尽油缸及系统内的空气，然后关闭放气阀。

- 1、内圆磨床必须遵守机械切削工的安全操作规程。
- 2、工件加工前，应根据工件的材料、硬度、精、粗磨等情况，合理选择适用的砂轮。
- 3、调换砂轮时，徐州M-009A内圆磨床，要按砂轮机安全操作规程进行。必须仔细检查砂轮的粒度和线速度是否符合要求，表面无裂缝，声响要清脆。
- 4、安装砂轮时，M-009A内圆磨床厂，须经平衡试验，开空车试运转10分钟，确认无误后方可使用。
- 5、磨削时，先将纵向挡铁调整固紧好，使往复灵敏。人不准站在正面，应站在砂轮的侧面。
- 6、进给时，不准将砂轮一下就接触工件，要留有空隙，缓慢地进给，以防砂轮突然受力后爆裂而发生事故。
- 7、砂轮未退离工件时，不得中途停止运转。装卸工件、测理量精度均应停车，将砂轮退到安全位置以防磨伤手。
- 8、干磨的工件，不准突然转为湿磨，防止砂轮碎裂。湿磨工作冷却液中断时，要立即停磨。
- 9、内圆磨床磨削内孔时，用塞规或仪表测量，M-009A内圆磨床厂家，应将砂轮退到安全位置上，待砂轮停转后方能进行。
- 10、内圆磨床在磨削各种刀具、花键、键槽、扁身等有断续表面工作时，不能使用自动进给，进刀量不宜过大。
- 11、不是专门用的端面砂轮，不准磨削较宽的平面，防止碎裂伤人。
- 12、经常调换冷却液，防止污染环境。

徐州M-009A内圆磨床-无锡锡都机床质量好-M-009A内圆磨床厂由无锡市锡都机床制造有限公司提供。无锡市锡都机床制造有限公司（[www.cnxdjc.com](http://www.cnxdjc.com)）为客户提供“外圆磨床,内圆磨床,复合磨床”等业务，公司拥有“无锡市锡都机床”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在江苏无锡有一定知名度。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。