

专业磨床数控改造 磨床数控改造 泰安明德机械厂

产品名称	专业磨床数控改造 磨床数控改造 泰安明德机械厂
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

如何处理平面磨床漏油故障？

一、工作台两端防尘板金渗油，一般是平面磨床装配不仔细，固定防尘板金的螺丝打穿了导轨两端，从导轨直接渗油出来，解决方法是平面磨床螺丝缠生胶带打密封胶再上去。

二、是油量调节太大，磨床数控改造咨询电话，打开后油槽盖，用一字螺丝刀分别调节油阀开关，顺时针为调小，反之为调大，一般油量的大小控制是先顺时针锁紧再回转调松1/4即可。导轨平面磨床耐磨片上的油槽沟没开好，开得太浅或没开到位，油走不了从旁边溢出，磨床数控改造联系电话，应重新开到位；油孔堵了，油被bi出导轨，油孔堵了一般是油太粘或太脏所致，更换油种或清理下油路，如果是旧平面磨床一般是导轨太脏油路堵了，清理换油就可以了。

三、前后丝杆漏油，如果是新平面磨床漏油，一般是丝杆前后伸缩护套没装好，两头螺丝没锁紧或密封胶没打好，如果是旧平面磨床就要更换丝杆护套，重新打密封胶。

平面磨床作业前的注意事项

- 1.作业前操作员工必须配戴防护口罩、围裙等防护用品并扣好衣服，并扎紧袖口，严禁戴手套进行操作；
- 2.严格按点检制度进行设备点检，并做好相应记录；在磨床工作前应按磨床使用规定加油，加水，检查油标、水标，油量、水量是否正常。油路、电路是否畅通；保持润滑系统清洁，油箱，水箱不得敞开；
- 3.检查各手柄是否在规定位置，操纵是否灵活，安全防护装置是否完好齐全。各连接零部件是否紧固制

动器是否完整、操纵灵活；

4.安放工件前，打开砂轮盖，用手转动砂轮，检查砂轮的紧固性、完整性与平衡性。针对不同材质的工作应选用不同材质的砂轮。如停机在8小时以上，应先空运转3—5分钟使各系统运转正常后再使用；

5.操作者要熟悉磨床的一般性能和结构，专业磨床数控改造，传动系统，严禁超性能使用。

数控平面磨床的加工精度主要是由数控系统的控制精度以及平面磨床的机械精度共同组成的，磨床数控改造，它们都会直接影响数控平面磨床的加工精度，结合相关经验，对数控平面磨床加工精度的影响因素进行分析，主要包括以下几点：

- 1、数控平面磨床的热变形引发的误差；
- 2、数控平面磨床自身的几何误差；
- 3、砂轮磨损产生的误差；
- 4、数控平面磨床Z轴升降几何参数导致的误差；
- 5、伺服进给系统误差。

专业磨床数控改造-磨床数控改造-泰安明德机械厂由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂（www.tamdjx.com）有实力，信誉好，在山东泰安的钻床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促进明德机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！