

# 磨床数控改造价格 明德机械 金华磨床数控改造

产品名称	磨床数控改造价格 明德机械 金华磨床数控改造
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

在进行操作的时分，需求佩带专业的眼镜，由于会有一些细微颗粒贱出，一旦贱入到双眼旁边，对双眼的形象非常之大。每次起动砂轮前，应将液压开停阀放在停止位置，调整手柄放在较低速位置，砂轮座快速进给手柄放在后退位置，以免发生意外。

每次起动砂轮前，应先启动润滑泵或静压供油系统油泵，待砂轮主轴润滑正常后方可启动砂轮(主轴为轴承式则不必此过程)。刚开始磨削时，进给量要小，切削速度要慢，防止砂轮因冷脆，特别是冬天气温低时更需注意。

### 平面磨床数控化改造的途径

一是工厂在生产平面磨床的同时根据用户的要求，进行数控化改造也称新产品设计改造，磨床数控改造厂，这类改造投资大，周期长，适用于扩大再生产投资型企业。

二是大多数企业在用的平面磨床进行数控化改造，也称企业在用磨床升级改造，这部分改造面广量大，磨床数控改造技术，不同的企业，不同的加工工件的方法，使得平面磨床数控化的改造都不一样，因北，必须区别对待。

- 1、往复变向阀要灵敏，行程挡铁要根据工件磨削长度调整好，紧固牢靠。
- 2、di一次进刀时要缓慢。
- 3、用塞规或仪表测量工件时，砂轮要退出工件，并要停稳。砂轮和工件要有一定的安全距离。

- 4、用塞规测量工件，当拔出塞规时，金华磨床数控改造，一定要稳。
- 5、在磨削中砂轮破碎时，不要马上退出，应使其停止转动后再处理。
- 6、更换，修正砂轮时应遵守磨工一般安全规程。

磨床数控改造价格-明德机械-金华磨床数控改造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](http://www.tamdjx.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！