

镇江大水磨 大水磨床生产厂家 正铁源机械

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 镇江大水磨 大水磨床生产厂家 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

护理平面磨床的重要步骤前期：

- 1、清洗冷却泵铁屑槽、附件及水箱并检查冷却液，清洗并调整磨头及磨头镶条;
- 2、清洗机油滤清器、磁盘、床面和导轨面、液压泵、管线及油路;
- 3、检查并调整压力阀的压力，检查各液压手柄和导轨是否灵活;
- 4、平面磨床内外各部清洁，加注各部润滑油。后期：

- 1、砂轮主轴轴承间隙调整检查;
- 2、修磨工作台台面、修刮各导轨面的毛刺;
- 3、检查油泵及各管线接头，检查并调整进给机构丝杆螺母间隙;
- 4、清洁平面磨床电动机及电器设备。

平面磨头的修理是本机床修理的重点之一，而主轴和轴瓦的修理工作则是修理的主要内容。主轴和轴瓦的修复，视主轴和轴瓦的磨损情况不同，大水磨床，一般可采用以下三种方案：

- (1) 平面磨床旧轴、旧轴瓦修复后继续使用。只要主轴无严重磨损、裂痕、弯曲、重度烧i伤等现象，轴瓦无严重磨损、烧i伤、铅合金析出而呈蜂窝状小孔等现象，且有修刮余量情况下即可修复后再用。
- (2) 当平面磨床主轴无严重磨损，而轴瓦已磨损失效的情况下，可采用修复主轴、配新轴瓦的方法修复

（3）当平面磨床主轴和轴瓦因过度磨损（修磨量大于0.1mm）以致对其力学性能（如主轴刚度、硬度、油膜的承载能力等）有严重影响和轴瓦不能断续使用，此时应更换主轴和轴瓦。

618磨床使用八点注意事项：

1：坐标磨床用于高精密加工时，机床必须安装在温度为 20 ± 1 ，相对湿度不高于70.5%的恒温室内，大水磨床价格，并应避免日光直射和局部热源的辐射。室温变化不应大于 $0.5/4$ 小时。

2：坐标磨床地基应具有防震沟。

3：接入坐标磨床的压缩空气应是经过滤的干燥空气，压缩空气的加压露i点温度应低于 10 。

4：被加工零件运入恒温室后，视零件大小须等温2~3小时，所需的测量工具应预先等温，然后才能加工和测量。

5：工件重量不得大于工作台i大载重。

6：被加工零件不应直接与工作台面接触，以防损坏工作台面。

7：坐标磨床的主轴轴线热稳定装置是一个电子系统，镇江大水磨，用以减少由于机床运转造成的冷热温度差引起的磨头箱热位移的影响，保证加工精度。热稳定装置出厂时已经调整好，用户切勿随意改变。在使用时，不得将该装置的电源切断。为此电控箱上设有单独的电源开关，即使当晚上下班不工作时该电源也不得切断，如果机床因较长时间不工作而切断该电路电源，使机床已冷却到室温时，再进行工作前，应提前接通该装置的电源，大水磨床生产厂家，接通时间不少于4小时，使机床处于热态，然后才能进行加工。

8：在每天开机后以及机床在突然断电再启动后，各轴均应进行一次回零。

镇江大水磨-大水磨床生产厂家-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，力求提供更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。