

# 磨床数控改造技术 明德机械 临江磨床数控改造

产品名称	磨床数控改造技术 明德机械 临江磨床数控改造
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

内圆磨床生产厂家怎样保证产品质量？

想要保证内圆磨床的产品质量，其生产制造厂家必须要做到以下这两点，其具体是为：一是要使用质量好的材料来加工制造，并采用合适工艺和加工设备；二是产品在出厂前要进行质量检验，质量不合格的产品不能出厂进行销售。做到以上这两点，即可达到上述目的。

内圆磨床上夹装工件是否一定要使用夹具？

从专业角度来讲，这个问题的答案为是，即为内圆磨床上夹装工件，其是一定要使用到夹具。此外，在工件的夹装上，是会使用到V型支架、机芯夹头及三爪拨杆等这些夹具，选择哪一种，是由实际情况了夹装要求来决定。而且，其在选择上不能出错，以免影响到工件的加工。

我们在操作机械产品的时候都是有一定的注意事项的，磨床数控改造技术，平面磨床也是如此，那么我们在使用平面磨床的时候有哪些注意事项需要我们注意呢？

- 1、按规章穿戴好劳动保护用品。
- 2、对机床的液压系统，防护保险及润滑、电气检查机床不能带病工作。
- 3、随时检查磁盘吸力是否有效，磨床数控改造价格，工件是否吸牢、防止飞物伤人。
- 4、使用纵、横自动进刀时，应首先将行程保险挡铁调好、紧固。
- 5、磨削时，使砂轮逐渐接触工件，使用冷却液时要装好挡板及防护罩。
- 6、发现机床有异常现象应立即停车，找维修人员检查处理。
- 7、停车后将手柄移上空位，切断电源，擦拭机床，整理环境。

平面磨床的日常维护保养及操作规范，是每个用户者必须了解的常识。从性能、结构、传动系统包括机床的各个部位，都是严禁超负荷使用。

一、操作者必须熟悉机床的性能、结构、传动系统严禁超负荷使用。二、开机前认真检查机床各部位有无异常并按规定加油，保持油标清晰检查油压、油路、油量是否正常油质是否良好防止冷却液进入油

内空气进入压力系统内。三、严格检查砂轮情况及时调整砂轮平衡如有裂纹或缺损立即更换。四、安装砂轮时应在砂轮与法兰盘之间垫以0.6-2mm的纸垫，专业磨床数控改造，均匀夹牢，再通过静平衡，然后装上机床空运转5-10分钟，确无问题后才能开始工作。

五、砂轮修正器修正砂轮时，吃刀量在粗削时大为0.05mm，精削时大为0.02mm，并用冷却液冷却严禁用手持金刚石修正砂轮。当砂轮修正至被磨工件碰伤护罩时应更换新砂轮。

六、磁盘装放工件时，一定要先退磁，吸附后要检查是否牢固，且不得磕碰磁盘台面。禁止在磁盘上敲打或较直工件。七、需磨削的工件必须有基准面，临江磨床数控改造，禁止磨削毛坯。吸附较高工件，应有高度适当的靠板，较小工件用专用挡环，斜度工件应夹牢固。八、开动砂轮时必须低速启动然后向高速转换，禁止高速启动，且液压传动开关手柄放在“停止”位置砂轮快速移动在“后退”位置。开始工作时砂轮是冷的，应缓慢送刀，使其逐渐升温，以免发生崩裂。

九、当出现异常声音，轴承或油压高热，砂轮运转不正常时，立即停车，并通知维修工人修理。

十、工作完毕后，应将砂轮空运转5分钟，使其干燥不得强行拆卸工件。

磨床数控改造技术-明德机械-临江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)）是从事“专业机床数控改造,普通机床与数控机床大修”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：贾经理。