

湖州大水磨 正铁源机械 平面大水磨床

产品名称	湖州大水磨 正铁源机械 平面大水磨床
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

数控磨床砂轮的安装步骤和日常保养细节

1.数控磨床砂轮的安装步骤

对于新的砂轮，在安装前要仔细进行检查，有无裂纹、伤痕等，如有则不能使用。

砂轮应进行平衡调整，安装前进行一次，安装好以后也要进行一次。

安装时要正确操作，避免损坏砂轮。

砂轮安装好以后，要关闭防护门，然后让砂轮空运转5分钟，没有问题后才能开始工作。

2.数控磨床的日常保养细节

每次作业完毕后，各个机件，尤其是滑动部位，先进行清洁，然后再进行润滑。还有一些必要部位，应进行防锈处理。

润滑油初次使用时，在使用一个月后应进行更换，之后是3到6个月更换一次，同时还要清洗油槽和过滤器。

其注意的事项有：

- (1)数控磨床砂轮要选择正确，且还要调整平衡性。
- (2)主轴的旋转方向应正确，油路、管道应保持畅通，以防堵塞。
- (3)一些必要部位，应每周进行清洁。

镜面磨床进行镜面磨削的方法

一．平衡和修整砂轮

1、平衡砂轮。砂轮装上法兰后，先进行粗的静平衡，然后装在砂轮轴上修整二端面和外圆，大水磨床生产厂家，后再进行精确的静平衡。

2、修整砂轮。砂轮修整得好与坏，直接影响到磨削表面的光洁程度，湖州大水磨，为了降低表面粗糙度值，修整砂轮是关键。修整砂轮时应注意以下事项：

1、一般的精磨余量为0.015~0.02mm，当工件粗磨到Ra0.8，留出精磨余量0.005~0.015mm时（留磨削余量必须根据钢材性质、硬度来确定，对于硬度高，平面大水磨床，易磨光的钢材应适当少留磨削余量），便需进行精修砂轮。

2、精修砂轮时，先打掉0.1mm左右的厚度，然后用0.02mm的切深修整两次，再用0.01mm的切深修整三次，后无切深空行程往复两次。精修时横向进给速度均为20~30mm/min。对于软钢工件，修磨砂轮时横向进给慢些好，加工淬火很硬的高速钢时则相反。

3、在修整镜面磨床砂轮的同时，必须用足够的磨削液或其他冷却液冲刷在砂轮和金刚石刀的接触点上，把砂轮碎屑及时冲走，以免影响磨削质量。

4、精修时用的金刚石刀不需十分尖锐，这是因为砂轮的粒度比较粗。金刚石刀尖头直径在0.8mm以内均可。用尖锐的金刚石刀修整时，横进给速度必须减慢。

5、新修整砂轮开始使用时，表面粗糙度稍差些，使用一会儿就会稳定下来。

平面磨床操作需要注意的

1、机台在使用前应检查机台的左右自动控制杆是否归位，平面磨床操作需要注意的检查砂轮是否牢固；

2、左右自动控制杆开动时，注意左右是否有人；

3、选用平面磨床专用的修整器修砂轮；

4、工件在加工前，应将工件上的毛边除掉，工件和工作平台必须擦干净；

5、砂轮在未停止转动时，严禁在砂轮下擦工作平台，拿放工件；

6、加工前，检查磁盘是否平整；

7、工件放置后，加工中心，注意是否已吸磁固定；

8、吸磁可移动之工件，应用档块固定；

9、砂轮工作时，工作平台上不可放不相关的工件或物品；

- 10、机台自动进给时，平面磨床操作者不得擅自离开工作岗位或做不相关的事;
- 11、不可用物品敲打平台;
- 12、工件要轻拿轻放;
- 13、打扫机台时，不可用风枪吹拭;
- 14、机台每工作1小时，需用手拉油泵给导轨加1次油。

湖州大水磨-正铁源机械-平面大水磨床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。