

磨床数控改造技术 明德机械 宿州磨床数控改造

产品名称	磨床数控改造技术 明德机械 宿州磨床数控改造
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

外圆磨床在进行操作时，需要及时的调整相应的视点和方位，在工作时需要一起依据自身的时间需求，调整行程挡板等，不过在对调整行程挡板的时分，必定要注意调整到适宜的方位。

外圆磨床的工作人在进行操作的时候，需要佩戴相应的工作服，不能与其它人员窃窃私语，或许相互之间谈天，磨床数控改造技术，首要即是为了避免涣散注意力，保证操作人员的安全。

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，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，磨床数控改造价格，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，禁止磨削毛坯。吸附较高工作，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po裂。九、当出现异常声音，轴承或油压高热，砂轮运转不正常时，宿州磨床数控改造，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。

磨床的加工精度达不到怎么办？

有磨床的加工精度和粗糙度是很高的，普通磨床加工小零件正负0.002mm，中等零件正负0.005 mm左右，更大的零件正负0.01 mm，粗糙度一般0.8 um，低1.6 um，更高0.4 um。精度高的是超精加工，所采用磨具为油石，磨床数控改造报价，但只能切掉几个微米的量。精密数控磨床加工精度是很稳定的，椭圆度0.002 mm，光洁度0.1um 平面磨，平面度500mm/0.004 mm，光洁度0.2 um。

磨床数控改造技术-明德机械-宿州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）在钻床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，明德机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：贾经理。