滚子轴承磨床零售商 滚子轴承磨床 南元机床集团有限公司

产品名称	滚子轴承磨床零售商 滚子轴承磨床 南元机床集团有限公司
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

产品详情

?如何维护保养轴承磨床

怎样维护保养轴承磨床？是企业所关心的问题，它的性能直接关系着产品的质量，所以这些知识我们需要知道，具体应注意如下事项。

(1)正确使用机床，熟悉自用磨床各部件的结构、性能、作用、操作方法和步骤。

(2)开动磨床前，应首先检查磨床各部分是否有故障；工作后仍须检查各传动系统是否正常，滚子轴承磨床，并做好交接班记录。

(3)严禁敲击磨床的零部件，不碰撞或拉毛工作面，避免重物磕碰磨床的外部表面。装卸大工件时，z好预先在台面上垫放木板。

(4)在工作台上调整尾座、头架位置时，必须擦净台面与尾座接缝处的磨屑，涂上润滑油后再移动部件。

(5)磨床工作时应注意砂轮主轴轴承的温度，一般不得超过60℃。

(6)工作完毕后，应清除磨床上的磨屑和切削液，擦净工作台，并在敞开的滑动面和机械机构涂油防锈。

滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商

?轴承磨床安全技术操作规程

为了确保轴承磨床的安全生产，磨工除必须严格遵守工厂和车间的各项安全条例外，还必须做到以下几点:

(1)工作时要穿工作服或紧身的衣服，女工要戴工作帽。

(2)必须正确安装和紧固砂轮，并要装好砂轮防护罩，砂轮圆围速度不应超过允许的安全圆周速度，防止砂轮飞出。

(3)磨削前，砂轮应空转2min，初开车时不可站在砂轮的正面，以防砂轮飞出伤人。

(4)磨削时，必须在砂轮和工件开动后再吃刀、在砂轮退刀后再停车，滚子轴承磨床零售商，否则容易挤碎砂轮和损坏机床，造成严重事故。

(5)磨削工件时，吃刀不能过猛，以防工件s伤、砂轮造成严重事故。

(6)一个工件加工完毕，必须将砂轮进给手柄退出一圈，以免装好下一个工件再开车时砂轮碰撞工件。工件结束或完成一个段落时，应将磨床操纵手柄放在“ 空档 ”位置上，以免再开车时部件突然运转而发生事故。

(7)更换砂轮时，除应仔细检查外，还必须进行砂轮平衡试验。

(8)测件或调整机床都应在磨床停车以后再进行，机床运转时严禁用手接触工件和砂轮。同时也不能给旋转的工件或砂轮附件做清洁工作，以防发生意外。

(9)换向挡块必须仔细调整定位准确、紧固后才能开车，以免挡块走动而使工作台行程过大，使砂轮碰在机床的某一部位上而发生事故。

(10)注意安全用电，不应随便打开电气箱和乱动各种电气设备，出了故障应立即请电工检修。

(11)注意防火，容易引起燃烧的油棉纱、油纸、油布等，应集中放置在铁桶中火其他安全地方、以免引起火灾。

滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商

随着经济的发展，滚子轴承磨床公司，机械制造工业的发展也是突飞猛进，滚子轴承磨床生产厂家，各种各样的生产设备，按加工性质不同，可分为冷、热加工设备两大类，其中轴承磨床的应用也越来越广泛。其中冷加工设备常见的有各种金属切削机床和剪切设备等，热加工设备常见的有铸造设备、锻造设备和焊接设备等，轴承磨床得到了广泛的推广。

金属切削机床的加工形式和使用范围比较广泛，生产的品种较多，是机械制造工业中的主要技术装备。在一般的机械制造厂中，金属切削机床约占所有生产设备的60%以上。轴承磨床是金属切削机床的一种。在磨床上加工的机械零件，可以获得较高的尺寸精度和较低的表面粗糙度值，并且可以加工车床、铣床、钻床、插床等难以加工的淬硬零件。

随着精密模锻和精密铸造技术的发展，使一些锻件和铸件可以直接在轴承磨床上进行磨削加工，磨制成成品，大大地扩大了磨床的使用范围。另外，航天工程等技术，也缺少不了磨床。到目前为止，在世界上各种机床的产量和品种中，轴承磨床约占30%左右，其拥有量占机床总数的20%以上。随着现代技术的不断发展，轴承磨床的需求量也在不断增长，轴承磨床在机械制造工业中有着重要地位。

滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商滚子轴承磨床零售商

滚子轴承磨床零售商-滚子轴承磨床-南元机床集团有限公司由江苏南元机床集团有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏南元机床集团有限公司（www.nanyuan2017.tz1288.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!