

立式钻床操作维护规程

- (1) 操作者要熟悉机床的一般性能和结构。禁止超性能使用。
- (2) 开车前要按润滑规定加油，检查油标油量及油路是否畅通，保持润滑系统清洁。并检查各手柄位置，操纵机构是否灵活、可靠。
- (3) 工件必须牢固夹持在工作台或座钳上，钻通孔时工件下一定要放垫块，以免钻伤工作台面。
- (4) 装钻头时要把锥柄和锥孔擦拭干净，卸钻头时要用规定工具，不得随意敲打。
- (5) 钻孔直径不得超过钻床额定的最大钻孔直径。
- (6) 加工零件时，各部均应锁紧，钻头未退出工件时不准停机。
- (7) 操作者离开机床、变速、调整、更换工件及钻头、清扫机床等时，均应停机。
- (8) 机床发生故障或不正常现象时，应立即停机排除。
- (9) 下班时要把各手柄放在非工作位置，切断电源，将机床清扫干净，保持清洁。