

数控车床操作维护规程（简易数控车床）

(1) 操作者必须熟悉机床的一般性能、结构、传动原理及控制程序，严禁超性能使用。

(2) 设备操作前，应按点检卡规定进行点检。查明电气控制是否正常，各开关、手柄是否在规定位置，润滑油路是否畅通，油质是否良好，并按规范要求加足润滑油料。

(3) 开机时应先低速空运转 3~5 分钟，查看各部运转是否正常。

(4) 开机时先注意液压系统的调整：总系统的工作压力必须在额定压力范围内，溢流阀调整压力为 60kgf/cm^2 。顺序阀压力为 50kgf/cm^2 。主轴自动变速液压系统：减压阀调整为 25kgf/cm^2 。刀架夹紧液压系统减压阀调整为 40kgf/cm^2 。三爪卡盘液压系统减压阀调整为 25kgf/cm^2 。

(5) 进行加工前，必须先进行手动操作 X、Y 两个方向，待液压系统达到正常快速运行后方可加工。

(6) 加工零件前，必须严格检查机床原点、刀具数据是否正常。

(7) 光电阅读机灯泡及聚光镜每日都应用绒布擦拭，保持清洁，以免误读。

(8) 液压系统温度超过 55°C 报警时，应停止开动机床。

(9) 加工过程中操作者不得擅自离开机床，防止由于计算机误控造成工件报废或机床事故。

(10) 加工铸铁件时，应先将工件清理干净，并将机床导轨面上的油擦净。

(11) 工作中发生不正常现象或故障时，应立即停机排除，或通知维修人员检修。

(12) 工作完毕后，应清扫机床，并将拖板及尾架移至床尾，各开关、

手柄放于非工作位置上，切断电源。认真执行交接班制度。

(13) 经常保持机床整洁、完好。妥善保管附件，不得丢失、锈损。