

万能磨床操作维护规程

(1) 操作者必须熟悉本机床的性能、结构，凭操作证操作设备，严禁超性能使用。

(2) 操作前应按设备点检卡检查机床，作好记录，并按规定加油，盖好油杯、油眼盖子。

(3) 严格检查砂轮及其运转情况，发现不平稳时要及时调整，如有裂纹及残损应立即更换。

(4) 工作前应按工件磨削长度调整好换向撞块位置，并加紧固。检查各手柄的位置是否正确，用手扳动检查主轴运转情况，检查各连锁、保险安全装置是否良好、可靠。

(5) 开动砂轮时，应将液压传动开关手柄放在“停止”位置，调节速度手柄放在最低速位置，砂轮快速移动手柄放在“后退”位置，以防开车突然碰撞。

(6) 停开 8 小时以上再开动机床时，应先空运转 3~5 分钟。确认润滑系统畅通、各部位运转正常后，方可开始工作。

(7) 操作时应先开动砂轮，后打开总油门，将砂轮座快速油压手柄缓慢移至向前位置，待砂轮座前移稳定后约离工件 5mm 左右，再转动工件主轴，用手送刀逐渐使砂轮与工件接触发生火花后，再开始工作。

(8) 安装的砂轮必须是合格品，砂轮安装时必须在砂轮与夹紧法兰盘之间垫以 0.6~2mm 的纸板，夹紧时用力均匀，经过静平衡修正后装于主轴上空运转 3~5 分钟（操作者应避开砂轮正面），认为无误后才能工作。

(9) 砂轮修整器的金刚石必须尖锐，其尖点高度应与砂轮中心线的水平面一致，禁止使用磨钝的金刚石。修整砂轮时必须使用冷却液。

(10) 装卸和测量工作时，必须将砂轮退离工件并停车。装卡工件必须

牢固，防止工作落于砂轮与床面之间。

(11) 禁止在顶尖间或床面上敲打和校直工件。中心孔不符合要求的工件不许上机加工。

(12) 禁止在锥孔内安装与锥度不符或锥体上有刻痕及不清洁的顶尖。要经常保持两顶尖的清洁与精度，随时检查其同心度。使用中要使顶尖润滑良好。

(13) 经常检查液压系统的油质、油量，定期清洗过滤器，保持油液清洁。液压系统的油温超过 45℃ 以上时，要检查原因，设法消除。

(14) 定期检查冷却系统及冷却液是否正常，发现变质应立即清洗更换。

(15) 发现机床运转不正常和润滑不良时，应即停止使用并检修。

(16) 工作完毕或下班时，应将各手柄放在非工作位置，切断电源，清扫机床，保持清洁、完好，并作好交接班手续。