

立式车床操作维护规程

(1) 操作者必须熟悉机床的一般性能、结构、传动系统。严禁超性能使用设备。

(2) 开车前先按润滑图表规定加油，检查油路、油杯、油量，查明油质是否良好、油路是否畅通。

(3) 按设备点检卡检查各部情况是否正常，各手柄是否在规定位置，电机运转是否正常。

(4) 油泵起动、挂档、离合器接合后，信号灯不亮时不准启动工作台。

(5) 横梁上升、下降前，必须先用手压油泵润滑导轨及升降螺母。

(6) 工作前应先低速空运转 3—5 分钟，检查有无异常。

(7) 横梁升、降完毕后应及时夹紧。各刀架的移动应在横梁夹紧之后进行。横梁每次下降后应再提升 20~30mm。

(8) 用两个刀架同时切削时，应特别注意工件的高度、外径及夹紧力、切削力的情况。

(9) 必须避免将回转刀台及侧刀架在滑枕上伸出过长。当用回转刀台切削且切削量大时，横梁应尽量降低。

(10) 刀具未退离工件前，不准停止工作台转动；工作台未完全停转前，不得进行变速与升降横梁。

(11) 装卸工件或吊运工件接近机床时，操作者应与吊车工紧密配合，遵守挂钩安全规程。

(12) 操作人员站立位置要适当，集中精力，时刻注意观察运转情况。两人操作时，必须由一人统一指挥。

(13) 机床若发生不正常现象或故障，应立即停机排除，或通知维修人员处理。

- (14) 工作完毕应将各部手柄放于非工作位置，清扫机床，并切断电源。
- (15) 经常保持机床整洁和完好，防止锈蚀。
- (16) 按规定进行交接班手续，认真填写交接班记录。