

卧式拉床操作维护规程

- (1) 操作者应熟悉机床的性能和结构，禁止超性能使用。
- (2) 操作前按规定加油，检查油标、油量及油路是否畅通。检查机械和电气装置是否完整、良好。清理好场地，放好工件；禁止在工作滑鞍导轨上放置任何物品。
- (3) 停车 8 小时以上再开动时，应先低速空运转 3~5 分钟，确认油路畅通，各部运转正常后，方可开始工作。
- (4) 根据工件孔径、加工长度和材料，选择合适的拉刀、拉削行程及工作速度。当更换卡盘时。其接触面要擦净涂油。
- (5) 拉刀行程距离不得超过机床最大长度界限，以防撞坏密封圈，产生漏油现象。
- (6) 被拉削工件必须安放平正，不得有倾斜现象。拉削时要防止手被拉入工件，拉刀脱离工件时要防止刀具突然振动，撞触工件。
- (7) 在工作负荷下，要检查活塞杆上有无漏油现象，如出现漏油，应拧紧工作液压缸前盖上的法兰螺钉和辅助液压缸盖螺钉。
- (8) 液压系统(包括各阀)必须保持油压稳定，工作正常，油温最高不超过 60℃。
- (9) 加工过程中要保证有足够的冷却液。
- (10) 拉削时严禁中途停车或变换行程速度。
- (11) 必须经常检查并清除拉杆、导轨、支承刀架等处的铁屑、油污杂物，保持周围整洁。
- (12) 工作后应及时卸下拉刀，并擦净、涂油。下班前必须将手柄置于非工作位置，切断电源，擦拭机床，清扫场地，并盖上防尘罩。

