

剪板机操作维护规程

- (1) 操作者要熟悉机床的性能和结构，禁止超性能使用。
- (2) 开车前应按润滑规定加油，检查油量、油质，油路是否畅通。检查各处紧固螺钉与底脚螺钉有无松动。
- (3) 刀片间的间隙应根据剪切钢板厚度确定，不得大于钢板厚度的 $1/30$ 。
- (4) 刀片必须保持刃口锐利。上、下刀面必须保持平行。剪切薄板时，刀面必须紧密接触。
- (5) 开机前，应将上、下刀片进行对刀，并调整好挡料装置，经空运转二三次后方可开始工作。
- (6) 剪板机禁止剪切棒料，工作台上不得放置其它物品，以免进入刃口损坏机床。
- (7) 剪切不同厚度和不同材质板料时，压板弹簧的压力及刀片间隙要调整适当，防止弹簧崩断或损伤刀口。
- (8) 要经常注意夹紧机构及离合器、制动器有无失灵现象；剪切时要集中精力，随时注意机床运转情况，若发生故障或不正常现象应即停车检修。
- (9) 操作者离开现场或作调整、检查、清扫时，都应停机。
- (10) 工作结束时，应按规定擦拭机床，清扫场地，保持整洁，并切断电源和气源。若较长年期不用，则应将刀片擦净后涂上新油，并用于净纸贴上，以防生锈。