

平面磨床操作维护规程

- (1) 操作者必须熟悉本机床的性能、结构、传统系统，凭操作证操作，严禁超性能使用。
- (2) 开车前按设备点检卡检查机床和按规定加油，盖好油孔，保持油标清晰。检查油压、油路、油量是否失常，油质是否良好。
- (3) 严格检查砂轮情况，及时调整砂轮平衡，如有裂纹或缺，应即更换。
- (4) 安装砂轮时，应在砂轮与法兰盘之间垫以 0.6~2mm 的纸垫，均匀夹牢，再通过静平衡，然后装上机床空运转 5~10 分钟，确无问题后才能开始工作。
- (5) 砂轮修整器的金刚石必须尖锐，修整砂轮时，吃刀量在粗削时最大为 0.05mm，精削时最大为 0.02mm，并用冷却液冷却。严禁用手持金刚石修整砂轮。
- (6) 在磁盘上装放工件时，一定要先退磁，安放工作后要检查磁盘吸附工件是否牢固，且不得磕碰磁盘台面。禁止在磁盘上敲打或校直工件。
- (7) 加工磨削的工件必须有已加工的基准面，禁止磨削毛坯。台盘吸附较高工件时，必须加上高度适当的靠板；底面较小的工件要接触在一个抗磁圈上，为防止旁侧移动，必须在台面上放专用挡环。磨削斜度时，无论用斜铁或小虎钳，均需夹牢工件。
- (8) 开始工作时砂轮是冷的，应缓慢地送刀使其逐渐温暖，以免发生破裂。
- (9) 开动砂轮时，应把液压传动开关手柄放在“停止”位置，调速手柄放在“低速”位置，砂轮快速移动手柄放在“后退”位置。
- (10) 保持液压系统的正常工作压力，防止系统内进入空气，注意不使

冷却液混入油压系统内，经常保持油液清洁、油质良好。

(11) 使用工作台变速手轮时，必须放在应有的位置，以免损坏传动齿轮。

(12) 发现操纵手轮、手闸、变速手柄失灵时，不得加力扳动。当出现运转异常声响、轴承或油压高热、砂轮运转不正常等现象时，应即停车通知维修人员检修。

(13) 砂轮磨损至表面线速度小于 20 米份或被磨工件碰撞砂轮防护罩时，必须更换新砂轮。

(14) 工作完毕后，应将砂轮空运转 2 分钟以上，使其干燥。电磁盘未断电时，不得强行拆卸工件。

(15) 下班前须将各手柄放在非工作位置，切断电源，清扫砂轮罩内污垢、砂粒及机床各部，保持机床清洁、完整，并作好交接班工作。

(16) 对砂轮主轴为静压轴承的磨床，除遵守上述规程外，还必须注意以下要求：

①操作磨床时，起动砂轮主轴前必须先起动供油系统电机，待压力油正常，能可靠地供给至轴承油腔内，并用手转动主轴感到轻松自如时，才能启动磨头电机。停车时应先停转主轴，然后才能停止供油系统油泵。

②轴承内无压力油时，不许转动主轴和拆换砂轮。

③使用中不许随便调整溢流网和压力继电器，发现有小时，应找维修人员检查。

④油液须按设计要求使用，加入油箱前要进行过滤，经常保持供油系统清洁，定期检查油液质量和清洗、更换过滤装置。

① 拆装油管前，必须先将油管的一端接在供油箱上，另一端放在油箱内冲洗数分钟后再接上磨头进油管。

- ② 磨头装配前，必须清除各零件的毛刺，严格要求净化处理。
- ③ 使用中发现磨头不灵活或轴承不受力时，应立即停车检查。