

立式加工中心操作维护规程

(1) 开机前观察机床外观:

- ① 检查是否有其他东西位于机床工作台，中拖板和主轴箱的行程范围内；
- ② 清洁主轴锥孔和主轴四周；
- ③ 检查各滑动导轨上的刮屑板；
- ④ 检查导轨上是否有伤痕或其它缺陷，如发现用油石磨平；
- ⑤ 检查刀具锥柄是否清洁，如果不清洁应清洗干净；
- ⑥ 检查刀具拉钉是否松动，如有松动应及时拧紧；
- ⑦ 检查自动润滑泵润滑油油流 如需要应及时补充。
- ⑧ 通过油位指示计检查主轴箱内的润滑油油位，如需要应及时补充，看油位指示计。需打开主轴箱罩壳。
- ⑨ 检查冷却装置冷却水位，如需要应及时补充。

(2) 开机后检查:

- ① 否产生不正常的声音，振动和发热现象；
- ② 接通电源后手动回参考点。
- ③ 通过主轴箱正面的指示计检查主轴箱内摆线泵的工作情况，摆线润滑泵只在主轴旋转时工作。看油位指示计及添加主轴箱内润滑油时，需打开主轴箱侧面小盖板。主轴箱放油孔位于箱体下端，先旋下盖板上螺塞，再旋下箱体上的螺塞。即可放掉箱体内的润滑油。
- ④ 检查各导轨上的润滑油是否充分，如需要按自动润滑泵上的启动按钮。
- ⑤ 在机床开始正常工作之前，让主械低速旋转，并在空载情之下，在全行程范围内，移动主轴箱，中拖板和工作台 10 到 20 分钟

⑥ 当一天工作结束后；必须全面清洁机床，特别是导轨，并在主轴锥孔内涂上机械油以防生锈，但在开机之前别忘了再擦去主轴谁叉内的机械油。