

卧式铣床操作维护规程

(1) 操作者必须熟悉本机的一般性能、结构、传动系统，严禁超性能使用。

(2) 工作前按设备点检卡进行点检，检查主轴箱、变速箱是否正常，有无异音，各导轨滑动面有无损伤及其润滑情况，变速操纵是否灵敏可靠，电机运转及接地装置是否正常、良好。

(3) 按照润滑图表规定加油，注油后将油池、油孔盖好，保持镗杆及尾架轴承的充分润滑。检查油标油量和油路是否畅通。

(4) 定期清洗滤油器及油毡、油线，保持油箱、油池清洁，油质良好。

(5) 开始工作前应低速空运转 3—5 分钟，确认各部运转正常后再开始工作。

(6) 经常保持镗杆清洁完好，装卸刀具时应用标准斜铁及铜锤。装在镗杆内的斜铁必须低于镗杆表面 1~3 mm。

(7) 装卸工件时，必须根据工件形状和重量选用安全吊具和方法，并轻起轻放。

(8) 紧固工件时，螺栓压板紧力应适当，不得在扳手上加用套管紧固。

(9) 主轴升降时，应先把夹紧机构松开，升降完毕后立即夹紧，严禁在夹紧状态下强行升降。

(10) 不准将工作台、下滑鞍、上滑板、主轴箱、镗杆的机动手柄放在机动位置上开动快速。

(11) 不得用反车的方法制动部件，使用制动装置时，应根据速度情况分多次制动。

(12) 工作中必须经常检查、清除上、下滑板及工作台导轨上的铁屑和油污。

(13) 机床发生不正常现象或故障时，应立即停车检查、排除，或通知维修人员处理。

(14) 工作完毕时，必须把工作台移至靠床尾位置，主轴箱下降到最下位置，镗杆后退到极限位置，各手柄置于非工作位上，切断电源，清扫机床，并在床身导轨上涂油。

(15) 经常保持机床整洁、完好，妥善保管附件。下班时应认真填写交接班记录，作好交接班工作。