

## 摇臂钻床操作维护规程

- (1) 操作者必须熟悉机床的一般性能和结构，禁止超性能使用。
- (2) 开车前要按规定加油，检查油标油量、油质清洁、油路畅通。并按设备点检卡点检检查机床各操纵机构是否灵活、可靠，电器装置及接地是否良好。
- (3) 工作前先低速空运行 3~5 分钟，确认滑动部分有油。各部运转正常后主可工作。
- (4) 工件必须牢固地夹持在工作台或座钳上，钻孔时必须在底面垫上木板，机动进给钻通孔时，在接近钻透时应改为手动进给。
- (5) 装钻头时要将锥柄锥孔擦拭干净，拆卸时要用专用工具，严禁随意敲打。
- (6) 钻头对好工件钻孔位置后，一定要固定好摇臂，才能开始工作，禁止在主轴箱和立柱未夹紧情况下工作。钻孔过程中，钻头未退出前不准停机。
- (7) 工件钻孔后需铣削平面时，所选用刀杆必须与孔径接近。转动配合。
- (8) 攻螺纹时，操纵可逆接合器使主轴正反转，但必须注意将手柄放在固定槽内。
- (9) 进行变速和变进给量时，应先停机。如为液压变速，有可能由于液压压力不足致有选错情况发生，应注意防止。
- (10) 机床不工作时，摇臂要降到近下端，主轴箱移近立柱端，各手柄置于非工作位置，切断电源，清扫机床，保持整洁、完好。