

普通车床操作维护规程

- (1) 操作者必须熟悉机床的一般性能结构、传动系统, 严禁超性能使用。
- (2) 工作前按点检卡内容进行点检, 作好记录, 并检查各部手柄是否在规定的空位上。
- (3) 按机床润滑图表规定加油、检查油标油量, 油路是否畅通。保持润滑系统清洁, 油杯、油眼不得敞开。
- (4) 装卸花盘、卡盘或较重工件、夹具时, 应在床面上垫好木板。
- (5) 装卡工件要牢固可靠, 禁止在顶尖上或床身导轨上校正工件和锤击卡盘上工件, 以免损坏机床, 影响加工精度。
- (6) 不得用反正车电闸作刹车及校正工件。
- (7) 普通车削走刀应使用光杆, 只有车削螺纹时才用丝杆。
- (8) 加工铸件时, 必须将铸件清理干净, 并将机床导轨擦净。
- (9) 使用自动走刀时, 应先检查互锁或自停机构是否正确灵敏。
- (10) 使用中心架、跟刀架及锥度附件时, 与工件接触面及滑动部位应保持润滑良好。各部位的定位螺丝要拧紧。
- (11) 使用顶尖工作时必须注意:
 - ① 使用顶尖顶重型工件, 顶上伸出部分不得超过全长的 $1/3$; 一般工件不得超 $1/2$ 。
 - ② 不使用锥度不合要求或磨损、缺裂的顶尖进行工作。
 - ③ 紧固好尾座及套筒螺钉。
 - ④ 开动前先在顶尖处加油, 运转中要保持润滑良好。
 - ⑤ 工作中有过热或发响时要调整顶尖距离。
 - ⑥ 从床头上取下顶尖时, 不得用锤敲打取下, 应从主轴尾部顶出, 并防止碰撞落地。

(12) 粗车工件时，不能吃刀停车；需停车时应将车刀退回。

(13) 加工偏心工件时，要加均衡铁，将配重固定螺丝上紧，并用手扳动二三转，确认无碍后方可开车。

(14) 高速切削时必须注意：

- ① 安装切削罩；
- ② 要有断屑装置；
- ③ 使用活动顶尖；
- ④ 工、卡具和工件要紧固牢靠。

(15) 工作完毕或下班时，应将拖板箱及尾座移到床身尾端，各手柄放在非工作位置上。清扫机床，保持清洁，并在导轨上涂油防锈。

(16) 机床上各类部件及防护装置不得随意拆除，附件要妥善保管，保持完好。

(17) 机床若发生异常现象或故障，应立即停机排除，或通知维修人员处理。