

插齿机操作维护规程

- (1) 操作者必须熟悉机床的性能和结构，严禁超性能使用。
- (2) 班前应按设备点检卡检查机床，并按润滑规定加油，检查油标油量、油质是否清洁、油路是否畅通、润滑是否良好。
- (3) 停机 8 小时以上再开动机床时，应先以手动来试验工作台或刀架鞍座的移动情况，并低速空运转 3~5 分钟，检验各部的运转情况。
- (4) 插齿刀装在插刀轴前，应先将心轴和轴孔擦净后再装，并拧紧固定螺母。
- (5) 齿轮毛坯必须牢固地装在心轴上。同时在其底部垫上相应厚度的垫圈，以保证插刀有一定的空刀行程。如同时在心轴上安装几个齿轮毛坯，必须使各端面紧密靠在一起，各接触面间不得有铁屑、棉纱和杂物。
- (6) 按照齿轮宽度合理调整插程，并注意不得使插刀撞上卡盘。

19. 空气锤操作维护规程

- (1) 操作者应熟悉本机的性能和结构，严禁越性能使用。
- (2) 开机前应按润滑规定加油，检查油杯、注油器通向各润滑点的油路是否畅通、油质是否良好。
- (3) 检查锤头、砧子间的楔铁及固定销是否顶紧，有否折裂，锤杆有无拉伤，各紧固螺丝是否松动，齿轮啮合情况，操纵机构、保险装置、电源线路及接地装置等是否良好，并作适当调整，以保安全。
- (4) 每班初次开车时，应先空运转 2~3 分钟，再行试锤。试锤时不准冷击上、下锤头空打，必须放置已加热的锻件或木块试锤。
- (5) 操纵气锤时，必须沉着熟练，操纵气锤的快、慢、轻、重、开动、停止等动作都要严格听从掌钳者的指挥；在重打时，尤应注意其行程长短，以免冲坏锤头。锤锻异形复杂工件时，应事先与掌钳者商定安全锻击的方法。

(6) 夹持工件时应注意夹紧、放正，钳子不可对着身体，同时锻件必须放在锤砧中心锤打，不可偏于一边。

(7) 工件温度已降至红色（750℃）时，不可再继续锤打，以免损坏锤头。室温低于 20℃时，应在开始工作前用热铁预热锤头及活塞杆，不准在极冷下骤然锻打工件。

(8) 严禁重打过薄的钢板及冷轧钢料。不允许在空气锤上作闭式模锻及冷金属的剪切和压延工作。

(9) 工作中要及时清扫飞刺及氧化铁屑。经常检查上下锤头表面是否低凹不平或不平行，如有发现应即设法刨平，以免损坏机械及影响工件质量。

(10) 锤锻中如使用剁刀、冲子等时，必须放正放平；要防止被剁锻件的毛刺料头崩出伤人。

(11) 当气锤发生异音或漏气时，应即停车检修。

(12) 工作结束时，必须把锤杆轻轻放下，并在锤头间垫上木板，再关气门，切断电源，清扫设备及工作场地，保持整洁。