

滚齿机操作维护规程

(1) 操作者必须熟悉本机床的结构、性能、传统系统，凭证操作，严禁超性能使用。

(2) 工作前按设备点检卡检查机床各部，是否正常、良好。并按润滑规定加油，检查油标油位、油质情况，油路是否畅通，润滑是否良好。

(3) 齿轮毛坯必须牢固地安装在心轴上，如同时安放多件毛坯，其端面要紧密靠拢，各接触面间不得有铁屑和脏物。

(4) 铣刀杆装到主轴上时，必须用刀杆紧固螺丝将其固定，滚刀装上前，再将后轴承放上，旋紧螺丝并用压板压紧，最后将滚刀紧牢。

(5) 滚切不同螺旋角齿轮时，刀具转度后应紧固牢靠。

(6) 刚开始工作时吃刀要小，待工作物锐角处铣开后才准吃大刀。

(7) 工作中要经常检查工件、刀具及挂轮架齿轮的紧固情况，防止松动。

(8) 在挂轮、卡压工件及更换刀具时，要停车进行。当加工中需停车时，应先退出刀具。

(9) 机床运转中严禁进行擦拭、调整、测量和清扫等工作。

(10) 要注意润滑和维护分度蜗轮和蜗杆，保持精度。

(11) 机床发生故障或异音时，必须停机检查修理。

(12) 定期进行机床精度检查，如有误差应及时调整。

(13) 下班时必须将各手柄放在非工作位置，将刀架退到最后位置，切断电源，清扫机床，保持整洁、完好。并作好交接班工作及记录。