

## 插床操作维护规程

- (1) 操作者必须熟悉机床的性能和结构，禁止超性能使用。
- (2) 开机前要按设备点检卡进行检查，并按润滑规定加油，检查油标油量、油质情况及液压系统，盖好各油孔盖子。
- (3) 开机时应先低速空运转 8~5 分钟，确认润滑良好、液压正常、运转无误后，再进行工作。
- (4) 根据工作要求，调整滑枕行程和返回速度及换向撞块位置，并加紧固。各手柄置于空挡位置，换向手柄置于“运行”位置，总开关置于停车位置。
- (5) 装卡工件和刀具必须牢靠，找正工件时应用铜锤或木锤敲击，严禁用其它金属物敲打。
- (6) 装卸较重工件时，应根据重量和形状选用安全吊具和方法，注意轻放，不得碰撞机床和工作台面。
- (7) 禁止在滑枕运转中变换滑枕速度和行程长度。
- (8) 使用纵向、横向、圆周自动进给时，不准三向并用，只允许单项自动进给。
- (9) 工作台需进行横向、纵向、回转运动时，应将锁紧螺丝松开，如不用时应锁紧。
- (10) 工作中应经常检查刀具与工件的紧固情况，防止松动。检查传动部位、液压系统和润滑情况，如有不正常现象，应即停车检查排除。
- (11) 在切削中，刀具未退出工件前不得停车。
- (12) 工作完毕后应将滑枕降到下端点，工作台移至导轨中间，用枕木将插头垫上，各手柄置于非工作位置，切断电源，清扫机床，保持整洁、完好。下班因要作好交接班工作和记录。

