

数控冲床操作规程

1. 操作者必须经过严格的培训，未经培训的人员严禁操作机床。
2. 操作者必须熟悉机床各开关、按钮的功能，熟知机床安全保护装置的功能及使用方法。
3. 操作者需要熟练掌握模具更换方式，知道何时需要刃磨或更换模具。
4. 每次开机前要**确保**压缩空气正常。没有压缩空气可能会造成模具润滑不及时而损坏模具或模套。
5. 每次更换模具时要确保上下模具安装位置和安装角度一致，对多子模套进行清洁（特别是上下两部分的结合面）和润滑（32#液压油），并且对多子模套进行恰当的紧固（80Nm）。
6. 在机床上安装模具时要对下模安装位置进行清扫，确保没有废料等杂物残存。
7. 加工过程中要注意观察机床的工作状态，如果有异常声音或动作要马上停止加工。
8. 加工过程中操作者不能离开机床。遇到紧急情况马上按下急停开关，停止机床动作。
9. 操作者要对机床和模具进行日常保养，日常保养包括对机床和模具进行润滑，清理加工中的废料以及残留在床身上的废料等。需要特别注意的是如果用压缩空气吹床身上的废料时**切勿**向转塔内部吹。
10. 定期保养包括对机床滚珠丝杠和导轨润滑，润滑油为2号锂基脂。特别注意转塔分度工位不能用锂基脂润滑，要用齿轮油润滑。定期保养还包括对机床紧固件、结构件及电气元件检查。
11. 对机床进行维修一定要由专业人员进行。除非特别需要，维修时要断开机床电源。
12. 每天工作完成后要正确关机，并对工作台进行清扫。