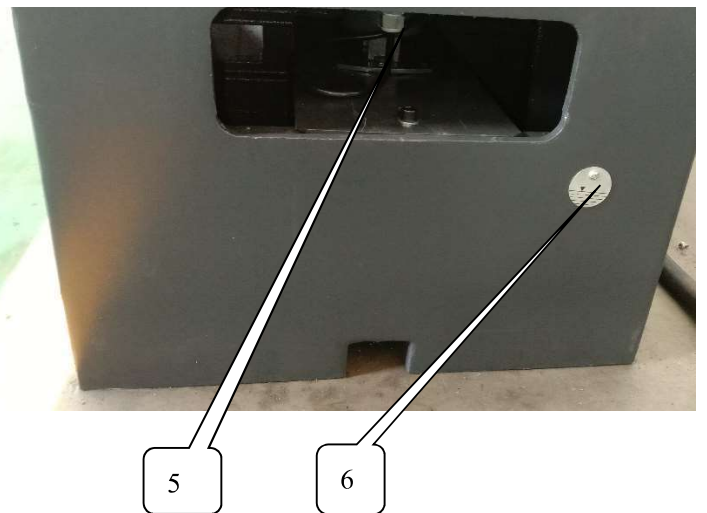
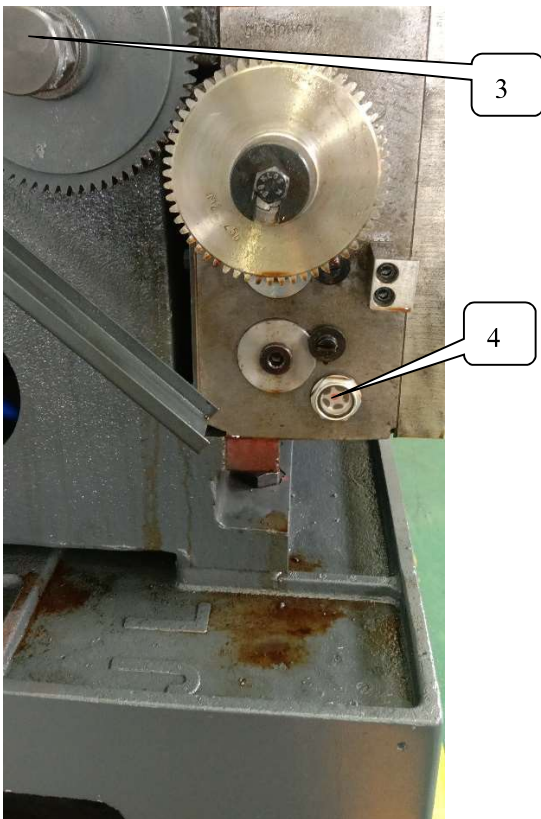
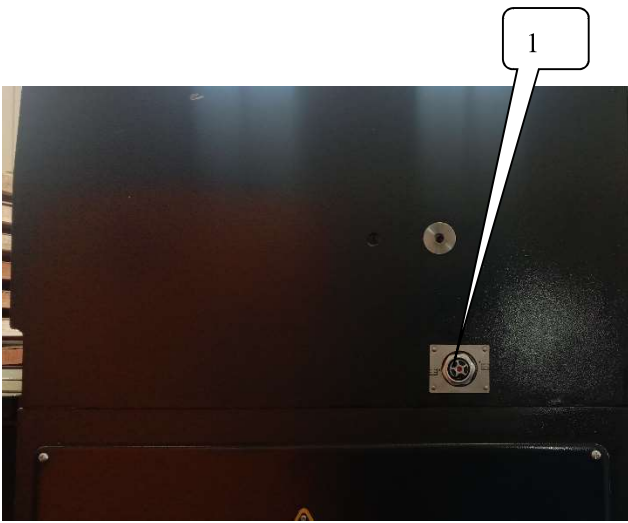


卧式车床设备维护保养标准

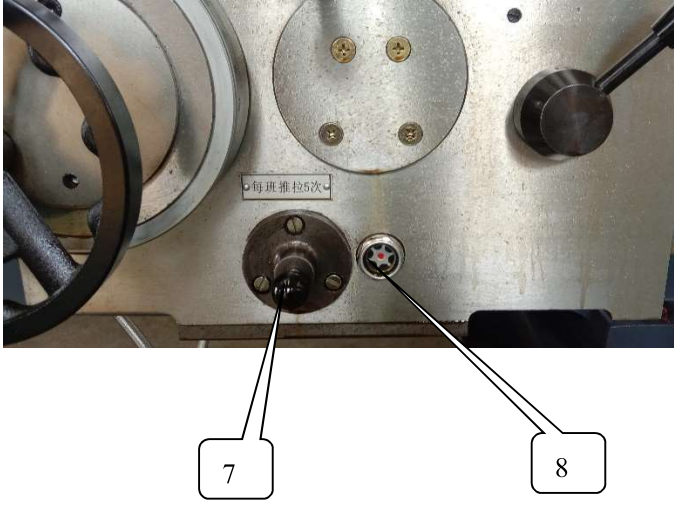
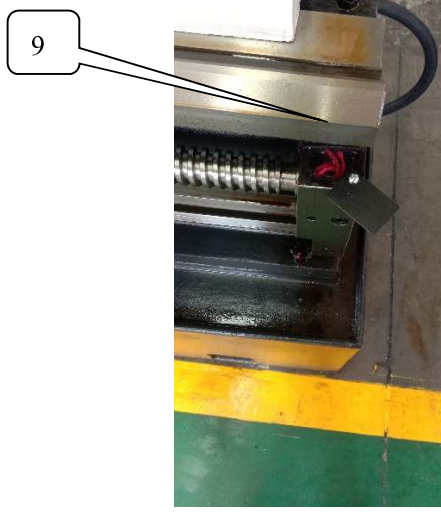
设备名称:	CS 系列车床	设备编号:		使用单位:	
-------	---------	-------	--	-------	--



序号	名称	维护方法	检查标准	周期	维护人员
1	主轴箱液位观察窗	目测	液位不得低于警示线	每周	操作者
2	主轴箱润滑观察窗	目测	润滑正常	每班	操作者
3	挂轮润滑检查	目测	润滑脂不少于油杯的 1/3	每月	操作者
4	走刀箱液位	目测液位	液位不得低于最低观察窗的 1/3	每班	操作者
5	冷却水泵	目测、听、	运转正常，无异响	每班	操作者
6	冷却水箱	目测、听、嗅	液位不得低于 1/2，无渗漏、异味	每班	操作者

卧式车床设备维护保养标准

设备名称:	CS 系列车床	设备编号:		使用单位:	
-------	---------	-------	--	-------	--

由于卧式车床在用户加工过程，经常出现强力车削现象，为了更好维护设备的使用寿命，根据 JB/T2322.2-2006 卧式车床 第 2 部分 技术条件要求，现将机床承受最大扭矩车削参数如下表，用户可以根据现场的材料、刀具进行微量调整，但每班按此表运行时间不得超出 1 小时，其余时间要低于此表切削参数运行。

序号	主轴转速 (r/min)	切削直径 (mm)	进给量 (mm/r)	切削深度 (mm)	材料	刀具
1	45	200	0.8	5.5	45 号钢	75° YT15
2	260	120	0.40	5		
3	320	100	0.32	5		
4	400	90	0.30	4		
5	500	80	0.34	3		
6	630	60	0.32	2.5		

序号	名称	维护方法	检查标准	周期	维护人员
7	手拉泵出油检查	目测及拉压	导轨出油	每班	操作者
8	溜板箱液位观察窗	目测	液位不得低于观察窗的 1/3	每周	操作者
9	三杠液位观察窗	目测	液位不得低于腔内的 1/3	每板	操作者
10	卡盘、导轨	目测	清洁、无异物、无铁屑	每班	操作者
11	尾座套筒和机床内部	目测	套筒密封圈工作良好，清洁、无异物	每班	操作者
12	皮带	目测及按压	磨损和涨紧情况	每周	操作者

- 备注：
- 1) 机床工作时是否有异响；
 - 2) 床鞍上各处刮屑板磨损情况；
 - 3) 机床的各个油箱、水箱必须按要求进行补充、更换，如已变色、变味必须更换；
 - 4) 每日工作完成后的铁屑及时清理；
 - 5) 每班对卡盘加注润滑脂、刀架和尾座加注润滑油；
 - 6) 根据工况定期对润滑油泵过滤网、水箱、冷却泵过滤网进行清洗或更换。