

JB(编)01
-009

磨床, 車床, 铣床

刨床, 插床,

润滑卡

本手册中引用的标准、规范仅作参考资料”
使用, 如需采用, 必须以现行有效版本的标准、规范为准。
院总工程师办公室 1997.10

M7120A型臥軸平面磨床

潤滑卡

石油工業部器材供應製造局編

機床製造廠名稱 _____
出 廠 日 期 _____ 年 _____ 月
本 廠 啟 用 日 期 _____ 年 _____ 月
使 用 車 間 _____
使 用 人 _____

U6

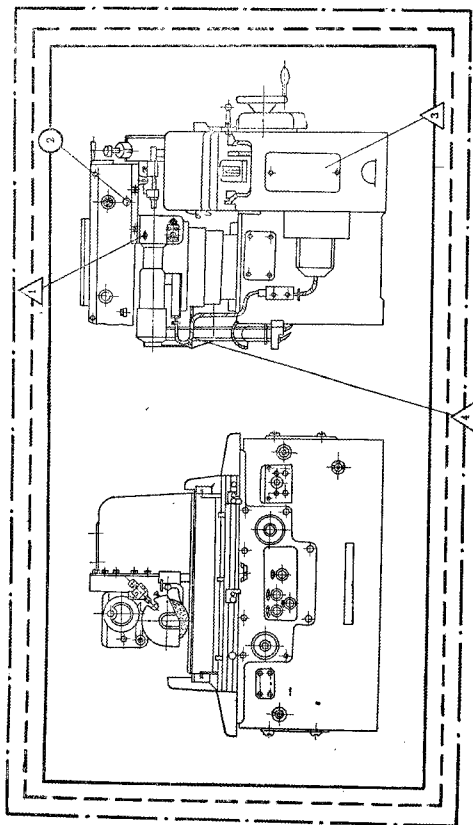
M 7120A 型臥軸平面磨床

潤滑系統說明

潤滑部位	油位號	潤滑油		潤滑方法	潤滑周期	負責人	備注
		規格	標志顏色				
磨頭	磨頭主軸	1	混合油 (90%煤油, 10%20號機械油)	綠 + 粉紅	油壺加油	每周2-3次	潤滑工
	橫進給換向搖杆小軸	2	20 號	粉紅	油槍加油	每班一次	操作工
床身	油壓系統	3	機 械 油	換 油	半年一次	潤滑工	
	刮整流器	4	變壓器油				

說明:

- △表示潤滑工負責加油處。
○表示操作工負責加油處。
- 線表示 20 號機械油的加油路線。
--- 線表示混合油 (90%煤油, 10%20號機械油) 的加油路線。
- - - 線表示變壓器油的加油路線。
- 潤滑工與操作工必須按規定的潤滑方法及潤滑周期對每個油位加妥規定的潤滑油。
- 新機床啟用后, 油壓系統第一次在第 30 天換油, 以后再按表中規定的周期換油。換油時, 必須先放盡廢油, 用中性煤油或汽油把油池清洗干淨后, 再加入規定的新油。加油時, 油面不應过高或低於油標。平時如油面低於油標時, 應由操作工通知潤滑工換油。
- 20 號機械油、變壓器油、混合油 (90%煤油, 10%20號機械油) 的容器、加油器及機床油位應與相應油品的標志顏色一致。
- 本卡片是按照上海機床廠 1959 年 10 月出廠的 M 712 OA 型臥軸平面磨床制訂的。如各使用單位有同型號的機床, 但製造廠或出廠日期與本卡片機床不同, 即油位數量和位置可能有所差異, 請自行修改、補充。



——20号机械油的加油路线

- - - -混合油（90%煤油，10%20号机械油）的加油路线

- · - · - 高压润滑油的加油路线

19679
U647.72

M 712 OA 型臥輪平面磨床

潤 滑 卡

石油工業部器材供應製造局 編

石油工業部石油科學技術情報研究所圖書編輯室編輯

(北京北郊六鋪炕)

中國工業出版社出版 (北京修麟閣路丙 10 號)

北京市書刊出版業營業許可証出字第 110 號

中國工業出版社第三印刷廠印刷 (北京廣渠門內南里 10 號)

新華書店北京發行所發行·各地新華書店經售

開本 $787 \times 1092^{1/16}$ · 印張 $1/4$ · 字數 2,000 · 印數 0001—5,960

1964 年 10 月北京第 1 版 · 1964 年 10 月北京第 1 次印刷

統一書號: 15165·3387 (石油-252) · 定價 (科五) 0.06 元

T68 型 臥 式 鏜 床

潤 滑 卡

石油工业部器材供应制造局編

机床制造厂名称 _____
出厂日期 _____ 年 _____ 月
本厂启用日期 _____ 年 _____ 月
使用車間 _____
使用人 _____

U6

19709

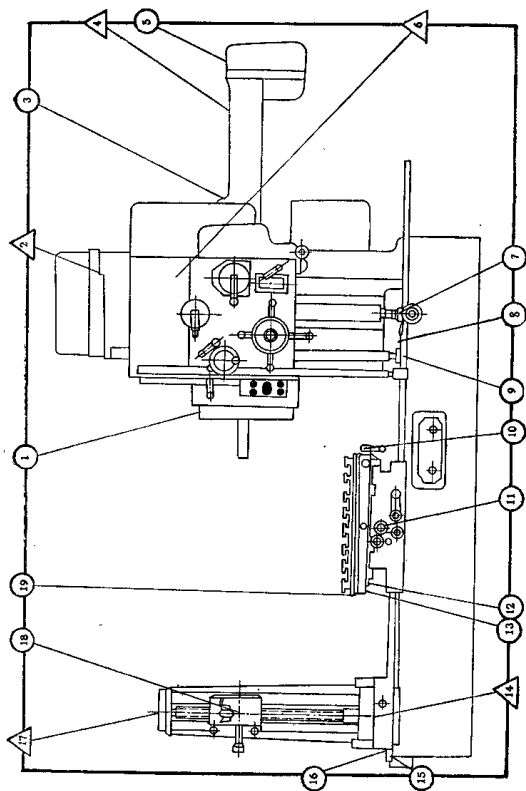
T 68 型 臥 式 鑽 床

潤滑系統說明

潤 滑 部 位	油位號	潤 滑 油		潤滑方法	潤滑周期	負責人	備 注
		規格	標志顏色				
鑽 頭	卡盤傳動機構	1	20 號 機 械 油	油 壺 加 油	每班一次	操作工	
	主軸箱傳動機構	3			按消耗程度加油		
	主軸滑動座軸承	4			每月兩次	潤滑工	加油時把主軸退至最後位置
	主軸絲杠傳動機構	5			每班一次	操作工	
進 給 機 構	平衡錘滑輪	2			每月一次	潤滑工	
	主軸箱絲杠傳動機構	8					
	快速傳動移動機構	9			每班一次	操 作 工	
	鑽頭升降絲杠手把軸承	7			按消耗程度加油		
工 作 台	工作台機構	11			每班一次	工	
	工作台橫導軌	10					
	工作轉台齒輪	12, 13, 19			每班一次		
尾 柱	尾柱絲杠上軸承	17					
	尾柱各機構	14			每周一次	潤滑工	
	齒輪	18			每班一次	操作工	
床 身	變速箱	6		換 油	三月一次	潤滑工	
	工作台橫導軌	15, 16		油壺加油	每班一次	操作工	

說明:

- △表示潤滑工負責加油處。
○表示操作工負責加油處。
- 線表示20號機械油的加油路線。
- 潤滑工與操作工必須按規定的潤滑方法及潤滑周期對每個油位加受規定的潤滑油。
- 新機床啟用後，變速箱第一次在第30天換油，以後再按表中規定的周期換油；換油時，必須先放盡廢油，用中性煤油或汽油把油池清洗乾淨後，再加入規定的新油。加油時，油面不應過高或低於油標。平時如油面低於油標時，應由操作工通知潤滑工加油。
- 20號機械油的容器、加油器及機床油位應與該油品的標志顏色一致。
- 本卡片是按照昆明機床廠1960年12月出廠的T 68型臥式鑽床制訂的，如各使用單位有同型號的機床，但製造廠或出廠日期與本卡片機床不同，則油位數量和位置可能有所差異，請自行修改、補充。



——20号机械油加油路

19709
U643.99

27.27

T68型臥式鑽床

潤 滑 卡

石油工業部器材供應製造局 編

石油工業部石油科學技術情報研究所圖書編輯室編輯

(北京北郊六鋪炕)

中國工業出版社出版(北京修禪閣路丙10號)

北京市書刊出版業營業許可証出字第110號

中國工業出版社第三印刷廠印刷(北京廣渠門內南里10號)

新華書店北京發行所發行·各地新華書店經售

開本 $787 \times 1092^{1/16}$ ·印張 $1/4$ ·字數2,000·印數0001—6,160

1964年10月北京第1版·1964年10月北京第1次印刷

統一書號: 15165·3379 (石油-244)·定價(科五) 0.06元

M135 型 外 圆 磨 床

润 滑 卡

石油工业部器材供应制造局编

机床制造厂名称 _____
出 厂 日 期 _____ 年 _____ 月
本 厂 启 用 日 期 _____ 年 _____ 月
使 用 车 间 _____
使 用 人 _____

U6

19961

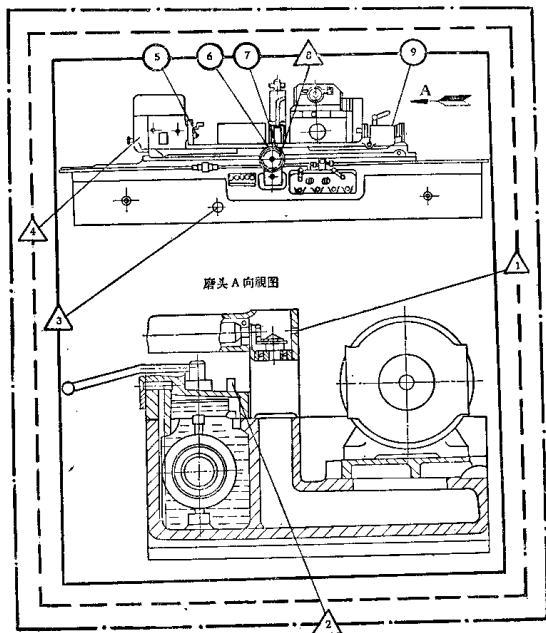
M135 型 外 圆 磨 床

润滑系统说明

润 滑 部 位	油 位 号	润 滑 油		润滑方法	润滑周期	负责人	备 注
		规 格	标志颜色				
床 头	床头皮带轮轴承	4	3 号 钙 基 脂	黄	手 加	两 月 一 次	润滑工
	顶尖	5	20 号 机 械 油	粉 红	油 枪 加 油	需要时加油	操作工
磨 头	砂轮横进刀减速器	1	3 号 钙 基 脂	黄	手 加	每 月 一 次	润滑工
	磨头油池	2	混合油 (90% 煤油, 10% 20 号 机 械 油)	绿 + 粉 红	换 油		
尾架	尾架顶尖套	9	20 号 机 械 油	粉 红	油 枪 加 油	每 班 一 次	操作工
工 作 台	工作台手动机构齿轮	8			换 油	每 月 一 次	润滑工
	工作台手轮轴承	6			油 枪 加 油	每 班 一 次	操作工
		7					
床身	床身油池	3			换 油	三 个 月 一 次	润滑工

说明:

- △表示润滑工负责加油处。
○表示操作工负责加油处。
- 线条表示20号机械油的加油路线。
---线条表示3号钙基润滑脂的加油路线。
- · - 线条表示混合油 (90% 煤油, 10% 20 号 机械油) 的加油路线。
- 润滑工与操作工必须按规定的润滑方法及润滑周期对每个油位加规定的润滑油。
- 新机床启用后, 磨头油池第一次在第10天换油, 床身油池第一次在第20天换油, 以后再按表中规定的周期换油。换油时必须先放尽废油, 用中性煤油或汽油把油池清洗干净后, 再加入规定的新油。加油时油面不应过高或低于油标。平时如油面低于油标时, 应由操作工通知润滑工加油。
- 20号机械油、3号钙基润滑脂、混合油 (90% 煤油, 10% 20 号 机械油) 的容器、加油器及机床油位, 应与相应油品的标志颜色一致。
- 本卡片是按照上海机床厂1961年3月出厂的M135型外圆磨床制订的。如各使用单位有同型号的机床, 但制造厂或出厂日期与本卡片机床不同, 则油位数量和位置可能有所差异, 请自行修改、补充。



- 20号机械油的加油路线
 --- 3号钙基润滑脂的加油路线
 - · - 混合油（90%煤油，10%20号机械油）的加油路线

19660
 U647.712

M 135 型外國磨床

潤 滑 卡

石油工業部器材供應製造局 編

石油工業部石油科學技術情報研究所圖書編輯室編輯
(北京北郊六鋪炕)

中國工業出版社出版 (北京修麟閣路丙10號)

北京市書刊出版業營業許可証出字第110號

中國工業出版社第三印刷廠印刷 (北京廣渠門內南里10號)

新華書店北京發行所發行 · 各地新華書店經售

開本 $787 \times 1092^{1/16}$ · 印張 $1\frac{1}{4}$ · 字數2,000 · 印數0001—5,980

1964年10月北京第1版 · 1964年10月北京第1次印刷

統一書號: 15165 · 3384 (石油-249) · 定價 (科五) 0.06元

M120B 型 外 圓 磨 床

潤 滑 卡

石油工業部器材供應製造局編

机床製造厂名称 _____
出 厂 日 期 _____ 年 _____ 月
本 厂 启 用 日 期 _____ 年 _____ 月
使 用 車 間 _____
使 用 人 _____

U6

19662

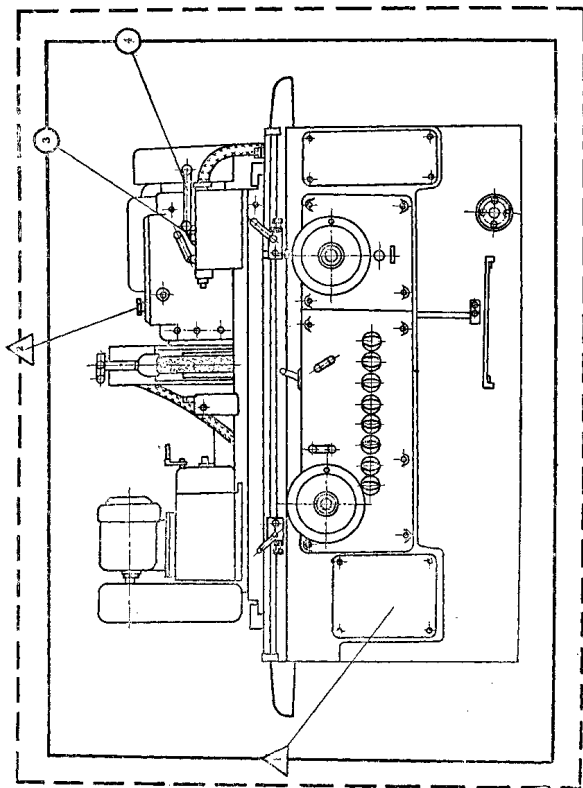
M120B 型外國磨床

潤滑系統說明

潤滑部位	油位號	潤滑油			潤滑方法	潤滑周期	負責人	備注
		規	格	標誌顏色				
尾架	尾架頂尖套	3	20號機械油	粉紅	油壺加油	每班一次	操作工	
		4						
床身	床身油池	1	混合油 (90%煤油, 10%20號機油)	綠+粉紅	換油	半年一次	潤滑工	
磨頭	磨頭油池	2			換油	每月一次	潤滑工	

說明:

- △表示潤滑工負責加油處。
○表示操作工負責加油處。
- 綠條表示20號機械油的加油路線。
- 潤滑工與操作工必須按規定的潤滑方法及潤滑周期對每個油位加妥規定的潤滑油。
- 新機床啟用後，磨頭油池第一次在第10天換油，床身油池第一次在第30天換油，以後再按表中規定的潤滑油換油。換油時，必須先放盡舊油，用中性煤油或減壓油把油池清洗乾淨後，再加入規定的新油。加油時，油面不應過高或低於油標。平時如油面低於油標時，應由操作工通知潤滑工加油。
- 20號機械油、混合油 (90%煤油, 10%20號機油) 的容器、加油器及機床油位，應與相應油品的標誌顏色一致。
- 本卡片是依照上海機床廠1981年3月出廠的M120B型外國磨床制訂的。如各使用單位有同型號的機床，但製造廠或出廠日期與本卡片機床不同，則油位數量及位置可能有所差異，請自行修改、補充。



——20号机油加油略线；---混合油（90%煤油，10%20号机油油）加油略线

19662
U647.712

27.101

M120B 型 外 國 磨 床

潤 滑 卡

石油工业部器材供应制造局 编

石油工业部石油科学技术情报研究所图书编辑室編輯
(北京北郊六鋪炕)

中国工业出版社出版 (北京修繕閣路丙 10 号)

北京市书刊出版业营业許可証出字第 110 号

中国工业出版社第三印刷厂印刷 (北京广渠門內南里 10 号)

新华书店北京发行所发行 · 各地新华书店經售

开本 $787 \times 1092^{1/16}$ · 印张 $1\frac{1}{4}$ · 字数 2,000 · 印数 0001—5,760

1964 年 10 月北京第 1 版 · 1964 年 10 月北京第 1 次印刷

統一書号: 15185 · 3382 (石油-247) · 定价 (科五) 0.06 元