WTS225

设备操作手册

威台机械(上海)有限公司

WELL TIME STEEL (shanghai) CO.,LTD

地址：上海市嘉定区马陆镇横仓公路 689 号

目录

一、 面板布置与动作名称 4

1. 入料操作台 4

2. 中央操作台 5

3. 1 号出料操作台 6

4. 2 号出料操作台 6

二、 操作流程 6

1. 开启电源 6

2. 关闭电源 7

3. 入料操作台 7

4. 中央操作台 9

5. 1#收料台与 2#收料台操作台 9

三、 操作时应注意事项 10

1. 入料操作台 10

2. 中央操作台 13

3. 1#收料操作台与 2#收料操作台 15

四、 安全上应注意事项 17

1. 入料操作台 18

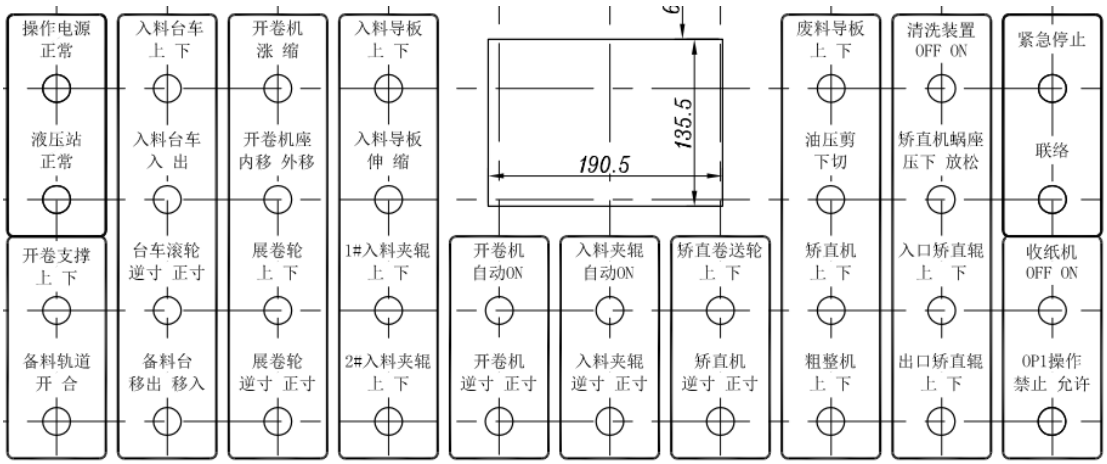
2. 中央操作台 19

3. 1#收料台与 2#收料台区操作台 20

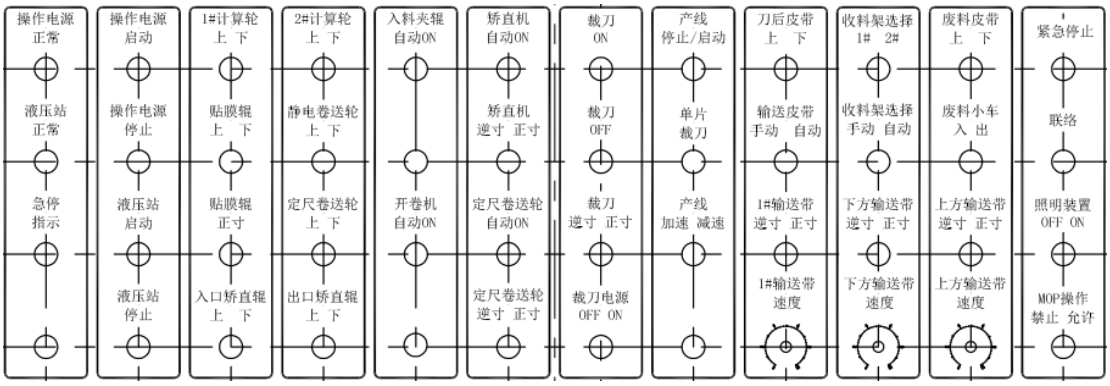
五、 机械设备保养维护 22

一、面板布置与动作名称

1. 入料操作台



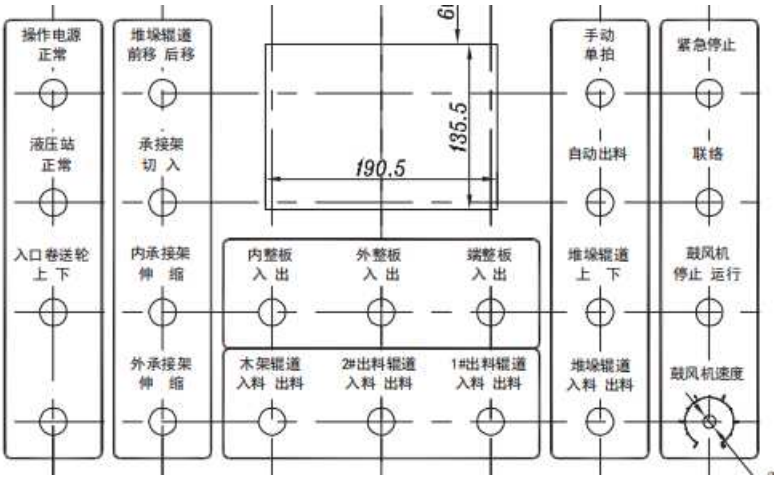
2. 中央操作台



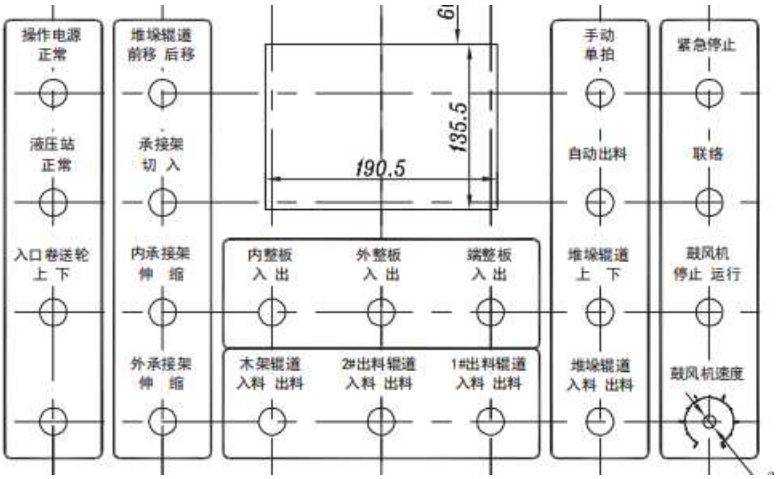
注：

1. 【操作准备 禁止 允许】，操作人员对生产线进行操作时，必须选择允许。选择禁止时，操作台按钮将无效。
2. 【裁刀电源 OFF ON】，关闭总电源前，需先关闭此按钮。

3.1 号出料操作台



4.2 号出料操作台



二、操作流程

1.开启电源

01. 合上电源柜内主断路器。

02. 按下【操作电源 ON】按钮。

03. 按下【液压站 ON】按钮。

04. 打开【裁刀电源 ON】开关。

2. 关闭电源

01. 按下液压站 OFF 按钮。

02. 按下操作电源 OFF 按钮。

03. 关闭【裁刀电源 ON】开关。

04. 断开电源柜内主断路器。

3. 入料操作台

01. 钢卷放在备料台上。
02. 钢卷从预备钢卷台送至放料机之放料筒上，可利用自动上料开关（上料，暂停，退回等三个开关）或者是手动开关上料（使用自动上料，作业人员不可离开操作台必须等备料及入料等动作完成后才可离开）。

注**自动上料**：

- 把入料台车下到下限并移出到出限位置上，把需要生产的钢卷放于相应的备料台上。
- 按【上料模式自动 ON】，当时按钮指示灯点亮后，进入自动上料模式。
- 按【备料】，入料台车会自动上升一定高度，并自动移入。
- 当移入到中间就位限（光电立柱位置）时，此时台车自动下降，并开始计算卷径。
- 卷径计算完成并自动对中后，钢卷会停在原地待命。
- 当生产线上的钢卷完成生产后，可通过人工移入钢卷至开卷轴；也可按【上料】，自动移入钢卷至开卷轴（*注意，自动上料时，人员不可离开；并请确认开卷支撑是已下，开卷轴是否已缩，展卷轮已在上）。

03.钢卷在放料机之放料筒上，要放置产线中心点。

04.放料机之放料筒已放好钢卷，一定要把台车退回预备钢卷台位置（可使用退回按钮，自动退回）。

05.钢卷已上了放料筒后，用压制胶轮压住钢卷，剪掉打包带，同时入料夹辊必须上升。

06.再用入料导板及压制轮将钢卷料头送入入料夹辊（入料用压制轮正寸进入，退料用放料机收回），此时入料夹辊压下，完成后再把压制轮上升，入料导板缩，入料导板下。

07.按入料夹辊正寸，这时入料夹辊会将钢板拉进矫直机。

08.料头有不良需要剪切掉时，在料头未通过废料导板时，先把废料导板升起，然后把不良料头送入废料台车剪切掉，再降下废料导板。

09.将矫直机入口夹辊抬起，把钢板送入矫直机。

10.利用钢板调整整平辊位置。

11.整平机之整平辊位置调整好后，必须先设定放料机的张力煞车压力（放料机的张力煞车压力是以钢卷大小而定）。

12.按整平机正寸，这时整平机会将钢板拉进整平辊，再把钢板整平。

13.完成以上动作后人员移至中央操作台操作。

4. 中央操作台

14. 钢板未到送料辊、测长辊前，先把送料辊及测长辊选择上升。

15. 按整平机正寸，把钢板料头送到送料辊、测长辊、剪床。

16. 当钢板料头送到剪床，且通过少许，再把送料辊、测长辊压下。

17. 当入料侧的准备工作已完成后，在未剪切前，同时也要把收料侧的准备工作准备好。先把所要加工钢板尺寸的置料架放入收料台，升上收料台整板位置设定在所要加工尺寸，收料侧的准备工作也准备好后，把输送带开启，同时把输送带设定好。

18. 输送带设有同步速度功能，所以输送带速度设定必须开至最大。

19. 当所有准备工作做好时，请参考飞剪系统的说明，再把飞剪系统所要加工钢板尺寸及相关数据设定好，才正式生产加工。

5. 1#收料台与 2#收料台操作台

20. 收料台是在未剪切前就要把准备工作准备好。

21. 首先把要加工钢板尺寸的置料架放入收料台。

22. 鼓风机开至适当位置。

23. 依钢板大小厚薄，自行决定整板或不整板，若要整板再决定一片整板一次或者三片、五片整板一次。

24. 在升降台上已有加工完成材料，首先将单动开关或者连动开关选择自动，启动出料，升降台会降至最底，同时升降台辊轮及成品台辊轮会把加工完成材料退出。

三、操作时应注意事项

1. 入料操作台

01.在高速运转时使用紧急停止是在非不得已情形下使用，若是经常使用紧急停止做停机动作，其动作将会使机械设备寿命减少。

02.钢卷放在预备钢卷台时，尽量放置预备钢卷台中心及释卷料头应从钢卷上方释卷进入整平机。除非有些特殊材料由钢卷下方释卷进入整平机，要不然都要从上方释卷进入整平机。

〈一〉： 输送台车(入料台车)

03.台车将钢卷送入放料卷筒，台车应先下降，放料卷筒才可胀开料筒。

04.台车升降盘应先降至最低点才可使台车退回原点，主要防止台车退回时撞击在预备钢卷台上的钢卷。

05.使用自动入料必须注意以下几点；

〈a〉预备钢卷台至持料机之间有两支光电开关禁止、推、拉、撞和遮挡“此光电开关是做侦测钢卷大小用”。

〈b〉台车进退限位开关偏移或者损坏会引响定位问题。

〈c〉台车下有光电开关及近接开关，若线路断掉或损坏，将无法计算钢卷高度。

〈d〉一旦执行自动入料尽量不要切到手动再切到自动或者切断操作电源如果有发生以上动作，请改手动操作，因为自动切到手动或者切断操作电源会把备料开关及入料开关的动作取消，一旦切回自动或者重新开启操作电源，台车会降至最低点退回预备钢卷台位置的动作，连暂停开关解除也无法照原来路线继续作业。

〈e〉使用自动入料为了安全尽量不要将钢卷停放在

上料区位置。

06.台车进退的限位开关若故障，会使台车常撞击档板，而导致带动台车之马达齿轮箱将很快受损。

07.台车升降盘的上升举动力逾 15,000kg 以上，载料上升时不可顶到放料卷筒，以免撑弯放料卷筒轴心。

〈二〉： 释卷台(开卷机组或持料机)

08.开卷机座可以内外移动，移动范围中间位置为生产线中心位置，可利用操作台上的【放料座位置】显示数据作为参考。

09.开卷机之放料卷筒设有检出钢卷大小，扩张能力大约为14,000kg，放料筒选择胀大，当检出器侦测钢卷较大〈钢卷内外径差大于 100mm 至 130mm 以上〉，放料卷筒会持续扩张加压；当检出器侦测钢卷较小〈钢卷内外径差小于在 100mm 至 130mm 以下〉，放料筒不会持续扩张加压保持原状，当钢卷被解卷至剩内外径差在 100mm 至 130mm，扩张压力将自动降低，以免扩张叶片在钢卷内层造成印痕。但是误按放料筒选择缩小，检出器不会做任何检出，且放料筒会缩小。放料机之放料筒检出器一旦发生故障或者偏移，会无法正常侦测或者视为较大钢卷而持续扩大。

10.平常是选择煞住放料筒，利用煞车之气压调节，调整钢板在放料机与入料夹辊之间张力，压力必须以钢卷材质、厚薄及外径之大小而调整。压力过轻容易使钢板损坏，压力过重容易使钢板变形且机械负载也会加大。

11.放料筒与矫直机之间张力是靠放料筒后方的煞车系统保持，平常是选择煞住持料筒，利用煞车之气压调节，调整钢板在放料机与整平机机组之间张力，压力必须以钢卷材质、厚薄及外径之大小而调整。压力过轻容易使钢板损坏，对角线与长度也会不准，压力过重容易使钢板变形且机械负载也会加大。

12.曾经在操作流程叙述过《入料用展卷轮正寸进入，退料用放料机收回》用法，也就是说放料机设有回卷动力，仅作工作物回卷之用，在加工生产中回卷动力之离合器会分开，若加工生产中回卷动力之离合器

结合〈安全连锁故障〉回卷动力可能立即损坏。

13.放料机之放料筒要运转必须经由离合器与马达接合才能单独运转，平常放料机之放料筒离合器是分开的，只有使用【开卷机　正寸】【开卷机　逆寸】才有接合。

14.放料机之放料筒与回卷动力之间离合器是利用气压缸做分开或接合推动力，为了保护机械设备马达动力分做两段速度，离合器接合时在未完全接合是使用低速；完全接合是使用高速，为了要使离合器完全接合气压缸压力只能设定 2 kg / cm^2。

〈三〉：　释卷设备(粗整机或入料夹辊)

15.工作物〈钢卷料头〉进入入料夹辊前若有重大变形，应先行降低其变形量，才能进入入料夹辊以免伤及夹轮表面。

16.在入料夹辊处上方有一组光电开关，主要功能是做侦测尾料末端而停机。若是光电开关故障，会引起中央系统误认为目前还有材料无法自动停机，或者误认为目前没有材料而以低速加工〈或无法操作中央系统控制〉。

17.入料导板之动作为油压可调速，应调至顺畅为宜，切记不可太快。完成入料后应收缩并降至最低点，否则会挡住侦测尾料末端光电开关，而导致尾料动作控制系统误动作。

〈四〉：　油压剪床

18.剪刀之上下刀接触时应具有空隙(上刀与下刀之间隙空隙)，其空隙为可调，合理间隙为工作物的 0.5%。

19.不论工作物〈钢卷〉厚度为何，不可一次切二层板。

※注※

20.入料夹辊至侧导边机偏角太大必须移动放料筒上钢卷，移动方式先将展卷轮压下，再把入料夹辊上升，利用放料机座内移或外移。完成后再把入料夹辊压下，展卷轮上升。“注意”此钢卷加工完后必须再

把放料机座移回原点。

21.入料夹辊至侧导边机偏角太大必须移动放料筒上钢卷还有另一方式，先把导板上升接近钢板，放料机之放料筒缩小，入料台车上升撑起钢卷『钢卷不接触持料筒为工作要件』再把入料夹辊上升，利用入料台车移位，放料机座就不必移动，移动完成后，入料夹辊压下，放料机之放料筒胀大，导板降下，此方式钢卷内圈容易稀松。

〈五〉： 矫直机

22.矫直机入口夹辊下压压力大约在0.2MPa至0.25MPa之间，决不可以小于0.2MPa。

23.调整整平辊时，可利用工作物〈钢卷料头〉进入整平机作调整，但是第一次调整整平辊时，整平辊入口不可压的太深，否则会把工作物〈钢卷料头〉挤压在入口夹辊与整平辊之间，而导致入口夹辊与整平辊及导板之间导板损坏。

24.整平辊入出口在操作时上排整平辊必须尽量同上同下保持水平。整平辊入出口的调整，上排整平辊入口端较低，出口端较高，越薄钢板在整平辊入口端与出口端之间距差异较大，越厚钢板在整平辊入口端与出口端之间距差异较小，如果越厚钢板整平辊入口端与出口端之间距差异越大会导致机械寿命会减少。

2. 中央操作台

25.开启油压机运转，同时也启动整平机齿轮箱循环机油马达。

26.整平机齿轮箱循环泵马达停止运转，整平机继续运转会导致齿轮箱损坏。

27.要按【裁刀ON】开关之前必须先开启【油压机ON】开

关。

〈六〉： 定呎送料设备

28.钢板料头通过测长辊、送料辊、刀部必须把测长辊、送料辊打开，不可以把钢板料头硬挤通过，这样会把测长辊、送料辊撞坏。

29.测长辊、送料辊损坏将会引起钢板长度计算及钢板走向偏移（对角边不准）。

30.送料辊下压压力大约在0.2MPa至0.3MPa之间，决不可以小于0.2MPa要比入料夹辊压力大。

31.测长辊的上辊轮下压压力是依上辊轮下压时，刚刚接触下辊轮为佳。

〈七〉： 回转式高速剪床

32.在裁刀边有两个限位开关，此开关是作调刀用，主要功能是保护人员安全及设备。

33.调刀方式：

I. 先关闭电源。

II. 利用刀座边长铁柱与固定刀轴安全插梢，把下刀轴上升最高点。

III. 调刀时必须插上安全插梢。

IV. 调刀步骤：

A.放松固定刀的夹具。

B.放松调刀隙的固定螺帽。

C.调整所要刀隙。

D.用厚薄规测量实际刀隙。

E.完成后锁紧调刀隙固定螺帽。

F.把固定的夹具向下压把刀夹紧。

V. 调整刀隙，每调整一圈，刀隙会移动0.05mm，顺时针转动刀隙增大，逆时针转动刀隙减小。

VI. 要锁紧调刀隙螺帽时，调刀手把不可取下，必须抓住调刀手把，再锁紧螺帽，主要防止锁螺帽时刀隙位移。

VII. 完成调刀步骤后，再利用长铁与安全插梢把下刀轴放至最底端。

VIII.再开启电源完成作业。

〈八〉： 输送机

34.输送台机组操作开关是独立系统，在回转式裁刀剪切前输送台机组必须先开启，否则钢板会卡在输送机上将会把输送带戳破割坏。

35.输送台速度是利用整平机与回转式裁刀配合同步，所以输送带机组速度设定必须开至最大，否则输送带机组速度会受到很大引响，其中以收料台发生问题最大。

3. 1#收料操作台与 2#收料操作台

〈九〉： 自动收料

36.当刀台准备要剪切时前，收料台内之材料架上必须放一块和准备要加工同等大小钢板，以便接收加工第一块钢板，〈材料架不可超加工钢板的长、宽否则整板会收不齐〉。

37.内档板是属于宽度整板边，压力设定在 2~3kg/cm2 之间。端档板是属于长度整板边，压力设定在 2~3kg/cm2 之间。

38.当遇到加工材料要求较严格，且在整板发生微擦伤，可选择不整板，但是在设定宽度与长度档板时，必须使钢板能够很顺畅进入收料升降台，又很整齐收料为优。

39.收料台钢板入口处有一个光电开关，此光电开关是在检测是否有钢板通过，有钢板通过时，光电开关会驱动内外文件板〈内外侧宽度档板边〉及端档板〈长度整板边〉整板，但是要内外档板及端档板的选择开关选择自动位置才会之整板。

40.调整内外档板〈内外侧宽度档板边〉及端档板〈长度整板边〉时，将内外档板及端档板的选择开关选择开或者合位置，防止误触整板信号光电开关。

41.外档板〈外侧宽度档板边〉上有一个金属感应器，是控制升降台辊轮上钢板高度，只要有感应金属材料就会驱动升降台辊轮下降，下降到感应器感应不到金

属裁料。

42.收料升降台辊轮设有上下限位开关，上限限位开关是作预防收料升降台辊轮上升时升过头，下限限位开关是作出料系统连续动作用，也就是说收料升降台辊轮下降到与成品台辊轮同高位置，触发下限限位开关，再通知升降台辊轮与成品台辊轮转动。

43.如果收料升降台辊轮下限限位开关及线路故障会使收料升降台辊轮只上升不下降或者使用出料系统连续动作时，收料升降台辊轮未下降到与成品台辊轮同高位置就会启动升降台辊轮与成品台辊轮转动或者收料升降台辊轮下降到底升降台辊轮与成品台辊轮不转动。

四、安全上应注意事项

钢卷自动定尺整板切片机属于高速度作业马力又大之产线，基于产能与品管要求，人与机器之关系太紧密，距离又太接近，而又无法以自动化之接触感应设施加以保护，因此我们只能列出一般各种作业外实例与本设备单元各别应注意事项，以警惕与规范作业员与操作员，以期人员无伤害，机件无意外。

国内常见之分条剪板作业意外事件大致因为：

(一) 在管理上

(1) 设备安全性要求标准太低。一套分条设备当你不注意时，可能有十数处重伤害的安全盲点，美国的生产设备安全标准是即使你想借机器自杀也不能如愿，但是面对分条机他们也无能为力。
(2) 作业员之安全训练常被疏忽。作业员在不良设备环境中以不良的安全常识，不良的作业习惯从事操作。
(3) 尚有管理观念是效率第一、质量第二、安全第三。
(4) 设备安全警示不足，以致应注意而未注意。
(5) 没有安全训练课程，也没有工业安全卫生专员，生手没排定见习期，即予参与作业。

(二) 在设备与实务上曾发生的工业伤害意外

(1) 无栅栏的夹轮把人辗入。
(2) 无警铃的剪床，把手剪断。
(3) 无固定座的大型 C 型吊钩倾倒把人压住。
(4) 掉入无栏杆的坑内。
(5) 油压动作伤人。
(6) 不谙空压回路之设计，在停止操作时当空(油)压源泄压时，有些夹轮或夹板等会忽然自行下降(压)之意外。
(7) 吊车作业脱钩伤人。
(8) 地板不良、作业员滑倒、被进行中之钢带割伤。
(9) 被进行中的边料割伤。
(10) 天车修理未掌控"控制电源"之意外。
(11) 未带安全帽及未穿安全鞋、工作服不正确之意外。
(12) 曾有板料不平进不了精整机，副手上输送机踩板料而

连人带板料轧入精整机之前夹轮。(夹轮前没有栅栏，操作者没有常识)。

(13) 工厂没有参观走道又不禁止闲人进入之伤害。

(14) 设备进行大维修时之意外，大维修与日常作业习性不同，必须设有不同之管理与警示，否则易生意外。

(15) 仍有工厂在作业中不禁止诸如抽烟、槟榔、刺激性饮料、嘻戏等因分散注意力而产生之意外。

(16) 对有不良生活习性之员工(酗酒、通宵玩乐或打牌、吸毒)之作业员未及时发现，所产生之意外。

(17) 心情或精神不佳的作业员，未能随时发现致未能疏导或强迫休假所产生之意外。

(18) 对打工者(如：学生或中年妇女)未注意其生手身份及安全与机械常识缺乏，而径行令其上生产线，尤其是包装理货等次要作业更易生意外。

(19) 作业员互不和睦，作业不协调所产生之意外。

1. 入料操作台

〈一〉： 钢卷台车(入料台车)

01.操作人员进入坑内做清洁、调整、修护，必须关闭电源，以免其它人员误操作及设备失灵。

02.由于钢卷进出，虽有深坑却无围栏，请注意安全。

〈二〉： 释卷台(放料机组或持料机)

03.绝对禁止将手放在放料卷筒上，以免放料卷筒胀大或收缩时夹伤手。

〈三〉： 矫直机

04.主要设备为一对快速入料夹辊，除工作物钢板之外，不得有任何对象被夹入，否则不是夹轮表面受损，就是夹入之对象也会被夹扁，尤其是人的手或任何部份，因此入口处应设栅栏，但操作者仍须非常小心。

05.当夹轮上升（保养）时，须以垫块垫住上下轮之间隙，以免上轮忽然降落。

06.清洁整平辊时，除非不得以一定要运转整平才能做清洁工作，否则一律关闭电源做清洁。如果一定要送电运转做清洁，必须要自己负起危害自身安全的责任。

〈四〉： 油压剪床

07.剪刀之下切为寸动操作，按住开关剪刀下切，放开开关剪刀上升，但是操作员注意剪床四周是否有人接近以免发生危险。

08.上下剪刀各为四面刀刃，每面可用。可以松下螺丝更换之，更换时务必以大木块垫住上下刀间之空隙以免因上刀油压误动作而闸下。

09.调换刀时最好是关闭电源，以免误操作而发生危险。

2. 中央操作台

〈五〉： 定呎送料设备

10.测长轮设备主要工作是计算钢板长度，送料轮设备主要工作是将钢板送入回转式剪床中及稳定钢板走动，不让钢板上下跳动，为了方便检查此设备区无保护侦测无栅栏，所以在此设备区不得有任何对象被夹入，否则不是夹轮表面受损，就是夹入之对象也会被夹扁，尤其是工作人员的手或任何部份，因此操作者仍须非常小心。

11.要清洁保养测长轮、送料轮设备时，必须先以垫块垫住上下轮之间隙，然后将测长轮、送料轮开关压下再关闭电源以免上轮忽然降落（此设备在有气压情况以下关闭电源，上轮会往下降落）。

〈六〉： 回转式高速剪床

12.调裁刀时必须关闭电源，以免发生危险。

13.在使用长铁柱、安全插梢及调整刀隙手把等工具设备完后，必须归放原位，以免一不小心引起意外伤害。

14.回转式高速剪床是属于高速度摆动设备，在运转中绝对禁止人员将头手伸进设备中，以免发生意外伤害。

15.运转中时绝对禁止人员在高速剪床下捡拾废料钢板，以免发生意外伤害。

16.要在危险区检查必须停机，若要在危险区不停机检查操作人员必须要自己负起危害自身安全的责任。

17.上剪刀为四面刀刃，下剪刀为二面刀刃，每面可用。可以松下螺丝更换之，更换时务必以大木块垫住上下刀间之空隙以免松开上剪刀时忽然间掉落，而砸伤人员。

〈七〉： 输送机

18.一号输送台有两处工作点属于活动式（废料区、选择收料台区），工作人员在一号输送台上检察剪切后钢板时，必须注意自身安全，尤其是选择收料台区使用自动选择更加小心。

19.绝对禁止工作人员将头手靠近一号输送台废料区和选择收料台区两侧的上下起落点及一号输送台选择收料台区与前收料台钢板入口处接合点。

20.保养维修输送台时必须关闭电源，若不关闭电源做保养维修人员必须要自己负起危害自身安全的责任。

21.工作人员不可以将手趴放在输送带上及废料区马达边链条盖上，防止输送带转动时夹伤手及链条与齿轮夹碎手指意外发生。

3. 1#收料台与 2#收料台区操作台

〈八〉： 自动收料

22.运转中与整板系统使用自动时绝对禁止人员将手伸入收料台档板区（整板区）内整理钢板，以免不小心受伤。

23.工作人员绝对禁止任意进入或靠进升降台辊轮下方处，如果要进入检查收料情形，必须注意自身安全。

24.出料系统有连续动作功能，动作范围升降台辊轮下降降至最底，升降台辊轮与成品台辊轮把加工成品退出收料区，所以工作人员在操作时必须特别注意，升降台辊轮与成品台辊轮在转动时不可以有人员站立在升降台辊轮与成品台辊轮上，以免发生危险。

〈九〉： 补充

25.要开启或关闭电源时，必需注意设备上是否有其它工作人员在设备内做清洁、调整、修护，一但有其它工作人员在设备内，绝对禁止做任意开启或关闭电源动作，以免其它工作人员在设备上遭到不幸的意外事件发生。

26.在操控开关时必须禁止人员靠近所要操控设备位置点，以免发生危险。

27.操控开关时禁止人员靠近所要操控设备位置点。

28.运转中人员绝对禁止任意穿梭设备或者钢板等下方处。

29.本设备用电为380V，操作电源为220V，对触电者具生命威胁，操作员与 维护员都需小心。

五、机械设备保养维护

保养与维护是一体的，它们联合就是不断地保护生产设备，使之永远保持顺畅运作，产品精良，降低损耗，延长使用年限。其程序大致如下：

(1) 清洁维护
(2) 加油、换油
(3) 检验
(4) 另件备品建立
(5) 技术数据建立
(6) 各种市购品之使用年限确认
(7) 各主设备之精度定期测验
(8) 确认设备之极限功能不可逾越

〈一〉：输送台车(入料台车)

01.带动台车之动力源以链条传动，当台车行走有断续不顺现象时，应即调整链条之松紧度。
02.台车盘面之升降具圆筒轨道四支，应经常保持清洁及每周各加 0.005L〔 5cc 〕黄油。
03.台车坑道切勿掉入太多包装钢带，以免割伤油管及电缆。
04.本设备最易损部份为带动马达之齿轮箱，应每月检验。
05.马达齿轮箱之齿轮油，每一年小时更换一次。
06.各检测设备应每星期检验。

〈二〉：释卷台(放料机组或持料机)

07.回卷动力之上下各一只减速齿轮箱，其润滑机油应每二年更换一次。
08.主机轴承之黄油嘴座应每半年加入 0.01L〔 100cc 〕黄油。
09.各滑行点之黄油嘴应每星期加入适量黄油。〔 每一卷筒叶片各三点 〕

10.各检测设备应每星期检验。
11.左右移位滑行机座之滑轨属押板式，若有侧移之松动，应即作调整。松紧度大约为左右移位之油缸以 15kg/cm^2 之压力可顺畅推动为宜。滑行机座大约二个星期加一次黄油。
12.张力煞车来令片大约一星期以目视检一、二次，来令片以不磨耗到螺丝之前更换为佳。

〈三〉：释卷设备(整平机或入料夹辊)

13.齿轮箱之润滑油每400个工作天（8小时）更换一次（使用#RS90）。
14.马达之冷却风机入口过滤网每500个工作天（8小时)更换一次。其带动三角皮带应每30个工作天检测松紧度一次。
15.各滑动面每星期加黄油（适量）。
16.整平辊上各轴承每天加黄油（适量）（利用设备上手动式加黄油帮浦加黄油）运转中加黄油为优。
17.各轴承之黄油嘴每100个工作天（8小时）加黄油一次（适量）
18.送料夹轮之表面不得沾剥黏异物。
19.传动轴（万向接头二支）之黄油嘴每三个工作天（8小时）加黄油一次。
20.动力减速齿轮箱之刹车，每个月检验一次。
21.每五年全机拆解检修一次。
22.入料导板之进退油缸，接头之固定螺帽应每月检测。（曾有松脱而整块伸缩板掉入台车坑底）

〈四〉：油压剪床

23.上刀座之滑轨松紧度为可调式，约为松0.02m/m为宜。
24.各黄油嘴之加油量以目视适量为宜。
25.剪刀之刀锋检测每月一次。（注意安全）

〈五〉：定呎送料设备

26.测长轮送料轮之表面不得沾剥黏异物。
27.滑动面每星期加黄油〈适量〉。
28.轴承之黄油嘴每100个工作天〈8小时〉加黄油一次〈适量〉。

〈六〉：回转式高速剪床

29.剪床上接有手动式加黄油帮浦管路的地方，每天必须加黄油二至三次《适量〈如有黄油从滑轨及曲柄轴溢流出来为正常，表示新油替换旧油〉》，其它各部位每星期加黄油一次。
30.剪床要加黄油时必须运转中加黄油为优。
31.齿轮箱之润滑油每400个工作天〈8小时〉更换一次(使用#RS90〉。
32.其传动轴〈多片弹簧式联结器〉应每一个星期必须检查一次。
33.剪床下活动润滑油管每二周检查一次是否有损坏。
34.剪床下刀组上下滑轨每月检查一次是否有损耗。
35.剪刀之刀锋检测每月二次〈注意安全〉。
36.各检测设备应每星期检验。

〈七〉：输送机

37.带动输送机之动力源以链条传动，当输送机走行走有断续不顺现象时，应判定是否链条松弛立即调整链条之松紧度，或者自身输送带松弛而调整输送带之松紧度。
38.输送机之输送带应每二周检查一次是否有损坏。
39.其它各轴承之黄油嘴每100个工作天〈8小时〉加黄油一次〈适量〉。
40.马达之齿轮箱，应每月检验。马达齿轮箱之齿轮油，每一年小时更换一次。

〈八〉：自动收料

41.带动个部位设备动力源都以链条传动，当个部位设备行走有断续不顺现象时，应即调整链条之松紧度。
42.其它各轴承之黄油嘴每100个工作天（8小时）加黄油一次（适量）。
43.各滑动面每星期加黄油（适量）。
44.各检测设备应每星期检验。
45.边整板的拍板滑轨应每星期加黄油二次（适量）。

〈九〉：补充

46.本设备之油压系统为中高压（平均100kg/cm^2），各种油缸之控制与调整近四十套之多，请依油压设备手册适时保养，注意使用安全，并做适量之库存另件。
47.本设备之油压系统所使用的液压油，每一年更换一次。
48.设备每星期必须清洁一次，加工材料（钢板种类）不同每更换一次就必须清洁一次。