上海元杉管道配件有限公司

铣床操作规程

上海元杉管道配件有限公司编制

2009 年 9 月

规程审批栏

职位	批示	签字
总经理	年 月 日	
技术厂长 （或总工程师）	年 月 日	
生产厂长	年 月 日	

车间主任	车间技术员	安检员	编 制
签字： 年 月 日	签字： 年 月 日	签字： 年 月 日	签字： 年 月 日

学习惯彻栏

作业人员	学习日期	学习内容	签名

上海元杉管道配件有限公司

铣床操作规程

本规程适用于本公司从事铣床操作的所有员工，在进行铣床操作前要认真学习本规程，学习后进行学习确认签字，并严格按本规程进行安全技术操作，操作人员未仔细阅读本规程的员工严禁操作铣床。

根据设备性能，为使操作铣床的员工达到操作的规范性，并保持良好的操作技能，特制定本规程

一、工作前的准备

1、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，防止机器绞伤。必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。戴好防护镜，以防铁屑飞溅伤眼，并在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。

2、上机操作前应熟悉铣床的操作说明书，铣床的开机、关机顺序，一定要按照机床说明书的规定操作。

3、工作前要捡查机床各系统是否安全完好，各手轮摇把的位置是否正确，快速进刀有无障碍，各限位开关是否能起到安全保护的作用。

4、不要在机床周围放置障碍物，工作空间应足够大。

5、一般不允许两人同时操作机床。但某项工作如需两个人或多人共同完成时，应注意相互动作协调一致确认安全后方可操纵机床。

6、操作者在操作时要集中注意力，不要东张西望，严禁疲劳操作。

7、严格遵守专人负责制，机床由专人使用，他人使用须经负责人本人同意。

二、工作过程中的安全注意事项

1、每次开车及开动各移动部位时，要注意刀具及各手柄是否在需要位置上。板快速移动手柄进，要先轻轻开动一下，看移动部位和方向是否相符。严禁突然开动快速移动手柄。

2、安装刀杆、支架、垫圈、分度头、虎钳、刀孔等，接触面均应擦干净，要做到轻拿轻放。

3、机床开动前，检查刀具是否装牢，工件是否牢固，压板必须平稳，支撑压板的垫铁不宜过高或块数过多，发杆垫圈不能做其他垫用，使用前要检查平行度。

4、在机床上进行上下工件、刀具、紧固、调整、变速及测量工件等工作时必须停车，更换刀杆、刀盘、立铣头、铣刀时，均应停车。拉杆螺丝松脱后，注意避免砸手或损伤机床。

5、拆装立铣刀时，台面须垫木板，禁止用手去托刀盘。

6、装平铣刀，使用扳手扳螺母时，要注意扳手开口选用适当，用力不可过猛，防止滑倒。

7、对刀时必须慢速进刀，刀接近工件时，需要手摇进刀，不准快速进刀，正在走刀时，不准停车。铣深槽时要停车退刀。快速进刀时，注意手柄伤人。

8、吃刀不能过猛，自动走刀必须拉脱工作台上的手轮。不准突然改变进刀速度。有限位撞

块应预先调整好。

9、在进行顺铣时一定要清除丝杠与螺母之间的间隙，防止打坏铣刀。

10、开快速时，必须使手轮与转轴脱开，防止手轮转动伤人，高速铣削时，要防止铁屑伤人，并不准急刹车，防止将轴切断。

11、铣床的纵向、横向、垂直移动，应与操作手柄指的方向一致，否则不能工作。铣床工作时，纵向、横向、垂直的自动走刀只能选择一个方向，不能随意拆下各方向的安全挡板。

三、工作结束后注意事项

1、清除切屑，擦拭机床，使机床与环境保持清洁状态。

2、工作结束时，关闭各开关，把机床各手柄扳回空位，擦拭机床，注润滑油，维护机床清洁。

3、发现机床有故障，应立即停车检查并报告车间主任派修理工修理。工作完毕应做好清洁工作。

4、检查润滑油、切削液的状态，及时添加或更换。

5、依次关掉机床操作面板上的电源和总电源。