上海元杉管道配件有限公司

铣床安全技术
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

铣床安全操作规程

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。

为了确保员工的人身安全，达到安全生产的目的，特制定本规程。

1．工作前要检查机床各系统是否安全好用，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。

2．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。扳快速移动手柄时，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。

3．安装刀杆、支架、垫圈、分度头、虎钳、刀孔等，接触面均应擦干净。

4.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，刀杆垫圈不能做其它垫用，使用前要检查平行度。

5．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。

6．机床开动时，不准量尺寸、对样板或用手摸加工面。加工时不准将头贴近加工表面观察吃刀情况。取卸工件时，必须移动刀具后进行。

6．拆装立铣刀时，台面须垫木板，禁止用手去托刀盘。

7．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。

8．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。万能铣垂直进刀时，工件装卡要与工作台有一定的距离.

9．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。

10．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。

11.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。

12.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。

13.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。