

铣床操作维护规程

(1) 操作者要熟悉机床的一般性能和结构、传动系统，严禁超性能使用。

(2) 开车前应按润滑规定加油，检查油标、油量是否正常，油路是否畅通，保持润滑系统清洁、润滑良好。

(3) 检查各手柄是否在规定位置，操纵是否灵活。如停机在 8 小时以上，应先低速空运转 3~5 分钟，使各系统运转正常后再使用。

(4) 工作台面不许放置金属物品。安放分度头、虎钳或较重夹具时，要轻取轻放，以免碰伤台面。

(5) 所用刀杆应清洁，夹紧垫圈端面要平行并与轴线垂直。

(6) 夹装工件、铣刀必须牢固，螺栓螺帽不得有滑牙或松动现象。换刀杆时必须将拉杆螺帽拧紧。切削前应先空转试验，确认无误后再行切削加工。

(7) 工作台移动之前，必须先松固定螺钉。工作台不移动时，应将固定螺钉紧好，以防切削时工作台振动。

(8) 自动走刀时必须使用定位保险装置。快速行程时应将手柄位置对准，并注意工作台行动，防止发生碰撞事故。

(9) 切削中刀具未退出工件时不准停车，停车时应先停止进刀，后停主轴。

(10) 操作者离开机床、变换速度、更换刀具、测量尺寸、调整工件时，都应停车。

(11) 机床发生故障或不正常现象时，应立即停机排除。

(12) 机床上的各类部件、安全防护装置不得任意拆除。所有附件均应妥善保管，保持完整、良好。

(13) 工作完毕时, 应将工作台移至中间位置, 各手柄放在非工作位置, 切断电源, 清扫机床, 保持整洁、完好。下班时要作好交接班工作及记录。