

车床安全操作规程

- 1、工作前应穿好工作服并扎紧袖口，工作时不许戴手套，发辫挽入帽，严禁穿短衫、短裤、裙子、凉鞋或者拖鞋。高速车削及车削脆性工件时戴护目眼镜。
- 2、机床使用前，不管发生何种不正常的现象，应立即停顿使用，迅速切断电源，并发展检查和处理。
- 3、每天工作前应使主机空转一分钟，随后机床各部位也作空转，使润滑油扩散至各处。
- 4、各箱中之润滑油不得低于各游标中心，否则会因润滑不良而损坏机床。所有润滑点必须按时注入干净的润滑油。
- 5、装卸卡盘及大的工、夹具时，床面要垫木板，不许开车装卸卡盘。装卸工件后应立即取下扳手。制止用手刹车。
- 6、床头、小刀架、床面不得放置工、量具或者其它东西。
- 7、装卸工件要结子，夹紧时可用接长套筒，制止用榔头敲打。滑丝的卡爪不许使用。
- 8、加工细长工件要用顶针、跟刀架。车头〔床头箱〕前面伸出局部不得超过工件直径的20~25 倍，车头〔床头箱〕后面伸出超过 300 毫米时，必须加托架。必要时装设防护栏杆。
- 9、用锉刀光工件时，应右手在前，左手在后，身体离开卡盘。制止由砂布裹在工件上砂光，应比照用锉刀的方法，成直条状压在工件上。
- 10、车孔时不许用锉刀倒角，用砂布光孔时，不许将手指或者手臂深进去打磨。
- 11、加工偏心工件时，必须加平衡铁，并要紧固牢靠，刹车不要过猛。
- 12、攻丝或者套丝必须用工具，不许一手扶攻丝架〔或者拌牙架〕一手开车。
- 13、切大料时，应留有足够余量，卸下砸断，以免切断时料掉下伤人。小料切断时，不许用手接。
- 14、不许用手扼住卡盘刹车，不许用手去除缠在刀具或者工件上的带状切屑，必须用铁钩去除，去除时必须停车。
- 15、主轴回转时在任何情况下均不得搬动变速手柄。

16、机床在切削过程中，操作人员的面部不得正对刀口，不得在刀架的行程围检查切削面。

17、毛坯或者成品堆放整齐牢靠，不得过高，防止崩塌伤人。

18、机床使用完毕，须将电源切断，填写机械运转记录。

数控车安全操作规程

1、进入数控车削工作场地后，应服从安排，不得擅自启动或者操作车床数控系统。

2、按规定穿、戴好劳动保护用品。

3、不许穿高跟鞋、拖鞋上岗，不允许戴手套和围巾发展操作。

4、开机床前，应该仔细检查车床各局部机构是否完好，各传动手柄、变速手柄的位置是否正确，还应按要求认真对数控机床发展润滑保养。

5、操作数控系统面板时，对各按键及开关的操作不得用力过猛，更不允许用扳手或者其它工具发展操作。

6、完成对刀后，要做摹拟换刀试验，以防止正式操作时发生撞坏刀具或者工作台室的各种机床组件的设备事故。

7、在数控车削过程中，不允许随意离开工作岗位，以确保安全。

8、操作数控系统面板及操作数控机床时，严禁两人同时操作。

9、自动运行加工时，操作者应集中思想，左手手指应放在程序停顿按钮上，眼睛观察刀尖运动情况，右手控制修调开关，控制机床拖板运行速率，发现问题及时按下程序停顿按钮，以确保刀具和数控机床安全，防止各类事故发生。

10、准备下班时，除了按规定保养数控机床外，还应认真做好交接班工作，必要时应做好文字记录。

数控铣工安全技术操作规程

1、操作者必须熟悉机床的构造，性能及传动系统，润滑部位，电气等根本知识和使用维护方法，操作者必须经过考核合格后，方可发展操作。

2、工作前要做到：

〔1〕检查润滑系统储油部位的油量应符合规定，封闭良好。油标、油窗、油杯、油嘴、油线、油毡、油管和分油器等应齐全完好，安装正确。按润滑指示图表规定作人工加油，查看油窗是否来油。

〔2〕必须束紧服装、套袖、戴好工作帽、防护眼镜，工作时应检查各手柄位置的正确性，应使变换手柄保持在定位位置上，严禁戴围巾、手套、穿裙子、凉鞋、高跟鞋上岗操作。工作时严禁戴手套。

〔3〕检查机床、导轨以及各主要滑动面，如有障碍物、工具、铁屑、杂质等，必须清理、擦拭干净、上油。

〔4〕检查工作台，导轨及主要滑动面有无新的拉、研、碰伤，如有应通知指导教师一起查看，并作好记录。

〔5〕检查安全防护、制动〔止动〕和换向等装置应齐全完好。

〔6〕检查操作手柄、伐门、开关等应处于非工作的位置上。是否灵便、准确、可靠。

〔7〕检查刀具应处于非工作位置。检查刀具及刀片是否松动检查操作面板是否有异常。

〔8〕检查电器配电箱应关闭牢靠，电气接地良好。

3、工作中认真做到：

〔1〕坚守岗位，精心操作，不做与工作无关的事。因事离开机床时要停车，关闭电源。

- (2) 按工艺规定发展加工。不许任意加大进刀量、削速度。不许超规、超负荷、超重使用机床。
- (3) 刀具、工件应装夹正确、紧固牢靠。装卸时不得碰伤机床。
 - (4) 不许在机床主轴锥孔， 安装与其锥度或者孔径不符、外表有刻痕和不清洁的顶针、刀套等。
 - (5) 对加工的首件要发展动作检查和防止刀具干预的检查，按“高速扫描运行”、“空运转”“单程序断切削”、连续运转“的顺序发展。
 - (6) 应保持刀具应及时更换。
 - (7) 切削刀具未离开工件，不许停车。
 - (8) 不许擅自拆卸机床上的安全防护装置，缺少安全防护装置的机床不许工作。
 - (9) 开车时， 工作台不得放置工具或者其它无关物件， 操作者应注意不要使刀具与工作台撞击。
 - (10) 时常去除机床上的铁屑、油污，保持导轨面、滑动面、转动面、定位基准面清洁。
 - (11) 密切注意机床运转情况，润滑情况，如发现动作失灵、震动、发热、爬行、噪音、异味、碰伤等异常现象，应即将停车检查，排除故障后，方可继续工作。
 - (12) 机床发生事故时应即将按急停按钮，保持事故现场，报告有关部门分析处理。
 - (13) 工作中严禁用手清理铁屑，一定要用清理铁屑的专用工具，以免发生事故。
 - (14) 自动运行前， 确认刀具补偿值和工件原点的设定。确认操作面板上进给轴的速度及其倍率开关状态。
 - (15) 铣刀必须夹紧。
 - (16) 切削加工要在各轴与主轴的扭矩和功率围使用。
 - (17) 装卸及测量工件时，把刀具移到安全位置，主轴停转；要确认工件在卡紧状态下加工。
 - (18) 使用快速进给时，应注意工作台面情况，以免发生事故。
 - (19) 装卸大件、大平口钳及分度头等较重物件需多人搬运时，动作要协调，应注意安全，以免发生事故。
 - (20) 每次开机后，必须首先发展回机床参考点的操作。

(21) 装卸工作、测量对刀、紧固心轴螺母及清扫机床时，必须停车发展。

(22) 工件必须夹紧，垫铁必须垫平，以免松动发生事故。

(23) 运行程序前要先对刀， 确定工件坐标系原点。 对刀后即将修改机床零点偏置参数， 以防程序不正确运行。

(24) 不许使用钝的刀具和过大的吃刀深度、进刀速度发展加工。

(25) 开车时不得用手摸加工面和刀具， 在去除铁屑时， 应用刷子， 不得用嘴吹或者用棉纱擦。

(26) 操作者在工作中不许离开工作岗位， 如需离开时无论时间长短， 都应停车， 以免发生事故。

(27) 在手动方式下操作机床， 要防止主轴和刀具与机床或者夹具相撞。操作机床面板时， 只允许单人操作， 其他人不得触摸按键。

(28) 运行程序自动加工前， 必须发展机床空运行。空运行时必须将 Z 向提高一个安全高度。

(29) 自动加工中浮现紧急情况时， 即将按下复位或者急停按钮。 当显示屏浮现报警号， 要先查明报警原因， 采取相应措施， 取消报警后， 再发展操作。

(30) 机床开动前必须关好机床防护门。机床开动时不得随意翻开防护门。

4、工作后认真作到：

(1) 将机械操作手柄、伐门、开关等扳到非工作位置上。

(2) 停顿机床运转， 切断电源、气源。

(3) 去除铁屑， 清扫工作现场， 认真擦净机床。导轨面、转动及滑动面、定位基准面、工作台面等处加油保养。严禁使用带有铁屑的脏棉纱揩擦机床， 以免拉伤机床导轨面。

(4) 认真将班中发现的机床问题， 填到交接班记录本上， 做好交班工作。

铣床安全操作规程

1、操作前穿戴好劳保用品以及防护眼镜，严禁戴手套。女工必须戴好安全帽，辫子应放入帽。不得穿裙子、拖鞋。在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。

2、工件装夹前，应拟定装夹方法。装夹毛坯件时，台面要垫好，以免损伤工作台。

3、工作台挪移时要检查紧固螺丝应翻开，工作台不挪移时紧固螺丝应紧上。

4、刀具装卸时，应保持铣刀锥体局部和锥孔的清洁，并要装夹结子。高速切削时必须戴好防护镜。工作台不许堆放工具，零件等物，注意刀具和工件的距离，防止发生撞击事故。

5、安装铣刀前应检查刀具是否对号、完好，铣刀尽可能挨近主轴安装，装好后要试车。安装工件应结子。

6、工作时应先用手进给，然后逐步自动走刀。运转自动走刀时，拉开手轮，注意限位挡块是否结子，不许放到头，不要走到两极端而撞坏丝杠；使用快速行程时，要事先检查是否会相撞等现象，以免碰坏机件、铣刀碎裂飞出伤人。时常检查手摇把的保险弹簧是否有效可靠。

7、切削时制止用手摸刀刃和加工部位。测量和检查工件必须停车发展，切削时不许调整工件。

8、主轴停顿前，须先停顿进刀。换挡时须切断电源；加工毛坯时转速不宜太快，要选好吃刀量和进给量。

9、发现机床有故障，应即将停车检查并报告设备部派机修工修理。工作完毕应做好清理工作，并关闭电源。

数控线切割机床安全操作规程

1、数控加工设备属贵重设备，使用者必须是熟练工或者是经过训练的技工。

2、启动数控线切割机床系统前必须仔细检查以下各项：

（1）所有开关应处于非工作的安全位置。

（2）机床的冷却系统应处于良好的工作状态。

（3）钼丝应处于导丝轮槽，钼丝的紧力应适宜。

（4）检查工作台区域有无搁放其它杂物，确保工作台运行畅通。

3、程序输入前必须严格检查程序的格式、代码及参数选择是否正确。

4、程序输入后必须首先发展加工轨迹的摹拟显示，确定程序是否正确后，方可发展加工操作。

5、启动前应注意检查以下各项：

（1）检查工件是否压紧。

（2）检查工件的切割尺寸是否留有余量，以免钼丝割伤工作台。

（3）调整好滚丝轮正反转的运行限位。

6、操作数控线切割机发展加工时应注意以下各项：

（1）启动机床后首先检查电极放电是否正常，电路有无报警。

（2）调整冷却液的流量，检查切割液有无滴漏。

（3）操作时必须保持精力集中，发现异常情况要即将停车及时处理，以免损坏设备。

（4）装卸工件制止用重物敲打机床部件。

（5）务必在机床停稳后，再发展拆装工件等项工作。

（6）操作者离开机床时，必须停顿机床的运转。

7、操作完毕必须关闭电源开关，清理工具，保养机床和清扫工作场地。

刨工安全操作规程

- 1、操作前应按要求穿戴好劳保用品以及防护眼镜，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或者围布于身上，防止机器绞伤。女工必须戴好安全帽，辫子应放入帽。不得穿裙子、拖鞋。
- 2、工作时，在工作台侧面发展操作，不要站在滑枕先后的位置。
- 3、工件加工应符合设备操作规，严禁超负荷使用。
- 4、电气、控制系统要保持枯燥，防止冷却液、油污等溅入，并有良好的接地。
- 5、机床各防护装置应完好无损。皮带罩、齿轮齐全。
- 6、机床工作时严禁离开工作岗位，人离车关。
- 7、下班前擦好机床，在工作部位均匀涂一层润滑油膜，并清扫场地。
- 8、工作前检查导轨面有无异物，油路是否畅通，并空车试运转后方可发展工作。
- 9、机床浮现故障，应即将通知有关人员，查明原因，排除故障，不得擅自处理，严禁设备带病工作。
- 10、工件必须结子地固定在工作台上，工件固定后其它量具、刃具、工件等严禁放在工作台上。
- 11、开车前要把行程控制、变向装置调好固定，走第一刀时不要吃刀过大。
- 12、正在进刀时不得测量和调整工件，不许用手或者戴着手套清理台面铁屑。

磨床安全技术操作维护规程

一、工作前

- 1、按机床润滑图表规定要求，定点、定质、定时、定量、定人做好设备润滑，注油后应将油杯（池）盖子盖好。防止渴油干磨擦引起的设备事故。
- 2、检查砂轮有无碰伤和裂纹，各操作手柄位置是否正确、灵便、可靠，各轨道有无磨擦和黑油污。
- 3、砂轮安装时应先发展一次静平衡，砂轮修正后应再次作静平衡，然后空运转 3 ~ 5 分钟，待运转平

衡，确认安全后，再开场工作。

4、砂轮必须经过离心试验，保管时防止受潮湿，使用时要仔细检查，发现裂纹严禁使用。

5、砂轮与夹紧法兰盘间垫 0.6~2mm 的纸垫，夹紧砂轮时用力应均匀。

6、砂轮修正器的金钢石必须锋利，其尖点高应与砂轮中心线的水平面相一致。制止使用磨钝的金钢石，修正砂轮时必须使用冷却液。

7、工作前应按照工件的磨削长度，手动调整好换向撞块的位置，并加巩固。

二、工作中

8、操作工必须熟悉设备的构造和性能，凭设备操作证使用设备，严禁超负荷使用设备。设备在工作中，严禁操作工擅自离开或者委托他人代管。

9、开动砂轮时，应将液压传动调整手柄放在低速位置上；砂轮快速挪移手柄放在后退位置，以防与工件接触碰撞。

10、装卸和测量工作时，必须将砂轮退离工件，停车后发展。

11、当加工高度较高或者底面较小工件时，应检查电磁卡盘吸附力是否足够，必要时适当另加夹具，防止零件歪倒造成事故。

12、停车八小时以上，再开动设备时，应空运转35分钟，确认润滑良好，各部运转正常后方可开场工作。

13、浮现砂轮主轴轴承、机电烫手、噪音、异味、震动、磨损、润滑不良、运转不正常等现象，发现问题即将停车检查，并通知检修人员协同处理。

14、时常注意砂轮平衡和工件在电磁卡盘上结子状态，适时修正砂轮。

15、经磨削加工后工件，应按规定放置，严禁将工件直接落地堆放。

16、制止在工作台面及电磁卡盘上敲打和校直工件。

17、操作工必须严格遵守设备管理和维修工作制度。

三、工作后

18、将砂轮移至后端，将全部操作手柄置于非工作位置，关闭电源总开关。

19、按“5S”管理要求，认真擦拭维护保养机床，保持机床外观清洁，无黄袍，无锈蚀，保持各活动面润滑良好。

20、清理工具、计量器具，清扫工作场地，按规定填写好机台维护保养记录，按“交接班制度”要求发展交接。

砂轮机安全操作规程

一、砂轮机的防护罩必须完备结子，保护罩未装妥时，请勿开动机器，电源开关装配正确。

二、操作者必须穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套。必须戴好安全帽，辫子应放入帽，不得穿裙子、拖鞋。要戴好防护镜。

三、对砂轮机性能不熟悉的人，不能使用砂轮机。

四、砂轮机在开动之前，要认真观察砂轮机与防护罩之间有无杂物，确认无问题时，再开动砂轮机。

五、砂轮因长期使用磨损严重时，不许使用。

六、砂轮机因维修不良发生故障，砂轮机轴晃动、安装不符合安全要求时，不许开动。

轻

八、换砂轮上螺丝时要均匀用力，安装时请勿用铁锤敲打，勿用力将砂轮装在心轴上或者改变其中心孔尺寸，勿将螺帽地紧或者过松，砂轮与绿盘间夹置厚度为 2mm 以下的吸墨纸或者其他可压缩性面料。

九、新装砂轮开动后，人离开其正面后空转 15 分钟；已装砂轮开动后，人离开正面使其空转 3 分钟。待砂轮机运转正常时，才干使用。

十、在同一砂轮上，制止两人同时使用，更不许在砂轮的侧面磨削，勿将操作物过度挤压在砂轮上，不能磨削性质不宜的材料，磨削时，操作者应站在砂轮机的侧面，不要站在砂轮机的直面，以防砂轮崩裂，发生事故。

十一、在磨削中砂轮有堵塞或者平滑、作用不良且易过热，请即削锐，有不平衡时，勿冲打，用砂轮刀，请即削正。

十二、磨工具用的专用砂轮不许磨其它任何工件或者材料。

十三、对于细小的、大的和不好食的工件，不许在砂轮机上磨；特殊是小工件要拿牢，以防挤入砂轮机或者挤在砂轮与托板之间，将砂轮挤碎。

十四、砂轮不许沾水，要时常保持枯燥，以防沾水后失去平衡，发生事故。

十五、砂轮磨薄，磨小后应及时更换，厚薄度与大小可根据经历以保证安全为原则。

十六、砂轮机用完之后，应即将关闭电源，不要让砂轮机空转。

空压机安全操作规程

1、操作者应养成良好的工作习惯，严格按操作规程操作和维护机器。依据操作手册中所述的程序检查各安全装置。

2、按照规定的时间发展维护保养，以确保开机后的正常运行。

3、操作者应了解机器的原理、构造、性能、故障特征、产生原因和防止方法。

4、各类安全附件（如安全阀、压力表、温度计等）必须安全有效，水、风、油管必须畅通。

5、运转中要时常检查气压、油压、冷却水的温度及机器运行状况，做到勤看、勤听、勤记录。

6、停顿运行后仍应连续供水一刻钟方可停水。冬季停机后须将气缸及冷却器的剩水全部排出。

7、电气系统发展工作之前，应确保利用手动断开开关能切断系统电源。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/856101233114010053>