

数控车床安全操作规程

1. 进入数控实习现场后，应服从安排，听从指挥，不得擅自启动或操作数控系统及机床。
2. 不得在实习现场嬉戏、打闹及进行任何与实习无关的活动，以保证实习正常、有序地进行。
3. 使用数控车床前，应仔细查看车床各部分机构是否完好，认真检查数控系统及各电器附件的插头、插座是否连接可靠。检查车床各手柄位置是否正常，传动带及防护罩是否装好，并加油润滑。工作前慢车启动，空转数分钟，观察车床是否有异常。
4. 操作数控系统前，应检查散热风扇是否运转正常，以保证良好的散热效果。
5. 操作数控系统时，对按键及开关的操作不得太用力，以防止损坏。自动转位刀架未回转到位时，不得用外力强行定位，以防止损坏内部结构。
6. 安装工件要放正、夹紧，安装完毕应取出卡盘扳手；装卸大工件要用木板保护床面。
7. 刀具的安装要垫好、放正、夹牢；装卸完刀具要锁紧刀架，并检查限位。
8. 戴好防护眼镜，工作服要扎好袖口，头发过长应卷入工作帽中，不准戴手套及穿凉鞋工作。
9. 数控车床的加工程序必须经指导教师认可后方可使用，以防止编

程错误所引起的事故。

10. 开车后，不能随意改变主轴转速；不能打开车床防护门；不能量度尺寸和触摸工件，切削加工时要精力集中，并要防止各部件的碰撞。
11. 数控车床的加工虽属自动进行，但不属无人加工性质，仍然需要操纵者监控，不允许随意离开岗位。
12. 若发生事故，应立即按下急停按钮并关闭电源，保护现场，及时报告以便分析原因，总结教训。
13. 下班时，擦净机床并加油润滑，清理现场，关闭电源。
14. 属违反操作规程所引起的事故，当事人必须按实际维修费用作出赔偿。
15. 下班时，除关机外，应认真做好保养工作。