

数控铣床安全技术操作规程

1. 数控机床是自动化精密机械，实习同学必须遵从实习指导老师的安排，按指定内容和步骤学习、操作。
2. 实习学生进入实习场地应着装整齐，注意安全；机床应保持一人操作，严禁其他人未经允许动机床控制系统。
3. 装夹、换刀具时必须锁定机床，启动机床或自动运行之前，必须确定已取下主轴抽紧扳手。
4. 必须确保刀具和工件夹紧。
5. 出现异常情况，应迅速按下急停按钮。
6. 机床回参考点时，首先 Z 轴回零，再进行 X、Y 轴回零。
7. 运行加工程序之前，应首先确保刀具快速定位（G00）和加工中不会碰撞夹具或超行程，进刀时不会撞工件。
8. 操作中出现超行程或其它报警信息，应由实习指导老师来处理。
9. 禁止实习同学更改机床参数，不允许进行非实习内容的操作。
10. 机床自动加工运行中，非操作者不允许动机床控制面板和工控计算机。
11. 观看演示和操作的同学应保持安全距离，严禁后排同学推拥前面的同学。
12. 实习完成后，应清理机床、打扫环境卫生。