

机床操作工操作规程

一、适用范围

第 1 条 本操作规程适用于车床、钻床、铣床、刨床、插床、锯床。

二、上岗条件

第 2 条 机床工必须掌握每台设备的性能和工艺操作方法,熟悉煤矿安全规程、工艺流程,能够按照图纸和技术要求进行加工,必须经过专业技术培训、考试合格后,方可持证上岗。

三、安全规定

第 3 条 进入工作场地,必须穿工作衣,戴工作帽、防护用品。

第 4 条 机床运转中,除操作人员外,其他人员不得靠近机床。

第 5 条 机床运转过程中,不准随意变速,要按照操作步骤进行调整。

第 6 条 工件,刀具、夹具必须装卡牢固。

第 7 条 机床必须先进行空载试运行,无问题后方可正式切削工作。

第 8 条 装、卸工件和刀具前,应将工作台退到刀具不易碰到的位置,同时切断电源。装卸刀具禁止敲击。不准在运转中装卡工具。

第 9 条 刨削加工时,操作人不得将头或手伸入工作台运动的空间范围检查加工情况,应在切削侧面观察

第 10 条 调整插头工作位置及行程,必须在电机停止运转时进行。

第 11 条 非专业人员不准操作。

四、操作准备

第 12 条 熟悉工艺图纸和加工工艺

第 13 条 准备好作业中的工具、卡具、量具、刀具和机床附件等。

第 14 条 检查车床、转床、铣床、刨床、插床、锯床各部位是否正常，开关是否灵敏可靠，并对其进行润滑。

五、操作及其注意事项

第 15 条 检查各操作手柄是否放在正常位置，查看规定注油部位注油情况，开车试运转。

第 16 条 立式铣床装夹铣刀，在不影响加工的情况下，尽量使铣刀靠近主轴，支架、刀杆装入后必须定位，并拧紧拉杆螺杆。

第 17 条

第 18 条 操作人员要注意力集中，。

第 19 条 机床运转过程中，操作人员不得离开操作范围，不准一个人同时操作两台以上的设备。

六、收尾工作

第 20 条 工作结束后要关闭设备电源。

第 21 条 认真清点工具及量具，摆放整齐，清理现场环境卫生。并把垃圾倒至指定地点。

第 22 条 记录好当日工作台账。

机修电钳工作

煤溜修理工操作规程

一、适用范围

第 1 条 本操作规程适用于 40 煤溜、75 煤溜。

二、上岗条件

第 2 条 修理工必须熟悉煤溜的性能及组成部分，按完好标准进

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/108143052117006133>