

## 各种机床的操作规程

1. 立式车床操作规程
2. 卧式车床操作规程
3. 牛头刨床（机械传动）操作规程
4. 金属锯床操作规程
5. 金属切削机床通用操作规程
6. 卧式多刀、仿形车床操作规程
7. 卧式镗床操作规程
8. 齿轮机床操作规程
9. 龙门刨床操作规程
10. 拉床操作规程
11. 卧式单轴、多轴自动半自动操作规程
12. 钻床操作规程
13. 专用铣床操作规程
14. 插床操作规程
15. 六角车床操作规程
16. 立式多轴半自动车床操作规程
17. 普通铣床操作规程
18. 组合机床操作规程
19. 铣端面打中心孔机床操作规程
20. 精密机床通用操作规程
21. 高精磨床操作规程

22. 座标镗床操作规程

23. 木工机床操作规程

立式车床操作规程

适用机型：

1、 普通立式车床：C724，C512（153），C512A，C5112A，C512-1（1531），C516A（1541），C5225，C534J1（1532），CQ5250/1，1KCE，C5116A，

CY5112，修造厂用5M立车。

2、 立式程控转塔车床：

S3-208。

3、 立式双轴转塔车床：CB3640 2。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行下述有关立车通用规定：

（一） 工作中认真做到：

1、 工件的毛面不准直接安置在工作台面上，应用垫铁或螺旋顶支承；严禁利用工作台进行其他作业如用锤击校正工件、焊接工件等等。

2、 找正工件时只能点动工作台低速回转找正，不准高速找正。

3、 开停工作台时，工作台开停手把只能用手扳动，严禁用脚蹬。

4、 工作台转动时不准干做横梁升降和刀架快速移动。

5、 移动横梁时须先松开夹紧装置，移动完毕应立即夹紧。横梁每次下降后，应其上升少许，以消除丝杠、螺母间隙。

6、不允许垂下直刀架及侧刀架的滑枕伸出很长的情况下进行重力切削加工；使用垂直刀架进行加工，特别是作重力切削时，应将栋梁尽可能降到接近工作的位置上。

7、作断续切削加工时，要适当减少进刀量和工作台转速。

8、变速时操纵杆必须推到规定的位置。如齿轮未啮合好，应以工作后微动进行调正，不准强制扳动工人台“开停”手柄。

## （二）

工作后，有两个垂直刀架的机床，应将垂直刀架对称停到横梁两端；有一个垂直刀架的机床，应将垂直刀架停在横梁的中间位置；侧刀架应移到立柱的最下端位置上。

## 三、认真执行下述有关特殊规定：

S3-208，CB3640·2 程控转塔车床，工作前应根据工艺要求进行有关工步程序、主轴转速、刀架进给量、刀架运动轨迹和连续越位等项目的预选。将电气了旋钮置于“调正”位置进行试车，确认无问题后，再将电气旋钮置于自动或半自动位置进行工作。

## 卧式车床操作规程

### 适用机型：

1、普通车床：C613（1613Ⅱ），1613，CM6125，CG6125，C615（1615M），C616（1616），C616A（1616Ⅱ），1616M，C6132A，1617，C6136A，C618，C618K（SK360），C618-1，C620（1Ⅱ62M），C620-1（1A62），C620-1B，C620-3（1K62），CW6140，CY6140，CM6140，CW6140A，CA6140，C6140，TA1620，MK53KC，

CW6143, CM6150, C630 (1Д63), CM6163, C630-1 (1Д63A) C640 (1A64), CW61100, 111C, 1602, SV18R, 1N61, S1-200, S1-250, TR70B, SN400 ×2000, C650 (1Д65), 165, 1670, EU-500, 龟城 3#。

2、铲齿车床: C8904, C8955 (K96)。

3、其他非标准车床:

一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、认真执行下述有关普通车床通用规定:

(一) 工作中认真作到:

- 1、 找正工件时只准用手扳动卡盘或开最低速找正, 不准开高速找正。
- 2、 加工棒料时, 棒料不得太长, 一般以不超出主轴孔后端 300 毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。如超过 300 毫米以上, 应用支架支承, 确认安全后方可加工, 但不准开高速度。
- 3、 加工偏重工件时, 配重要加得恰当, 紧固牢靠, 用手转动卡盘检查无障碍后, 再低速回转, 确认配重符合要求, 方可加工。
- 4、 用尾座顶针顶持工件时, 尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍, 同时注意锁紧。
- 5、 用尾座装钻头钻孔时, 不准用杠杆转动手轮进刀。
- 6、 装卸较重的工件时, 要在床面上垫块木板, 防止发生意外。
- 7、 装卸卡盘时, 只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行, 绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧, 同时要在床面上垫块木板, 防止发生意外。
- 8、 溜板作快速移动时, 须在离极限位置前 50~100 毫米处停止快速移动, 防止

碰撞。

9、车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致。

10、车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀。

11、改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向。

12、工作中不准用反车的方法来制动主轴回转。

13、加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液。

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑。

14、作高速切削时，必须注意：

① 切削钢件要有断屑装置。

② 必须使用活顶尘

15、大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行。

（二）工作后认真做到：

1、把溜板及尾座移到车床的尾端位置上。

2、停车一个班以上，未加工完的大型工件，应用木块支承住。

三、认真执行下述有关车床的特殊规定：

（一）1670 大型车床：

1、加工件最大重量不得超过 50 吨。安培计读数不允许超过 500A。

2、开车时须先启动油泵，待表示润滑系统工作正常的绿色信号灯亮时，方可接通主电机。

3、须在主电机停止后，方可用手轮变换主轴转速，完成变速的白色信号灯亮时，

才重新启动主电机；在主电机工作时，方可用按钮调正电机转速，可得到主轴变速。

4、 主轴转速应根据工作重量查表选定，不准任意提高。

5、 工作中如发现自动开关打开，监督信号灯熄灭，号笛发出信号应立即停车，找出原因，排除故障后，再继续工作。

（二） C8904， C8955（K96）， 铲齿车床：

作铲磨工作时应认真做到：

1、 工作前检查砂轮应完正无裂纹，安装正确。

2、 刚开始铲磨时时给量要小，进给速度要慢，以免砂轮因冷脆而破裂，特别是冬天气温低时更要注意。

3、 注意磨头电源线以免碰伤触电。

4、 新砂轮安装前应仔细检查，如有裂纹、碰伤绝对禁止使用，安装时应在砂轮与法兰盘之间垫入纸垫，螺钉均匀拧紧

牛头刨床（机械传动）操作规程

适用机型：

B6050（735）， B665（736）， B650， B635， 350 毫米牛头刨床。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行下述补充规定

（一） 工作前认真做到：

1、 检查进给棘轮罩应安装正确、紧固牢靠，严防进给时松动。

2、

空运转试车前，应先用手盘车使滑枕来回运动，确认情况良好后，再机动运转。

（二）工作中认真作到：

1、 横梁升降时须先松开锁紧螺钉，工作时应将螺钉拧紧。

2、

不准在机床运转中调正滑枕行程。调正滑枕行程时，不准用敲打方法来松开或压紧调正手把。

3、 滑枕行程不得超过规定范围。使用较长行程时不准开高速。

4、

工作台机动进给或用手摇动时，应注意丝杠行程的限度，防止丝杠、螺母脱开或撞击损坏机床。

5、 装卸虎钳时应轻放轻拿，以免碰伤工作台。

（三）工作后，把工作台停在横梁的中间位置上。

金属锯床操作规程

适用机型：

1、 圆盘锯床：G624（8A66），G607，G67，G6010（8A67），割（半自动）67。

2、 弓锯床：G72（872），G72-1，872-1

3、 切管机：9A151，914B。

一、 认真执行《金属切削**机床**通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行下述有关锯床的特殊规定：

(一)

圆盘锯床：装卸工作物时，须将床头座退到后边位置，防止撞坏锯片。

(二)

弓锯床：虎钳要安装在使锯料中心位于锯条行程中间，锯料要放平并与锯片成直角。

### 金属切削机床通用操作规程

一、操作者必须经过考试合格，持有本机床的《设备操作证》方可操作本机床。

二、工作前认真作到：

- 1、仔细阅读交接班记录，了解上一班机床的运转情况和存在问题。
- 2、检查机床、工作台、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。
- 3、检查工作台，导轨及主要滑动面有无新的拉、研、碰伤，如有应通知班组长或设备员一起查看，并作好记录。
- 4、检查安全防护、制动（止动）、限位和换向等装置应齐全完好。
- 5、检查机械、液压、气动等操作手柄、伐门、开关等应处于非工作的位置上。
- 6、检查各刀架应处于非工作位置。
- 7、检查电器配电箱应关闭牢靠，电气接地良好。
- 8、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或机动（手位）泵打油，查看油窗是否来油。
- 9、停车一个班以上的机床，应按说明书规定及液体静压装置使用规定（详见附

录 I ) 的开车程序和要求作空动转试车 3~5 分钟。检查：

- ① 操纵手柄、伐门、开关等是否灵活、准确、可靠。
- ② 安全防护、制动（止动）、联锁、夹紧机构等装置是否起作用。
- ③ 校对机构运动是否有足够行程，调正并固定限位、定程挡铁和换向碰块等。
- ④ 由机动泵或手拉泵润滑部位是否有油，润滑是否良好。
- ⑤ 机械、液压、静压、气动、靠模、仿形等装置的动作、工作循环、温升、声音等是否正常。压力（液压、气压）是否符合规定。确认一切正常后，方可开始工作。

凡连班交接班的设备，交班人应一起按上述（9 条）规定进行检查，待交接班清楚后，交班人方可离去。凡隔班接班的设备，如发现上一班有严重违犯操作规程现象，必须通知班组长或设备员一起查看，并作好记录，否则按本班违犯操作规程处理。

在设备检修或调整之后，也必须按上述（9 条）规定详细检查设备，认为一切无误后方可开始工作。

三、工作中认真作到：

- 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、气源。
- 2、 按工艺规定进行加工。不准任意加大进刀量、磨削量和切（磨）削速度。不准超规范、超负荷、超重量使用机床。不准精机粗用和大机小用。
- 3、 刀具、工件应装夹正确、紧固牢靠。装卸时不得碰伤机床。找正刀具、工件不准重锤敲打。不准用加长搬手柄增加力矩的方法紧固刀具、工件。
- 4、 不准在机床主轴锥孔、尾座套筒锥孔及其他工具安装孔内，安装与其锥度或

孔径不符、表面有刻痕和不清洁的顶针、刀具、刀套等。

5、 传动及进给机构的机械变速、刀具与工件的装夹、调正以及工件的工序间的人工测量等均应在切削、磨削终止，刀具、磨具退离工件后停车进行。

6、 应保持刀具、磨具的锋利，如变钝或崩裂应及时磨锋或更换。

7、 切削、磨削中，刀具、磨具未离开工件，不准停车。

8、 不准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准工作。

9、 液压系统除节流伐外其他液压伐不准私自调整。

10、 机床上特别是导轨面和工作台面，不准直接放置工具，工件及其他杂物。

11、 经常清除机床上的铁屑、油污，保持导轨面、滑动面、转动面、定位基准面和工作台面清洁。

12、 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，应立即停车检查，排除故障后，方可继续工作。

13、 机床发生事故时应立即按总停按钮，保持事故现场，报告有关部门分析处理。

14、 不准在机床上焊接和补焊工件。

四、工作后认真作到：

1、 将机械、液压、气动等操作手柄、伐门、开关等板到非工作位置上。

2、 停止机床运转，切断电源、气源。

3、 清除铁屑，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。

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。

#### 附录 I：液体静压装置

（如静压轴承、导轨）使用规定

1、先启动静压装置供油系统油泵，一分钟后压力达到设计规定规定值，压力油使主轴

或工作台浮起，才能开动机床运转。

2、静压装置在运转中，不准停止供油。只有在主轴或工作台完全停止运转时，才能停

止供油。

3、静压供油系统发生故障突然中断供油时，必须立即停止静压装置运转。

4、经常观察静压油箱和静压轴承或静压导轨上的油压表，保持油压的稳定。如油压不

稳或发出不正常的噪音等异常现象时，必须立即停车检查，排除故障后再继续工作。

5、注意检查静压油箱内油面下降情况，油面高度低于油箱高度的三份之二时，必须及

时补充。

6、二班制工作的机床：静压油箱每年换油一次，静压装置每年拆洗一次。

卧式多刀、仿形车床操作规程

适用机型：

1、多刀半自动车床：

C720 (1720) , C20-1, C720F (116-2) , CA9220。CA9220-1, C7620, C730 (1730) , C730-1, C7633, MP-26, 1A730, HT-8,

2、 仿形车床: CE7112, C720K (1722) , CE7120, CE7132, CD7112, CH017, 1712,

1731。

3、 曲轴及凸轮轴车床:

S1-036A (1A84) , S1-035 (1A857) , S1-130B, S1-126。C497 (1893) , C487 (1893) 。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定:

二、 认真执行下述有关多刀半自动、仿形和曲轴车床规定:

1、 工作前检查凸轮、靠模板 (仿形板) 应安装正确, 坚固牢靠。

2、 工作中不准加工余量超过规定的毛坯。

3、

工作中注意气动或液动夹紧装置的工作动态, 如压力 (气压或液压) 下降影响工作夹紧时, 应立即停车。

三、 认真执行下述有关特殊规定:

凡属程控的多刀半自动及仿形车床, 工作前应根据工艺要求进行有关工步、程序、主轴转速、刀架进给量、刀架运动轨迹和连续越位等项目的预选。将电气旋钮置于“调正”位置进行试车, 确认无问题后, 再将电气旋钮置于自动或半自动位置进行工作。

## 卧式镗床操作规程

### 适用机型：

- 1、 卧式镗床：T616， T617， T618， 75 型， T68（262G）， T611（262Д）， T612（2630）， JT68， 2A613， WH80， BFT100/iV， BFT-13CM1， BFT125/5。
- 2、 落地镗床：AFM150， T6210。
- 3、 专用镗床：AY2-020， AY217， AY218， SF73009。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行相述有关镗床通用规定：

（一） 工作中认真做到：

- 1、 工件的安置，应使工作台受力均匀，毛坯面不准直接放到工作台上，装夹用的垫板，压析等必须平正。
- 2、 拆卸带锥度的刀具时，须用标准楔冲下，不准用其他工具随意敲打。
- 3、 使用镗杆制动装置时，应在镗杆惯性转速降低后再进行。
- 4、 不准同时作两个以上的机构运动，如主轴箱升降时，不准移动镗杆。
- 5、 不准用机动对刀，当刀具快接近工件时，应改为手动。
- 6、 使用花盘径向刀架作径向进给时，镗杆应退回主轴箱内，同时径向刀架不准超出极限。
- 7、 机床上的光学装置或清密刻度尺，应小心使用，目境用后应将盖子盖住，保持目境和刻度尺清洁。不准用一般布料和不清洁的擦料擦试，不准任意拆卸和调正光学装置和刻度尺。

8、 在主轴旋转时， 主轴与主轴套筒的间隙随温升而缩小， 操作时要特别注意， 若主轴移动困难时， 必须立即停车， 待一段时间湿度下降间隙恢复增大后再工作。

9、 严禁利用工作台面或落地镗床的大平台面， 进行其他作业如校正工件或焊接工件等。

(二) 工作后， 将工作台放在中间位置， 镗杆退回主轴内。

三、 认真执行下述有关特殊规定：

(一) T68, T611 镗床：

1、 主变速手柄及走刀变速手柄未扳转到 180° 时， 不准回转的柄。 当主轴降到最低转数是， 方准将手柄推下。

2、 将工作台回转 90° 时， 不准用力过大撞击定位挡铁。

(二) BFT-13CW1 镗床：

1、 镗孔时， 镗杆伸出长度不得超过 500 毫米。 使用花盘和径向刀架时， 转数不得超过 180 转/分。 只有径向刀架在平衡的情况下， 转数才能提高到 250 转/分。

2、 主轴连续运转的情况下， 最高转速不得超过 350 转/分。 若工作需要使用最高速时， 其连续运转时间不得超过 30 分钟。

3、 往加油器中加油时， 绝不允许加到红色指标线以上。

(三) T6216 落地镗床：

1、 当花盘紧固在空心轴上时， 旋转速度不易太高， 用径向刀架时不得超过 120 转/分， 径向刀架在“0”位时不得超过 200 转/分。

2、 当花盘脱开后， 不准再将花盘脱开开关向右扳动， 防止主轴回转时径向刀架产生移动。

## 齿轮机床操作规程

### 适用机型：

- 1、 锥齿轮刨齿机： Y236（526）， Y236-3（5A26）。
- 2、 弧齿锥齿轮铣齿机： Y2250， Y2280（528C）， 528。
- 3、 滚齿机： Y31（5A301）， YZ3120， YZ3120/11， Y3150（Y35）。 Y3150E， YM3150E， Y37（532）， Y38（5 д 32）， J38， Y38A， Y38-1， Y3180， Y3180E， Y3180H， J310， Y31125， Y31125， YM31125E， J315， Y320（5342）， 9157， OF-16， OF-10， RA200。
- 4、 剃齿机： Y4232c（5714）， Y4232， Y4236， Y4245（5715）， Y42125A， SYKES， ZSA550。
- 5、 珩齿机： Y4650。
- 6、 插齿机： Y52（5A12）， Y5135， Y54（514）， J54， Y54A， Y58（5A150）， X218， Y5150， 5M14， OH6， VR2B， OH4。
- 7、 花键轴铣床： J63K， Y631K， YB6012A， YZ6012， YB6016， 5618， 5618A， 5350， YB6012。
- 8、 齿轮倒角机： YJ9332， YB9332， 9155， Y9250， Y9380， 5582。
- 9、 齿轮检查机： Y94（5725M）， Y9550， Y9932。
- 10、 其他齿轮机床： CHZ6804， DCZ7509， QD-014。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行下述有关齿轮机床通用规定：

1、工作前检查分度、滚切挂轮，要保持有适当的啮合间隙，齿面清洁，润滑良好，坚固牢靠。

2、不准机动对刀或上刀，对刀或上刀须手动进行。

3、认真执行下述有关齿轮机床的特殊规定：

（一） 锥齿轮刨齿机：

1、刨刀装夹时须用对刀板检查刨刀的安装高度和长度是否合适。防止两刨刀擦过相碰。

2、调正进给鼓轮和摇台时，须注意使两者的标线对准“0”位。

3、床鞍每次移动位置后，必须紧固好。

4、粗刨时不需滚切运动，应将摇台停在中间位置（0点）上，把固定连板装到花键轴以代替取下的摇台摆动交换齿轮。

（二） 弧齿锥齿轮铣齿机：

1、工作前或工作中，应密切注意摇台油窗是否来油，如不来油须立即停机检查。

2、工件夹紧力必须符合机床标牌上规定，压力达不到规定，不准工作。

3、调正进给鼓轮和摇台时，须注意使两者的标线对准“0”位。

4、床鞍每次移动位置后，必须紧固好。

（三） 滚齿机：

1、具有顺铣和逆铣的床，作逆铣时，必须使液压平衡装置起作用以减轻丝杆载荷。

2、工作对溜板（或立柱）调正至需要位置和板动和架角度后，必须紧固好。

3、加工铸铁件时，不准使用切消油。

4、应经常清除切屑，防止切屑堆积过多，以免屑沫随同切消油进入工作台导机，

研坏机床。

5、 Y320 滚齿机在找正工件时，工作台回转速度每分钟不得超过 1 转；滚切齿数少于 20 齿以下时，要降低滚刀转数，以免损坏蜗轮；要认真注意床身侧面的润滑信号灯，如果红灯亮时，即表示润滑系统有故障，必须立即停机检查。

#### （四） 剃齿、珩齿机：

1、工作对行程长度，须调正到比被加工齿轮的齿宽多 5~10 毫米。剃正齿轮须比剃斜齿轮时选择较大的空刀位置。

2、用手动调正好刀与其齿坯的啮合及其侧隙后，须点动 2~3 周确认正常方可作剃削加工。

3、齿坯加工余量不得超过 0.15~0.20 毫米。

4、 剃削中必须保持剃齿刀的充分冷却。

#### （五） 插齿机：

1、根据齿坯最正确调正插刀行程，既要保证插刀有足够的空程量又不准碰刀，特别是加工双联齿轮时更要注意。

2、利用快速电机找正刀具时，须先脱开进给棘爪；利用快速电机找正齿坯时，须先脱开刀具回转结合子。

龙门刨床操作规程

适用机型：

1、 单臂刨床：B1010（7134），B110，B1010A（7110），B1012A，B1016A，B1016，

2、 龙门刨床：B210， B2010（7231A） B2010A， B2151， B2152， B2016A（7216）， B2020， B220（7256）， B2025， BQ2010A。

一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。认真执行下列有关规定。

二、认真执行下述有关龙门刨床通用规定：

- 1、 工件的安装应使工作台受力均匀，避免受力不均导致工作台变形。
- 2、 工件装卡完毕后，须先低速移动工作台，检查无碰撞和行程、换向等均无问题后，方可工作。
- 3、 工作台运行及横梁升降不准同时进行。横梁每次下降后，应再上升少许，以消除丝杆螺母间隙。
- 4、 工作台行程，一般不得少于全行程的三分之一，使用最长行程时，速度应低些，以使反向越位行程不大于 100 毫米为宜。
- 5、 工作台运行时绝对禁止站在工作台面上操作或做其他调正工作。

三、认真执行下述有关龙门刨床的特殊规定：

（一） 单臂刨床：

- 1、 加工工件宽度超过工作台面宽时，工件重心对工作台中心偏移不得大于工作台宽的 1/4。
- 2、 工作后应将工作台停在机床的中间位置，横梁的侧刀架降到最低位置，垂直刀架放在靠立住一端。

（二） 龙门刨床：

工作后应将工作台停在机床的中间位置，横梁及侧刀架降到最低位置，两个垂直刀架应分别靠放在立柱两边。

## 拉床操作规程

### 适用机型:

1、 立式拉床: L55-1 (7A705B) , L710 (7B710) , L5310, L5120, L7220, 720B, 772BH

19, 7720BH20, MII-75。

2、 卧式拉床: L6110 (7A510) , L610, L610/1, L6120 (7A520) , L6120/1, L620-1, L6140A, 7510M, 7510, MII-48。

一、 认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、 认真执行下述有关补充规定:

工作中认真作到:

- 1、 送刀机构的接刀夹头应调正适当, 能松开能夹紧。
- 2、 不准擅自调正柱塞泵定子圈的偏心量, 加大拉削速度。
- 3、 每一拉削行程结束后, 应将拉刀冲刷干净。

## 卧式单轴、多轴自动半自动操作规程

### 适用机型:

1、 单轴自动车床:

CG110 (1A10?), C1318 (1A118) , C1325 (1A124) ,

C1336 (1A136) , A12, A20, A40。

2、 多轴自动、半自动车床:

C24 4 (1240 4) , C25 4, C2140 P4, C2150 4D, C2132 6D, C2132 6,

C24 6 (1240 6) , C2150 6D, C2216 6, BSA1/2 -4, 1290, ANK135,  
ANK155, 1261M, 1261?, 1265 6, 1265M 6, 1240-0

一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、认真执行下述有关补充规定：

(一) 工作前认真做到：

- 1、 检查分配轴及凸轮上的凸轮、撞块应完好无裂纹，安装正确，紧固牢靠。
- 2、 调正机床时，棒料、毛坯的夹紧，只准用手动不准用机动。

(二) 工作中认真做到：

- 1、 不准加工弯曲、未经冷拨和未经倒角的棒料。
- 2、 装料时须将料头对准夹头孔，轻轻击进。棒料长度一般以不超出料管 200 毫米左右为宜。
- 3、 四轴自动车床不准在第四工位上装料。六轴自动、半自动车床不准在第六工位上装料。
- 4、 保险键剪断时，就应查明原因，方准更换新键。

钻床操作规程

适用机型：

- 1、 摇臂钻床：ZW3225, Z32K (2A592) , Z3035B, Z33-1, Z3040, Z3140A, Z3540, Z35 (255) , Z35K (2A55) , ZP3350, Z37 (257) , Z3080, Z3025, Z310 (258) 2B53, RM-500, F50, RF31/A, BR-80, HOR-1700, WR-50/116。
- 2、 立式钻床：Z518 (2118) , Z525 (2A125) , Z525-1 , Z525W , Z525B (ZK32) ,

Z525WJ, Z525A, Z535 (2A135), Z5135, Z540-S, Z550 (2A150), Z575A, Z525-4, JZ525B, B1-32, Z5163, BS32AI。

一、认真执行《金属切削机床通用操作规程》有关规定。

二、认真执行下述有关钻床通用规定：

在工作中认真做到：

- 1、 工作必须夹紧在工作台或虎钳上，在任何情况下均不准用手拿着件钻孔。
- 2、 开始钻孔和孔将要钻通时，用力不宜过大；钻通孔时，工件下面一定要加垫，以免钻伤工作台或虎钳；用机动进给钻通孔，当接近钻透时，必须停止机动改用手动进给。
- 3、 使用接杆钻头钻深孔时，必须勤排切屑；钻孔后需要镗（铣）平面时，须用手扳动手轮微动镗（铣）削，不准机动进给。
- 4、 拆卸钻头、钻套、钻夹头等工具时，须用标准楔铁冲下或用钻卡扳手松开，不准用其他工具随着敲打。

一、 认真执行下述有关特殊规定：

（一） 摇臂钻床：

- 1、 钻孔前，须将摇臂及主轴箱调到需要位置并夹紧后，方可工作。
- 2、 改变主轴回转方向时，要先停主轴后换向，不准突然改变主轴回转方向。
- 3、 用移动式摇臂钻床钻孔时，须将钻床放平、放稳、固定牢靠后，方可工作。
- 4、 工作后，将主轴箱放在靠近立柱一边，摇臂降到立柱下部位置。

（二） 立式钻床：

工作后，将工作台降到最低位置。

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/976023241034011002>