

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB05
		版本号	B0
三阶文件	磨床作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第1页 共1页

1. 目的

为确保操作安全、提高工作效率、维护车间秩序及制模流程更加规范化，故制定本条例。

2. 范围

适用于磨床部门操作人员

3. 责任部门

模具磨床加工部门



4. 作业指导

1. 操作前需仔细检查砂轮是否有无裂纹，是否有不正常的声音，固定砂轮的螺母是否拧紧，查无上述问题后，经过两分钟的空转试验，才能开始工作。
2. 磨削工件时不能吃刀过猛，以防工件烧伤、砂轮破裂，造成设备、质量、人身等事故。
3. 更换砂轮时必须进行砂轮平衡试验。
4. 机床上必须设置砂轮罩，初开车时不可站在砂轮对面，以防砂轮破裂飞出伤人。
5. 用磁性吸盘，必须检查磁性吸盘是否可靠，工件未被吸牢时不得开车，以防工件飞出伤人。
6. 必须调整、坚固换向挡铁的位置，以防工作台过度而造成事故。
7. 用金刚石笔修整砂轮时，进给速度要平稳，不要站在正面操作，以防迷眼。
8. 更换工件或操作者离开机床时应停车，机床运转时，严禁用手摸砂轮。

序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	版本格式优化	2020.05.07	2020.05.07	杜镇江

编制: 张莉

审查:

批准: