

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB06
		版本号	B0
三阶文件	铣床作业指导书	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

适用于铣床部门操作人员

3. 责任部门

模具铣床加工部门

4. 作业指导

1. 开机前，首先检查机床各部位手柄是否在正常位置，各运动部件是否完好，然后开车低速空转 1-2 分钟，观察是否有异常现象。
2. 禁止在铣刀切入工作的情况下停车或开车，在已进入切削面需要停车时，应先将铣刀脱离工件。当铣刀工作台作机动快速移动进在工件离铣刀约 30-50MM 处便应停车，然后作手动进给，以免发生碰撞事故。
3. 铣床工作台移动时，其纵向、横向和升降行程到极限位置时，均装有相应的限位装置，行程挡铁只能限位装置的范围而损坏传动装置。主轴、工作台和导轨面严禁敲打和冲击，工作台上不能乱放工具和铁料等杂物，在装夹较重工件，夹具和附件时注意轻放。
4. 要按规定的部位，时间和润滑方式认真润滑，尤其每次启动机床后要观察油窗是否有油流动，如有异常及时检修，排除故障。
5. 为防止事故发生，严格注意以下：
 - (1). 确保刀具须夹紧，确保工件必须夹紧。
 - (2). 严禁戴手套操作机床，严禁将钻夹头当作铣削用。
 - (3). 更换皮带时切记断总电源。



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：