台式钻床安全操作规程

一、工作前

1、操作者必须熟悉设备结构和性能，严禁超负荷使用设备。

2、检查"交接班记录"，按设备润滑卡规定要求，定时、定质、定量对机床 进行润滑。防止机床因喝油干磨擦而造成设备事故。

3、检查各手柄是否灵活、定位是否可靠，并在非工作位置上，各部安全装置齐全完好，各紧固件不得有松动工现象，电机运转正常。

二、工作中

1、如皮带过松、过紧、打滑等现象发生，果适宜调整或更换皮带。

2、机床开动后，不允许接触任何旋转部位。

3、根据工件的要求，合理调整各定位、限位装置。

4、根据工件的工艺要求，正确选用和安装刀具。

5、装夹工件必须牢固、可靠，垫板等必须平整。

6、不准在机床上的任何部位敲打，校直和修正工件。

7、严禁操作者未关闭电源离开机床。

8、变换速度、更换钻头时，必须关闭电源开关。

9、工作中必须经常检查各部分的运转情况和润滑系统的工作情况，如有异常，应立即停车检查，排除故障后开车。

三、工作后

1、将全部操作手柄置于非工作位置，切断电源。

2、擦拭机床设备，按"5S"管理要求打扫机床周围卫生，清理工具和工件。

3、按"交接班制度"要求进行交接班。