立式铣床安全操作规程

一、工作前应检查设备各部位是否正常，对各需润滑部位加油润滑。

二、工件必须装夹牢固，其重心应在工作台中间位置，刀具要拉紧螺帽要紧固。

三、使用工作台纵向工作时，应将横向和垂直方向紧固螺钉拧紧；使用横向 工作时则将纵向和垂直方向拉紧，以免工作台振动。

四、用挂轮铣螺旋槽时切削量不能过大，用刀盘铣平面时刀盘不得少于四个， 加工较重工件时应装上支撑架。

五、禁止运转中变换速度，不准机动对刀和上刀，刀具进给运动未脱开不得 停车。

六、在快速或自动进给时，应事先调整好限程挡铁，铣带键轴或薄件时防止 铣到分度头和工作台，工作后将工作台放在导轨中间，升降台落在下面，手柄放 到非工作位置，并切断电源，整理好机台。