数控加工中心安全操作规程

1、工作前按规定穿戴好防护用品，不准围围巾，女工应戴好工作帽，并将头发塞入帽内。

2、检查切削液，液压油和润滑油的液量，发现不足及时添加。气动系统压力应保持在 0.5-0.6MPa。

3、操作前检查所有压力表，检查操作面板上的开关、指示灯以及安全装置是否正常,在需手工润滑的地方添加润滑油。

4、检查机床各坐标轴回零是否正常，空运转 10-15 分钟以上，一切正常后方可操作。

5、严禁私自对机床参数进行修改，以防机床不正确的运行，造成不必要的事故.

6、在手动进给时，一定要弄清正负方向，认准按键，方可操作。

7、自动换刀前，首先检查显示器显示的主轴上的刀位号，刀库对应的刀座上不能安装有刀，其次检查刀库是否乱刀（即刀库上的标号与控制器内的刀号不对应），避免主轴与刀柄相撞。

8、在运行任何程序之前，要先检查程序有无差错并对刀，设置好刀补，使工件零点、编程零点重合，并使刀具在工件的上表面以上。

9、进行加工前，确认工件、刀具是否装夹正确，紧固牢靠。装卸大件、大平口钳及分度头等较重物件需多人搬运时，动作要协调，应注意安全，以免发生事故。装卸时不得碰伤机床。

10、禁止将任何工具或量具随意放置于机床移动部位或控制面板上,导轨面、工作台严禁放置重物，如毛坯、手锤、扳手等，并严禁敲击。

11、加工中，须自始至终地监控机床的运行，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，发现异常情况应及时按下“急停开关”并报告相关人员，清查原因，排除故障后方可重新运行加工。

12、不准带手套操作，严禁用气枪对人吹气及玩耍等。

13、在机床以自动模式运行时，不要随意碰触任何按钮。

14、机床在运行过程中，不得用手摸加工面和刀具，严禁打开机床的防护门，以免发生危险.

15、测量工件、清除切屑、调整工件、装卸刀具等必须把工作台退到安全位置，在停机状态进行，以免发生事故。

16、首件加工完成后，进行自检，自检合格后再送检．检验员判定合格后再生产，如果判定的产品不合格，及时报告现场管理，来进行调整。

17、加工完毕，应把刀库中的刀具卸下，按调整卡或程序编号入库，并加好防锈油。

18、经常清除机床上的铁屑、油污，保持导轨面、滑动面、转动面、工作台面面清洁。

19、每天下班前要打扫干净工作场地，擦拭干净机床，应注意保持机床及控制设备的清洁，做好交接班。

20、关闭机床主电源前必须先关闭控制系统；非紧急状态不使用急停开关．切断系统电源，关好门窗后才能离开。