**铣床安全操作规程**

1. 工件上机床前，应拟定装夹方法，并准备好相应工具。装夹毛坯时，台面要用铁皮或其他物品垫好，以免损伤工作台。
2. 工作台及升降台移动时要检查有关零部件并先拧开固定螺丝，不移动时紧上。
3. 刀具装卸时，应保持铣刀锥体部分和锥孔的清洁，并要装夹牢固。高速切削时必须戴好防护镜，导轨面上不准堆放工具、零件等物，注意刀具和工件的距离，防止发生撞击事故。
4. 安装铣刀前应检查刀具是否对好、完好，铣刀尽可能靠近主轴安装，装好后要试车，安装工件应牢固。一切准备工作做好后，方可开车。
5. 工作时应先用手进给，然后逐步自动走刀，运转自动走刀时，拉开车轮，注意限位挡块是否牢固，不准放到头，不要走到两极端位置而撞坏丝杠，使用快速行程时，要事先检查是否会相撞等现象，以免碰坏机件、铣刀碎裂飞出伤人。经常检查手摇把内的保险弹簧是否有效可靠。
6. 切削时禁止用手摸刀刃和加工部位。测量和检查工件必须停车进行，切削时不准调整工件。
7. 主轴停转前，须先停止进刀，如若切削深度较大时，退刀应先停车，挂轮时须切断电源，挂轮间隙要适当，挂轮架背帽要紧固，以免造成脱落；铣削毛坯时转速不宜太快，要选好吃刀量和进给量。
8. 发现机床有故障，应立即停车检查并报告领导派机修工修理。工作完毕应作好清洁工作，并关闭电源。