

國立中正大學 車床標準作業流程

(本表供作參考，請依現場實際狀況做調整)

作業種類：車床作業

編號： 號

作業名稱：車床加工作業

訂訂日期： 年 月 日

作業方式：個人作業(現場助教監督作業)

修訂日期： 年 月 日

修訂次數： 次

使用器具：T 形板手、刀具板手

標準製作人：

防護器具：安全眼鏡、安全鞋

工作步驟	工作方法	不安全因素	安全措施	事故處理
工作安全防護準備	<ol style="list-style-type: none"> 1. 穿安全鞋。 2. 佩戴安全眼鏡。 3. 不得戴手套、打領帶，及穿著寬鬆袖口或過於寬大的衣服。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 手套、領帶，及寬鬆袖口易被捲入旋轉中。 2. 過於寬大的衣服會妨礙手輪的操作。 3. 車削之鐵屑可能飛入眼中。 	<p>上工前強制要求依規定做好安全防護。</p>	<p>受傷人員應立刻急救送醫，並通報警衛室及老師。</p>
起動機械前檢查	<ol style="list-style-type: none"> 1. 檢查電源開關是否有來電，電源指示燈是否亮起。 2. 檢查齒輪箱油、及裙床潤滑油是否足夠。 3. 將自動進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於低速位置。 4. 調整主軸轉速是否選用恰當。 5. 檢查螺紋切削離合控制桿位置是否拉起。 6. 檢查夾頭中夾持之工作物是否確實夾緊，夾頭上 T 型板手不得插置在夾頭上。 7. 檢查剎車裝置是否靈敏，確實。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 潤滑不足易造成操作的不順暢。 2. 自動進刀控制桿及離合器把手與高低速變換桿在不當位置，在不當起動後會造成人員危險或裙床快速衝撞造成撞車之損壞。 3. 未夾緊之工件或板手插在夾頭上會造成夾頭旋轉中飛出。 4. 無剎車易造成停車之困擾及危險。 	<p>依車床起動前之工作方法，依序逐項確實檢查。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並通報警衛室及老師。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知老師。
起動運轉、操作	<ol style="list-style-type: none"> 1. 先做低速運轉測試，若無異音，再做高速運轉、車削。 2. 主軸運轉當中，勿變換轉速變換桿之位置。 3. 量測工作物時，請將主軸停止後，再測量。 4. 車削中，當鐵屑纏繞於工件或刀具時，切勿用手直接拉扯，應於停車等夾頭靜止後，再用夾鉗夾除纏繞之鐵屑。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 低速運轉在測試其內部是否有故障之異音。 2. 主軸運轉當中，若變換轉速檔會造成內部齒輪崩裂損壞。 3. 於工件尚在旋轉中量測會造成受傷之為危險。 4. 纏繞之鐵屑易割傷皮膚。 	<p>確實要求各學員，依起動運轉、操作之工作方法，注意操作之安全。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 受傷人員應立刻急救送醫，並通報警衛室及老師。 2. 操作中造成機械損壞，應立即掛上故障標示牌，並依處理程序告知老師。
操作後注意事項	<ol style="list-style-type: none"> 1. 將車床上之電源開關關閉(電源指示燈熄滅)。 2. 將自動進刀控制桿及螺紋切削控制桿置於中立空檔位置，主軸高、低速變換桿置於中央空檔位置。 3. 將尾座及裙床移至車床滑軌尾端。 4. 懈下工件及刀具。 			
清潔及保養	<ol style="list-style-type: none"> 1. 以小綜刷將鐵屑從車床上掃除。 2. 再以擦拭紙插乾太古油水。 3. 再以擦拭紙沾潤滑油擦拭滑道、裙床，及夾頭外表。 			