

自動磨床操作標準作業程序暨注意事項

加工前

1. 工件需確實鎖緊以免加工中脫落
2. 將電源按鈕按下
3. 將手輪拉出
4. 啟動油壓系統
5. 啟動主軸
6. 將Z軸慢慢下降至工件表面些微火花
7. 將由油壓調整桿慢慢下壓此時左右床台慢慢移動開始加工，如前後要自動來回研磨將開關切至自動模式按下前進或後，退任一按鈕即可，進刀速度由旋扭控制
8. 加工中如有異常聲音需停機檢查
9. 加工中如有突發狀況應按緊急停止
10. 加工完畢將主軸開關切至停止
11. 主軸未完全停止勿取工件

加工完畢

1. 工作台清理乾淨
2. 電源關閉