

車床操作程序

上機前操作程序

1. 應著工作服，戴安全眼鏡，不可帶手套
2. 工具，刀具，量具應排放整齊，並擦拭乾淨

主軸的啟動與停止

1. 開啟車床分電盤的電源及車床電源
2. 以右手為轉夾頭，左手調整『轉數變換把手』，將主軸齒輪輸入檔(任意轉數檔)
3. 以左手為轉夾頭，若有微重或極重的感覺，使表示齒輪已入
4. 以右手拉起(或壓下)『正逆轉啟動把手』使主軸正轉
5. 將『正逆啟動把手』歸回原位，再踩煞車，使主軸停止
6. 以右手壓下(或拉起)『正逆啟動把手』使主軸逆轉
7. 將『正逆啟動把手』歸回原位，再踩煞車』，使主軸停止
8. 重覆上述步驟，以熟悉車床主軸之正逆轉的啟動與停止

主軸速度變換

1. 依『主軸轉數操作表』的指示，以左手微轉夾頭，左手調整『轉數變換把手』，及『高低速檔變換把手』，選定任意轉數調整之
2. 以左手為轉夾頭，若有微重或極重的感覺，使表示齒輪已入
3. 以右手拉起(或壓下)『正逆轉啟動把手』使主軸正轉
4. 將『正逆啟動把手』歸回原位，再踩煞車，使主軸停止
5. 依『主軸轉數操作表』的指示，調整其他轉數
6. 重覆上述步驟，以熟悉主軸各段轉數
7. 主軸轉動中，切勿變換其他轉數，以免齒輪撞擊受損

縱向、橫向與複式刀座進刀手輪的操作

1. 關閉車床電源，以防誤觸『正逆啟動把手』
2. 以右手操作『縱向進給手輪』，使刀塔左右移動
3. 熟悉縱向刻度環的讀數值：每一刻度值=工作長度的增減量
4. 以左手操作『縱向進給手輪』，使刀塔前後移動
5. 熟悉縱向刻度環的讀數值：每一刻度值=工作直徑的增減量
6. 以右手操作『複式刀座進給手輪』，使刀塔左右移動(當半錐角=0度時)
7. 熟悉複式刻度環的讀數值：每一刻度值=工作長度的增減量
8. 將『縱、橫向直線軌跡路徑圖』安裝於床台上
9. 兩手移動縱、橫向手輪，配合軌跡圖案，使指針(或簽字筆)徐徐移動
10. 指針移動的路徑需恆落於軌跡內，必於歸定時間內完成
11. 重覆上述步驟，練習『縱、橫向斜線與曲線軌跡路徑圖』

自動進給予速率變換操作

1. 開啟車床分電盤的電源及車床電源
2. 依『自動進給速率操作表』調整『進給速率變換把手』，選定某項進給率
3. 確定主軸齒輪及自動進給齒輪均已入後，啟動車床
4. 以右手微轉夾頭時，自動進給會隨之轉動，則表示自動進給齒輪已入
5. 以左手調整『自動進給變向把手』，使床鞍自動縱向進給
6. 將『自動進給變向把手』歸原位，使床鞍停止進給
7. 以左手調整『自動進給變向把手』，使刀具自動橫向進給
8. 重覆上述步驟，調整其他進給速率，以熟悉自動進給速率的變換
9. 主軸轉動中，切勿變換其他進給率，以免齒輪撞擊受損

尾座的操作

1. 關閉車床電源，以防誤觸『正逆轉啟動把手』
2. 調整『尾座固定把手』，放鬆尾座，並推至床台適當處，在鎖固尾座
3. 調整『心軸固定把手』，以右手轉動手輪，將心軸伸出適當長度
4. 熟識手輪刻度環之數值及心軸刻度值之讀數值
5. 每一刻度值=工作軸向的增減量
6. 調整『進給率調整把手』，並以右手轉動手輪，以熟識心軸之進給速率
7. 重覆上述步驟，熟悉尾座各項操作