平面磨床安全操作规程

一、工作前按工件磨削长度，用手动调整好换向撞块的位置，并加以紧固。

二、开动砂轮时，应将液压传动调速手柄放在速位置，以防碰撞。

三、安装砂轮前要仔细检查，发现裂纹严禁使用，砂轮要多次平衡，然后空转 3-5 分钟（操作者应避开砂轮正面ˆ确认安全后才工作，砂轮与发兰盘间垫 0.6-2 毫米纸板，紧固时须均匀用力。

四、砂轮修正的金刚石须尖锐，其尖点高度应低于砂轮中心线，其倾斜度为 5-10 度，禁止用磨钝的金刚石，修正砂轮必须用冷却液。

五、装卸和测量工件必须将砂轮退离工件和停车，电磁卡盘整流器应在通电五分钟后使用。

六、以电磁卡盘吸附工件时，必须检查其牢固后再磨削，吸附较高工件或低 面积较小工件时须另加适当高度的靠板，防止零件歪斜造成事故。

七、工件与砂轮未离开时不得中途停车，工作后将各手柄放在非工作位置， 并切断电源。整理好设备。

牛头刨床安全操作规程

本规程适用于牛头刨床安全操作要求。

一、工件装夹要牢固，增加虎钳夹固力应用加长套筒，不得用榔头敲打板手。

二、刀具不得伸出过长，刨刀要牢固，工作台上不得放置工作。机床调整好 后，随时将摇手柄取下。

三、调整牛头冲程要使刀具不接触工件，用手摇动经历全行程进行试验。溜 板前后不许站人。

四、刨削过程中，头、手不要伸到车头前检查。不得用棉纱擦拭工件或机床 各转动部位。车头不停稳，不得测量工件。

五、清扫铁肩只允许用毛刷，禁止用嘴吹。

六、不准在机床运转时离开工作岗位，工作完毕后应切断电源，整理好设备。