1．带锯机

作业前，检查锯条，如锯条齿侧的裂纹长度超过 10mm，锯条接头处裂纹长度超过 10mm，以及连续缺齿两个和接头超过三个的锯条均不得使用。裂纹在以上规定内必须在裂纹终端冲一止裂孔。锯条松紧度调整适当后先空载运转，如声音正常，无串条现象时，方可作业。

作业中，操作人员应站在带锯机的两侧，跑车开动后，行程范围内的轨道周围不准站人，严禁在运行中上、下跑车。

原木进锯前，应调好尺寸，进锯后不得调整。进锯速度就均匀，不能过猛。

在木材的尾端越过锯条 0.5m 后，方可进行曲倒车。倒车速度不宜过快，要注意木槎、节疤碰卡锯条。

平台式带锯作业时，送接料要配合一致。送料、接料时不得将手送进台面。锯短料时，应用推棍送料。回送木料时，要离开锯条 50mm 以上，并须注意木槎、节疤碰卡锯条。

装设有气力吸尘罩的带锯机，当木屑堵塞吸尘管口时，严禁在运转中用木棒在锯轮背侧清理管口。

锯机张紧装置的压砣（重锤），应根据锯条的宽度与厚度调节档位或增减副砣，不得用增加重锤重量的办法克服锯条口松或串条等现象。

2．圆盘锯

锯片上方必须安装保险挡板和滴水装置，在锯片后面，离齿 10~15mm 处，必须安装弧形楔刀。锯片的安装，应保持与轴同心。

锯片必须锯齿尖锐，不得连续缺齿两个，裂纹长度不得超过 20mm，裂缝末端应冲止裂孔。

被锯木料厚度，以锯片能露出木料 10~20mm 为限，夹持锯片的法兰盘的直径应为锯片直径的 1/4。

启动后，待转速正常后方可进行锯料。送料时不得将木料左右晃动或高抬，遇木节要缓缓送料。锯料长度应不小于 500mm。接近端头时，应用推棍送料。

如锯线走偏，应逐渐纠正，不得猛扳，以免损坏锯片。

操作人员不得站在锯片旋转离心力面上操作，手不得跨越锯片。

锯片温度过高时，应用水冷却。直径 600mm 以上的锯片，在操作中应喷水冷却。

3 平面刨（手压刨）

作业前，检查安全防护装置必须齐全有效。

刨料时，手应按在料的上面，手指必须离开刨口 50mm 以上。严禁用手在木料后端送料跨越刨口进行刨削。

被刨木料的厚度小于 30mm，长度小于 400mm 时，应用压板或压棍推进。厚度在 15mm，长度在 250mm 以下的木料，不得在平刨上加工。

被刨木料如有破裂或硬节等缺陷时，必须处理后再施刨。刨旧料前，必须将料上的钉子、杂物清除干净。遇木槎、节疤要缓慢送料。严禁将手按在节疤上送料。

刀片和刀片螺丝的厚度、重量必须一致，刀架夹板必须平整贴紧，合金刀片焊缝的高度不得超出刀头，刀片紧固螺丝应嵌入刀片槽内，槽端离刀背不得小于 10mm。紧固刀片螺丝时，用力应均匀一致，不得过松或过紧。

机械运转时，不得将手伸进安全挡板里侧去移动挡板或拆除安全挡板进行刨削。严禁戴手套操作。

4．压刨床（单面和多面）

压刨床必须用单向开关，不得安装倒顺开关，三、四面刨应按顺序开动。

作业时，严禁一次刨削两块不同材质、规格的木料，被刨木料的厚度不得超过 50mm。操作者应站在机床的一侧，接、送料时不得戴手套，送料时必须先进大头。

刨刀与刨床台面的水平间隙应在 10~30mm 之间，刨刀螺丝必须重量相等，紧固时用力应均匀一致，不得过紧或过松，严禁使用带开口槽的刨刀。

每次进刀量应为 2~5mm，如遇硬木或节疤，应减小进刀量，降低送料速度。

刨料长度不得短于前后压滚的中心距离，厚度小于 10mm 的薄板，必须垫托板。

压刨必须装有回弹灵敏的逆止爪装置，进料齿辊及托料光辊应调整水平和上下距离一致，齿辊应低于工件表面 1~2mm，光辊应高出台面 0.3~0.8mm，工作台面不得歪斜和高低不平。

安装刀片的注意事项按平面刨第 5 条的规定执行。