线切割机床工安全操作规程

1．开机前先检查电路系统的开关旋钮，再开启交流稳压电源，开机空载运转 5 分钟后，才能开高频工作。

2．控制台在开启电源开关后，应先检查稳压电源及氖灯数码管是否正常，输入信息，进行试运算，正常后，方能控制加工。

3．线切割高频电源开关加工前应在关闭位置，在钼丝运转情况下，才能开启高频电源，并应保持在 60V～80V。停车前先关闭高频电源。

4．切割加工时，应加冷却液，钼丝接触工件时，应检查高频电源的电压与电液值是否正常，不允许在拉弧情况下加工。

5．发生故障时，应立即关闭高频电源，分析原因。电箱内不准放入金属器材和其它物品。

6．禁止用手或导体接触电极丝或工件。也不准用湿手接触开关或其它电器部分。

7．加工时冷却液应保持畅通，以免电极丝烧断或燃烧。

8．工作过程中操作者发现有异味，应立即关断电源，并通知电气维修人员检查维修。

9．工作结束后，关闭电源开关，清扫周围卫生。