周期轧辊车床安全技术操作规程

1、开车前必须详细检查设备加润滑油，设备正常，安全设施齐全，准备工作就绪后才能上料。

2、上辊前一定要量好尺寸，确定孔型，做好标记，配套成对。配单辊时，辊环外径要力求相等。返修轧辊要严格按标准检查，以减少往返吊装发生事故的机会。

3、床子启动要低速运转正常后，逐步提高转速。严禁高速启动。

4、操作工要严守岗位，车床运转中要经常检查设备运转和润滑情况。启动前主刀台角度一定要调整好，后刀台吃刀时要经常检查，以免卡死，顶弯丝杆。

5、上下轧辊时，上下要密切配合，严格执行起重、挂吊作业安全规程。要有专人指挥。

6、使用砂轮机作业时，必须遵守“砂轮安全规程”。