自动磨刀机安全操作规程

一、开工前

1、检查设备的电源状况是否正常。

2、检查机台各部位，加注润滑油至各润滑点，加满冷却水。

二、开机工作

1、接通总电源，开启主机的气流阀门，然后开液压，磨头Ⅰ、Ⅱ冷却水电机；

2、装夹工件时，应先放上刀片，磨削开始，观察工件磨后的状况，调节各调节部位（速度、进给量）使磨削达到最佳效果。

3、遇到异常情况或夹歪刀片，应先按急停按钮，再使机台回复到开机状态，重新开机工作。

4、更换砂轮要先停机，检查砂轮状况，安装上砂轮紧固螺丝，开动时应让砂轮空转 2-3 分钟，再校正。

5、禁止工作时与闲人谈笑，擅自离开或做其他无关的事。

三、停机

1、关闭所有的开关，并清洗机台。

2、整理周围场地，排放物应及时清理。