切割机安全操作规程

三相电源通过交流接触器给三相变压器供电，变压器的次级整流后，得到适合于离子弧的直流电源。交流接触器由程序控制电路控制。

开通前面板上控制电源开关后，按动割柜开关，气阀首先导通，压缩空气通过空气过滤减压阀和气阀后，从割炬的喷咀流出，约 0.5s 后，交流接触器吸合，割炬的电极（负极）和工作（正极）之间就建立了适合于等离子弧切割的直流电源。同时高频引弧器开始工作，产生引弧所需的高频高压，引弧时间约 0.5-1s 左右。当等离子弧引弧成功，割炬喷咀中喷出高温高速的等离子弧束，将工件局 部迅速熔化，并同时用高速气流将熔化的金属吹走，而形成狭窄切口，完成切割 过程。

切割完毕，释放割炬开关，等离子弧熄灭，压缩空气延时一段时间后，自动停止。

1、无齿锯使用前，应认真检查各部件是否松动，锯片有无残缺裂纹；

2、无齿锯安全防护罩要牢固可靠；

3、使用无齿锯，必须使用漏电保护器；

4、无齿锯不用时，应及时切断电源；

5、锯件要放置平稳、夹持牢固，锯件不得超过规定范围，严禁用脚踩锯件；

6、无齿锯启动前，不得与锯件接触，锯切时用力要均匀，不可用力过猛，锯切过程中不得停止；

7、更换与管理无齿锯片，必须由专人负责，轴孔不适合，不的勉强安装；

8、更换切片时，检查中心孔是否规则，并用目测或木棒轻敲的方法检查切片是否有无裂痕，安装时法兰盘之间应放弹性垫，切片经过静平衡后，空转 10 分钟方可使用；

9、无齿锯片磨损严重及出现缺口时应立即更换；

10、切割工件时不准面对切片正面，禁止以杠杆推压工件，严禁使用掉边切片，或超速使用，端面磨料；备用切片不得与铁器混放在一起，储放切片的地方要干燥，防止切片侵湿受潮；

11、无齿锯应按要求定期进行检查，对于无法正常使用的应按程序及时报废；

12、无齿锯发生故障或损坏，须请专业人员或送专门维修部门进行维修。

13、使用无齿锯时，必须佩戴护目镜，前方不得有人和设备，严禁在有易燃易爆物品地点使用无齿锯。