锯床安全操作规程

1 、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，防止机器绞伤。长头发员工必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。

2 ．机器开动前做好一切准备工作，虎钳安装使锯料中心位于料锯行程中间。原料在虎钳上放成水平，与锯条成直角；若要锯斜角度料，则先把虎钳调整成所需角度，锯料尺寸不得大于该机床最大锯料尺寸。

3 ．锯条必须拉紧，锯前试车空转 3 — 5 分钟，以打出液压筒中和液压传动装置上各油沟中的空气，并检查锯床有无故障、润滑油路是否正常。

4 ．锯割管材或薄板型材，齿距不应小于材料的厚度。在锯割时应将手柄退到慢的位置，并减少进刀量。

5 ．锯床在运转中，不准中途变速，锯料要放正、卡紧、卡牢，按材质硬度和锯条质量决定进刀量。

6 ．必须专用液压油和润滑油液压传动及润滑装置中，冷却液必须清洁，并按周期替换或过滤。

7 ．在材料即将锯断时，要加强观察，注意安全操作。

8 ．工作完毕，切断电源，把各操纵手柄放回空位上，并做好打扫工作。

9 ．机床运转时如发现故障，应立即停机报修。