

轧尖机工安全操作规程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议  
阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/469/2021\\_2022\\_\\_E8\\_BD\\_A7\\_E5\\_B0\\_96\\_E6\\_9C\\_BA\\_E5\\_c67\\_469295.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/469/2021_2022__E8_BD_A7_E5_B0_96_E6_9C_BA_E5_c67_469295.htm) 轧尖机工安全操作规程

程 1. 工作前检查材料支架是否稳固，机床开关是否有效，齿轮防护罩是否牢固。 2. 开机前，要整理工作地和机床上的工具、杂物。 3. 调整轧辊间隙时，间隙压力不能太大，防止把料轧裂。轧尖时，要逐渐加压，不要一次轧成。 4. 要检查毛料的实际尺寸，几何形状和硬度是否符合规定。禁止加工未经退火的棒料，防止挤裂轧辊或崩出碎块伤人。 5. 操作工向下扔料时，要注意周围人的安全。剪开捆料铁丝时，要防止棒料滚动或铁丝弹出伤人，捆料铁丝要及时清理掉。 6. 送料轧尖时，必须握紧料棒，防止棒料滑动或翘起，加工直径在18毫米以上的料，要两人协同工作，注意协调配合好。 7. 轧过尖的料不能用手触摸尖端，防止烫伤。 8. 料架位置要适当，不得堵塞通道。 9. 排出的废料、边角余料必须放在指定位置。 10. 无关人员不准靠近正在轧尖的材料和设备。 11. 操作者注意力要集中，坚守岗位，不要左顾右盼。 100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)