

切管机工安全操作规程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议  
阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/471/2021\\_2022\\_\\_E5\\_88\\_87\\_E7\\_AE\\_A1\\_E6\\_9C\\_BA\\_E5\\_c67\\_471713.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/471/2021_2022__E5_88_87_E7_AE_A1_E6_9C_BA_E5_c67_471713.htm) 切管机工安全操作规程

1．主轴变速必须在停车后进行。变速时齿轮要完全啮合。发现机床不正常时，要立即停车检查。2．切割前要调整好刀具，夹紧工作物。夹紧部位的长度不得少于50毫米。停车挡板要固定，经过夹紧、松开、向前、向后等顺序试车后，方可进行工作。3．机床在转动时，人体的任何部位不得接触传动部件。操作时，要扎好袖口，严禁戴手套工作。人体头部应偏离切削方向。4．调换刀具、测量工件、润滑、清理管头时，必须停车进行。5．切割管头时，要防止管头飞出伤人。6．长料管放入料架和松开捆扎铅丝时，应采取防止管子滚动、冲击、压伤人的措施。7．使用砂轮切管机，应事先检查砂轮片有无缺损裂纹、受潮，电源线是否可靠。8．除尘装置应完好，方可切削。9．在工件进出料方向不应站人。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)