

车工安全操作规程

一、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。女工必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。高速切屑和产生崩碎切屑时，在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。

二、车床开动前，必须认真仔细检查机床各部件和防护装置是否完好，安全可靠，加油润滑机床，并作低速空载运行 2—3 分钟，检查机床运转是否正常。

三、装卸卡盘和大工件时，要检查周围有无障碍物，垫好木板，以保护床面，并要卡住、顶牢、架好，车偏重物时要按轻重搞好平衡，工件及工具的装夹要紧固，以防工件或工具从夹具中飞出，轧头钥匙、套筒扳手要拿下。

四、机床运转时，严禁戴手套操作；严禁用手触摸机床的旋转部分；严禁在车床运转中隔着车床传送物件。装卸工件，安装刀具，清洗上油以及打扫切屑，均应停车进行。清除铁屑应用刷子或钩子，禁止用手拉。

五、机床运转时，不准测量工件，不准用手去刹住转动的卡盘，用砂纸时，应放在锉刀上，严禁戴手套用砂纸操作，磨破的砂纸不准使用，不准使用无柄锉刀，不得用正反车电闸作刹车，应经中间刹车过程。

六、加工工件切削量和进刀量不宜过大，以免机床过载或梗住工件造成意外事故。

七、粗加工工件切削时，不能吃刀停车，如需停车应迅速将刀退出。切削较长工件须在适当位置放好中心架，防止工件甩弯伤人，伸入床头的棒料长度不超过床头立轴之外，并慢车加工，伸出时应注意防护。

八、高速切削时，没有防护罩不切，工件、工具的固定要紧固，切削铜料要有断屑装置，必须使用活顶尖，当铁屑飞溅严重时，应在机床周围安装挡板使之与操作区隔离。

九、机床运转时，操作者不能离开机床，发现机床运转不正常时，应立即停车，请机修工检查修理。当突然停止供电时，要立即关闭机床或其他启动装置，并将刀具退出工作部位。

十、工作时必须侧身站在操作位置，禁止身体正面对着转动的卡盘。

十一、每天工作结束时，应切断机床电源或总电源，将刀具和工件从工作部位退

出，清理安放好所使用的工、夹、量具，并清扫机床。

