编号：xxxxx

**钢筋切断机安全操作规程**

1、接送料工作台面应和切刀下部保持水平，工作台的长度可根据加工材料长度决定。

2、启动前，必须检查切刀应无裂纹，刀架螺栓紧固，防护罩牢靠。然后用手转动皮带检查齿轮啮合间隙，调整切刀间隙。

3、启动后，先空运转，检查各传动部分及轴承运转正常后，方可作业。

4、机械未达到正常运转时不得切料。切料时必须使用切刀的中下部位，紧握钢筋对准迅速送入。

5、不得剪切直径及强度超过机械铭牌规定的钢筋和烧红的钢筋。一次切断多根钢筋时， 面积应在规定范围内。

6、剪切低合金钢时，应换高硬度切刀，直径应符合铭牌规定。

7、切断短料时，手和切刀之间的距离应保特150mm以上，如手握端小于400mm时，应用套管或夹具将钢筋短头压住或夹牢。

8、运转中，严禁用手直接清除切刀附近的断头和杂物，钢筋摆动周围和切刀附近非操作人员不得停留。

9、发现机械运转不正常有异响或切刀歪斜等情况，应立即停机检修。

10、作业后，用钢刷清除切刀间的杂物，进行整机清洁保养。