编号：xxxxx

**钢筋弯曲机安全操作规程**

1、工作台和弯曲机台保持水平，并准备好各种芯轴及工具。

2、按加工钢筋的直径和弯曲半径的要求装好芯轴、成型轴、挡铁轴或可变挡架，芯轴直径应为钢筋直径2.5倍。

3、检查芯轴、挡块、转盘应无损坏和裂纹，防护罩紧固可靠，经空运转确认正常后，方可作业。

4、作业时，将钢筋需弯的一头插在转盘固定销的间隙内，另一端紧靠机身固定销，并用手压紧，检查机身固定销子确实安在钢筋的一侧，方可开动。

5、作业中，严禁更换芯轴、销子和变换角度以及调速等作业，亦不得加油或请扫。

6、弯曲钢筋时，严禁超过本机规定的钢筋直径、根数及机械转速。

7、弯曲高强度或低合金钢钢筋时，应按机械铭牌规定换算最大限制直径并调换相应的芯轴。

8、严禁在弯曲钢筋的作业半径内和机身不设固定销的一侧站人；弯曲好的半成品应堆放整齐，弯钩不得朝上。

9、转盘换向时，必须在停稳后进行。