

# 数控线切割机安全技术操作规程

- 1、要注意开机的顺序，先按运丝机构按钮，再按工作液泵按钮，使工作液顺利循环，并调好工作液的流量和冲油位置，最后按高频电源按钮进行切割工件。
- 2、每次新安装完钼丝后或钼丝过松，在加工前都要紧丝。
- 3、操作储丝筒后，应及时将手摇柄拔出，防止储丝筒转动时将手柄甩出伤人。
- 4、换下来的废旧钼丝不要放在机床上，而要放在规定的容器内，防止混入电路中和走丝机构中去造成电器短路、触电和断丝事故。
- 5、装拆工件时，一定要断开高频电源，以防止触电。在装拆工件过程中要注意不要用手、工具、夹具、工件等物件碰到钼丝防止碰断钼丝。
- 6、加工工件前，应确认工件位置已安装正确，防止碰撞丝架和因超行程撞坏丝杆、螺母等传动部件。
- 7、加工中，要改变电源参数一定要在钼丝换向时间内操作。
- 8、在停走丝电机时，一定要在丝筒有效行程内方可停走丝电机，以防止电机惯性移动拉断钼丝。
- 9、在正常停机情况下，一般把钼丝停在丝筒的一边，防止不小心碰断钼丝，造成全筒钼丝废掉。
- 10、机床送上高频电源后，不可用手或手持金属工具同时接触加工电源的两输出端（床身与工件），防止触电。
- 11、紧急情况下，关走丝机构电源，即达到机床总停的目的。
- 12、禁止用湿手、污手按开关或接触计算机操作键盘、鼠标等电器设备。