Baş kesme makinesi, genellikle ahşap ve ahşap ürünlerinin boylarının düz ya da açılı kesimlerinde kullanılan küçük tip bir daire testere makinesidir. Baş kesme makinesinde çalışılırken aşağıdaki hususlara dikkat edilir:

1. Çalışmaya başlamadan önce çevre emniyeti alınmalıdır.
2. Kişisel koruyucu donanımlar kullanılmalıdır.(yüz siperliği veya korucu gözlük, önlük, toz maskesi)
3. Daima işe uygun özellikte ve bilenmiş kesiciler kullanılmalıdır.
4. İş parçası tablaya ve sipere sağlam bir şekilde dayanmalıdır. Eller kesiciden ve kesim doğrultusundan emniyetli uzaklıkta tutulmalıdır.
5. Makine tam devrini almadan kesme işlemine geçilmemelidir.
6. Durmak üzere olan makinede kesme işlemi yapılmamalıdır.
7. Peşli ve kambur parça kesimlerinde, testerenin sıkışmaması için parça alttan desteklenmelidir.
8. Açılı kesimlerde, açı sabitleme piminin yerine tam oturması sağlanmalıdır.
9. İşlem bittiğinde, motor tamamen geriye alınmadan iş parçası oynatılmamalı veya yeni işlemlere hazırlanılmamalıdır.
10. İşlem bittiğinde şalter kapatılmalı ve kesici tamamen durmadan makine terk edilmemeli veya herhangi bir ayarlama yapılmamalıdır.
11. Testere koruyucu kapağı olmadan asla çalışılmamalıdır.
12. Uzun parçaların boyları kesilirken, parçaların alt kısmına destek elemanı konulmalıdır.

**Baş (Boy) Kesme Makinesinin Bakımı**

**1. İşleme başlamadan önceki bakım**

1. Makine tablasındaki talaşlar ve tozlar temizlenmeli; testere laması üzerindeki reçine vb. birikintiler mazotla silinmelidir.
2. Makine kolunun rahat hareket ettiği kontrol edilmelidir.

**2. Günlük bakım**

Günlük çalışma sonunda, makine üzerindeki toz ve talaşlar temizlenmelidir.

**3. Haftalık bakım**

1. Testere laması sökülüp temizlenmeli ve yerine kaldırılmalıdır.
2. Makinenin her tarafındaki toz ve talaşlar basınçlı hava ile temizlenmelidir.
3. Makinenin kolu tinerle temizlenmeli; yağ sürülmemelidir.
4. Makinenin metal yüzeyleri ince yağ ile hafifçe yağlanmalıdır.
5. Makinenin üzeri örtülmelidir.

**4. Yıllık genel bakım**

Yılda bir defa makinenin bütün elemanları kontrol edilerek gerekli sıkıştırma, onarma, değiştirme, ayarlama ve yağlama işlemleri yapılmalıdır.

**!**