

扩孔机锻工安全操作规程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/287/2021\\_2022\\_\\_E6\\_89\\_A9\\_E5\\_AD\\_94\\_E6\\_9C\\_BA\\_E9\\_c62\\_287419.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/287/2021_2022__E6_89_A9_E5_AD_94_E6_9C_BA_E9_c62_287419.htm) 扩孔机锻工安全操作规程

1. 工作前，检查上、下滑块、导轨、气缸及皮带轮运转情况，如发现松动、走偏等运转异常现象，应先进行修理。
2. 检查模具、推力滚、辗压轮等处的紧固件是否松动。如有松动，应立即紧固，方可使用。
3. 压缩空气的压力不能低于0.4兆帕。
4. 每班开机前，先将气包内存水放掉，保证气管畅通。
5. 设备启动后，应空转3分钟，听机件运转声音是否正常。如有异响，应及时修理或检查调整。
6. 毛坯温度过低，尺寸和几何形状不合标准的，不准压辗。
7. 工作中发生故障，要及时进行修理或调整。修理机床时要停电、停气、停水，调整机床时，只准开调整车，不准开工作车。
8. 修理、调整后，必须将所有的安全、防护、保险装置按原位置装好，否则不准开机。
9. 吊锻件时，必须挂牢挂好。锻件装箱不准超出箱体。倒锻件时，周围不准站人。热工件不准倒在通道上。并要遵守挂钩工安全操作规程。
10. 工作结束时，应切断电源，关闭压缩空气和冷却水的阀门，将操作手柄置于空档，使机床处于停止状态。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问

[www.100test.com](http://www.100test.com)