

中频加热机操作工安全操作规程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/470/2021_2022__E4_B8_AD_E9_A2_91_E5_8A_A0_E7_c67_470032.htm 中频加热机操作工安全操作规程

1. 工作前认真检查设备各系统部分状况，如压缩空气压力，中频冷却水压力，水质是否合格等。还应检查各电气操作开关，可调电气元件(如节拍时间，中频电压电位器等)，电磁线插头和其它各种插头位置是否正确和联接良好。

2. 机床开动和操作，应严格遵守操作顺序。操作者应坚守工作岗位，观察机床运行。如发现机床动作和声音有异常或有火花产生时，应及时通知各有关人员或停车，以免造成事故。

3. 工件加热时，应严防工件熔化在感应器中。工作中操作者应密切注意各有关仪表(如主电机电流表，中频电压表等)指示是否正常，如发现指示异常，应立即通知电工检查或停车。

4. 机床上配备的大容量电机，不得频繁起动。万吨机，辊锻机、校正机的主电机的启动不得超2次/小时。

5. 在出现故障，情况下(如机械手抓料不准、粘模等)，应立即将热锻件人工取走。不准用机械手调整挡抓取热锻件，以免因过热而烧坏电气元件。

6. 发生电气故障时，应详细向电工和机修工反映故障发生的经过，并协助修理人员排除故障。

7. 更换模具或在机床上工作时，应注意保护电气元件，如无触点开关、电磁阀等，以免造成损坏。

8. 工作完毕，必须断开机床电源，方可离工作场地。操作顺序应先停掉机床所有电机，然后再断开总电源开关。

9. 中频加热机床加热前上料时，应认真检查坯料是否合乎工艺要求。不得把其它型号坯料混入或将过长，过弯等不合乎要求的坯料送进加

热机床。 10 . 机床开动后注意检查油压，水压是否正常，并巡视各部运转情况。如发现卡料，停车不准，信号失灵等现象应立即通知有关人员检修。工作中如出现突然停电，停水，操作者应迅速采取措施，将感应器中的热料推出，抢救感应器。 11 . 应经常保持操纵台(盘)控制柜表面的清洁。 12 . 加热机床停止加热后，须继续冷却30分钟方可通知泵房停水。操作者使用压缩空气清理感应器内的氧化铁皮时，应先放掉压缩气管内的水，对面不许站人。 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