

万吨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_87_E5_90_A8_E6_9C_BA_E6_c67_470036.htm 滚轧机工安全操作规程

程 1. 工作前检查送料机轮的链条，有无过松或过紧的现象，各部螺钉是否松动，防护罩是否完好。 2. 工作中要经常注意磁力分离器运转状况，发生故障及时排除。 3. 打光轧辊时，要用专用油石，要细心修整，防止打滑伤手。 4. 弯料不许加工。 5. 机器开动后，手不准触摸机器的转动部位或加工部位。防护罩必须盖好。 万吨机操作工安全操作规程

1. 装卸模具时，一定要将装模台的销子插上。 2. 压机平衡缸空气压力未到规定值时，控制电路不得接通，以免影响平衡缸缓冲气。 3. 在开始锻造以前，首先要进行空运转，至少五次。开动主机的同时要将模具喷雾润滑泵开动。工作完毕后，应将润滑泵关掉。 4. 为了避免喷雾梁堵塞，工作前及工作后应将喷嘴吹空。 5. 装卸模具时要注意使轧坯校直斜板的活塞杆处在退回位置。 6. 在进行滑块调节时，要注意风动电机运行是否正常，如有异常现象应停止使用，并立即报告有关人员检修。由于设备发生故障及坯料温度过低，不得锻打。 7. 在开动滑块调节装置的小车以前，应检查周围及小车上有无铁片、木块、工具等物放在上面，如有必须清理干净。 8. 下顶料器调节完毕后，应将调整螺栓的螺母锁紧。 9. 当发现离合器，制动器因摩擦过热，有松香味出现时，应停止使用，进行检查。 10. 注意传动轴轴瓦温度是否正常。压机吨位指示器是否有超负荷现象。 11. 设备上各种阀门不得随意开闭。 12. 熟悉解除闷车装置的使用，当发

现闷车时，立即按规定处理，将闷车解除。 13．烤模时用石棉板将机械手隔热。模具温度要保持200～250℃，因故中断生产，模具温度下降时，要重新预热。 14．更换锻打零件时，应更换夹钳及钳口张开度限制块。 15．开车前应加油润滑模具，导柱。 16．经常注意皮带的松紧程度，出现问题立即排除。 17．换模前，将平衡缸空气放掉。 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