

安全师考试《安全生产技术》随堂笔记56安全工程师考试

PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/537/2021_2022__E5_AE_89_

[E5_85_A8_E5_B8_88_E8_c62_537767.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/537/2021_2022__E5_AE_89_E5_85_A8_E5_B8_88_E8_c62_537767.htm) 3. 冲压作业的安全技术措施 冲压作业的安全技术措施范围很广，它包括改进冲压作业方式，改革冲模结构，实现机械化自动化，设置模具和设备的防护装置等。实践证明，采用复合模、多工位连续模代替单工序的危险模，或者在模具上设置机械进出料机构，实现机械化自动化等，都能达到提高产品质量和生产效率，减轻劳动强度，方便操作，保证安全的目的。这是冲压技术的发展方向，也是实现冲压安全保护的根本途径。在冲压设备和模具上设置安全防护装置或采用劳动强度小、使用方便灵活的手工工具，这也是当前条件下实现冲压作业大面积安全保护的有效措施。由于冲压作业程序多，有送料、定料、出料、清理废料、润滑、调整模具等操作，所以冲压作业的防护范围也很广，要实现不同程序上的防护是比较困难的。

4. 防止冲压伤害的防护技术与应用

1) 使用安全工具 使用安全工具操作，将单件毛坯放入凹模内或将冲制后的零件、废料取出，实现模外作业，避免用手直接伸入上、下模口之间装拆制件，保证人体安全。目前，使用的安全工具一般根据本企业的作业特点自行设计制造。按其不同特点大致归纳为以下5类：弹性夹钳；专用夹钳（卡钳）；磁性吸盘；真空吸盘；气动夹盘。

2) 模具防护措施 模具防护措施包括在模具周围设置防护板（罩）；通过改进模具减少其危险面积，扩大安全空间；设置机械进出料装置，以此代替手工进出料方式，将操作者的双手隔离在冲模危险区之外，实行作业保

护（1）模具防护罩（板）。设置模具防护罩（板）是实行安全区操作的一种措施。模具防护罩（板）的形式较多，简介如下：

固定在下模的防护板。坯料从正面防护板下方的条缝中送入，防止送料不当时将手伸入模内。

固定在凹模上的防护栅栏。它由开缝的金属板制成，可从正面和侧面将危险区封闭起来；在两侧或前侧开有供进退料用的间隙。使用栅栏时，其横缝必须竖直开设，以增加操作者的可见度和减轻视力疲劳。

折叠式凸模防护罩。在滑块处于上死点时，环形叠片与下模之间仅留出可供坯料进出的间隙；滑块下行时，防护罩轻压在坯料上面，并使环片依次折叠起来。

锥形弹簧构成的模具防护罩。在自由状态下弹簧相邻两圈的间隙不大于8mm，这样既封闭了危险区，又避免了弹簧压伤手指的危险。

（百考试题注册安全工程师）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