

平锻机的安全操作安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/542/2021_2022__E5_B9_B3_E9_94_BB_E6_9C_BA_E7_c62_542227.htm (1)所用棒料尺寸要合格，工具要齐备。(2)工作前检查离合器、制动器、挡料机构等是否正常，检查凹模是否固定牢固，操纵系统及防护装置是否可靠，各润滑点是否加好油。(3)检查压缩空气的压力是否达到 $3.92266 \times 10^5 \text{Pa}$ (4kR / cm^2)，管路有无漏气现象，发现问题及时检修。(4)工作时严格按工艺顺序操作，电机启动约半分钟后，才能踏操作气门，严禁在电机启动后，立即踏操作气门。不得锻打使设备超过额定吨位的坯料，不准锻打加热不良或过长的棒料；棒料锻造前应清除氧化皮。坯料未在模膛内放正时，不允许踩脚踏板。在锻造过程中，必须使凹模、冲头得到充分冷却，冷却水流应均匀，停止工作时，要把水门关闭，让模具在空气中自然冷却。(5)在设备停止工作，切断电源，关闭压缩空气的情况下，方可进行设备检修、更换零部件及调整工作。(6)工作完毕后，必须将操纵踏板放到安全位置上，切断电源，关闭压缩空气阀门，整理工作场地，做好交接班。（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