

钢筋加工机械的安全注意事项（二）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_ti2020/548/2021_2022__E9_92_A2_E7_AD_8B_E5_8A_A0_E5_c62_548550.htm

使用冷镦机时应遵守下列规定：1 应根据钢筋直径，配换相应夹具。2 应检查并确认模具、中心冲头无裂纹，并应校正上下模具与中心冲头的同心度，紧固各部螺栓，作好安全防护。3 启动后应空运转，调整上下模具紧度，对准冲头模进行镦头校对，确认正常后，方可作业。4 机械未达到正常转速时，不得镦头。当镦头出的头不匀时，应及时调整冲头与夹具的间隙，冲头导向块应保持足够的润滑。使用钢筋冷拔机时应遵守下列规定：1 应检查并确认机械各连接牢固，冷拔机与轴承架要保持水平，使主轴与滚筒轴转动灵活。模具无裂纹，轧头和模的规格配套。然后启动主机空转，确认正常后，方可作业。2 作业前，工作台上的杂物要清除干净，机械附近地面和通道不应有障碍物，并应检查轴承油量和在滚筒轴孔内加注润滑油。3 传动皮带轮和齿轮必须装置防护罩，伞形齿轮前端要装防护网，机械工作台的后端要装防护网，机械工作台的后端要装挡板。4 操作人员袖口裤管要扎紧，女工要戴帽子。当挂上传动链带时不得带手套(握钢筋时应戴厚手套)。5 作业时，合上离合器后，操作人员应后退离机0.5m以外，手和轧辊应保持0.3~0.5m距离，并站在滚筒右侧，禁止用手直接接触钢筋和滚筒。6 冷拔钢筋时，每道工序的冷拔直径应按机械出厂说明书规定进行，不得超量缩减模具孔径，无资料时，可按每次缩减孔径0.5~1.0mm。7 轧头时，应先使钢筋的一端穿过模具长度达100~150mm，再用夹具夹牢。8 冷拔

模架中应随时加足润滑剂，润滑剂应采用石灰和肥皂水调和晒干后的粉末。钢筋通过冷拔模前应，抹少量润滑脂。9 当钢筋的末端通过冷拔模后，应立即脱开离合器，同时用手闸挡住钢筋末端，防止弹开伤人。10 拔丝过程中要经常注意放线架、压辘架、滚筒三者间运转情况，当出现断丝或钢筋打结乱盘时，应立即停机；在处理完毕后，方能开机。使用钢筋冷挤压连接机时应遵守下列规定：1 设备使用前后的拆装过程中，超高压油管两端的接头及压接钳、换向阀的进出油接头，应保持清洁，并应及时用专用防尘帽封好。超高压油管的弯曲半径不得小于250mm，扣压接头处不得扭转，且不得有死弯。2 挤压机的使用，应遵守其出厂说明书的规定；高压胶管不得荷重拖拉、弯折和受到尖利物体刻划。3 检查挤压设备情况，应进行试压，符合要求后方可作业。4 作业后，应收拾好成品、套筒和压模，清理场地，切断电源，锁好开关箱，最后将挤压机和挤压钳放到规定地点。百考试题注册安全工程师站点 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