

自由锻锤安全操作要点 PDF转换可能丢失图片或格式，建议
阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/94/2021_2022__E8_87_AA_E7_94_B1_E9_94_BB_E9_c62_94855.htm (1)锻锤起动前应仔细检查各紧固连接部分的螺栓、螺母、销子等有无松动或断裂，砧块、锤头、锤杆、斜楔等结合情况及是否有裂纹，发现问题，及时解决，并检查润滑给油情况。(2)空气锤的操纵手柄应放在空行位置，并将定位销插入，然后才能开动，并要空运转3~5分钟。蒸汽—空气自由锻锤在开动前应排除汽缸内冷凝水，工作前还要把排气阀全打开，再稍微打开进气阀，让蒸汽通过气管系统使气阀预热后再把进气阀缓慢地打开，并使活塞上下空走几次。(3)冬季要对锤杆、锤头与砧块进行预热，预热温度为100~150℃。(4)锻锤开动后，要集中精力，按照掌钳工的指令，按规定的要求操作，并随时注意观察。如发现不规则噪声或缸盖漏气等不正常现象，应立即停机进行检修。(5)操作中避免偏心锻造、空击或重击温度较低、较薄的坯料，随时清除下砧上的氧化皮，以免溅出伤人或损坏砧面。(6)使用脚踏操纵机构，在测量工件尺寸或更换工具时，操作者应将脚离开脚踏板，以防误踏。(7)工作完毕，应平稳放下锤头，关闭进、排气阀，空气锤拉开电闸，做好交接班工作。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