剪板机操作规程

1.0 目的

确保剪板机的正确操作、维护保养、安全生产、提高效生产效率

2.0 适用范围

适用于所有剪板机操作人员

3.0 安全操作规范

3.1 操作者必须熟悉设备的一般结构及性能，严禁超性能使用设备。

3.2 操作者必须掌握好所使用设备的“三好”“四会”和按设备维护保养“四项　　要求”使用和维护设备。

3.3 开动前按设备润滑规定加油脂，检查油杯油量，油质情况，盖好油杯孔盖子。

3.4 工作前，应先将上下刀片进行对刀，其刀片间隙应根据剪切钢板厚度确定，一般为被剪板料的厚度 5～7％之间，每次间隙调整都应用手转动飞轮，使上下刀片往复运动一次，并用塞尺检查间隙是否合适。

3.5 根据剪切工件要求，松开定位挡料架螺栓，调整后定位挡料板尺寸位置，并加以坚固。工作前应先试空运转 2～3 次，确认润滑良好，运转无异常后才能进行工作。

3.6 禁止用敲击的方法来松紧挡料装置或调正刀片间隙。在调整导轨间隙、刀刃间隙时，应停车后方可进行。禁止在工作运转过程中，手进剪切区或用手接料和捡料。

3.7 刀片刃口必须保持锋利，如发现损坏及磨损或滞钝现象应及时磨

利或更换。

3.8 剪切不同厚度及不同材料的板料时，压板弹簧的压力及刀片间隙应调整适当，防止弹簧崩断或损伤刃口。

3.9 禁止剪切棒料，工作台上不得放置其它物品，以免进入刃口损坏刀片。

3.10 禁止操作者离开或托人代管开动着的设备。

3.11 要经常注意夹紧机构及离合器、制动器有无异常失灵现象；剪切时应精力集中，若发现设备有异常现象，应立即停止剪切，切断电源，通知有关人员检修 。

3.12 工作完毕下班前，应切断电源，擦净设备，做好点检记录。

4.0 安全操作规程

4.1 禁止下料超长、超厚，不许剪切淬过火的高速钢、工具钢及铸铁等。

4.2 开机前应将离合器脱开，电动机不准带负荷起动。

4.3 开机前先空车试剪切，空车试正常后，才可加工。

4.4 禁止剪切有爆炸性物品、棒料、过薄工件及非金属。

4.5 注意拉杆是否失灵，紧固螺钉是否牢固，送料时手指不能进 入刀口。严禁二人在同机同时剪两件，剪床后不准站人。