冲床安全操作规程

一、工作前必须按规定穿戴好防护用品。

二、工作前必须检查机床的良好状态，紧固螺钉是否有松动，模具有无裂纹， 操作机构、自动停止装置、离合器、制动器、启动器、启动按钮等是否灵活可靠， 滑动及转动部位必须加注润滑油。

三、暴露于机床之外的转动部件，必须安装有防护罩，严禁在无防护罩的情 况下开车或试车。

四、装卸模具时必须停车断电，将滑块开到下死点，模具的闭合高度必须正 确，校正和行程调节必须点动慢进，滑块螺母必须紧固，尽量避免偏心载荷，模 具必须紧固牢靠，并通过试压检查。

五、工作时思想要高度集中，不准与他人谈话，严禁将头、手伸入危险区域 内，小零件一定要专用工具进行操作，模具卡住坏料时，只准用工具去解脱。

六、工作中发现机床运转异常，或有异常的响声时（如连击声、爆破声〉应 停止送料，检查原因，如果转动部件松动，操纵装置失灵，模具松动或有缺陷， 应立即停止进行修理。

七、每冲一个工件时，手或脚必须离开踏板，以防止误操作。

八、两人心上操作或试车，应定人开车，统一指挥，步调一致，注意安全。

九、下班后，应关闭电源，整理设备，检查模具是否完好，以备下次开工。