压铸机工安全操作规程

1.生产准备

1.1 压铸工进入生产岗位，必须穿戴好劳动保护用品(衣、裤、鞋、帽、眼镜等)。

1.2 检查水、电、气、风是否符合生产规范。检查设备各润滑点面，并按规定注入润滑油脂。

1.3 做好其他生产前准备：〈工装、工艺、二类工具等〉，当一切生产准备工作确认齐备、安全可靠后，方可启动设备。

2.空载启动

2.1 打开启动开关，等电机和油泵运行 1～3 分钟后，再进行各种机能空载试车。

2.2 手动操作无负荷试机，检查电控柜，各程序指示信号是否按程序进行。冷室机空压射时，必须垫入棉纱。热室机空压射时必须卸下冲头。

2.3 打开手动开关，无负荷试机〔开合模、抽芯、顶出、喷涂等〕。

3 一生产操作

3.1 按工艺调整好各种参数。压射力，开合模时间、凝固时间，喷涂时间(次 数)、顶出次数、循环时间、电子称等。并相应调整好各温度参数〔喷嘴、鹅颈、 炉料〕。

3.2 预热模具及舀料勺，预热冷室压铸机压射缸。禁止将冷料锭及带水回炉料投入坩祸。

3.3 捧除分型面、喷嘴等伤害他人安全的因素后手动操作，单件试生产；并自检产品。

3.4 确认产品符合图纸，设备符合工艺规程，可进行单循环生产。生产时应 关好安全防护门。分型面处严禁站人。

3.5 全自动生产。经“三检”认可产品合格后方可全自动大批生

产。

3.6 生产中发现故障，应立即停机检查，予以排除，并填写故障单，故障排 除后方可开机生产。如生产中发生故障，应严格执行“三不放过’原则，并填写 生产记录及事故报告单。

4 生产结束

4.1 停机。检查水、电、气、风，要保证水畅通冷却设备，当设备温度 < 50 方可停水。

4.2 清理设备卫生，加注各润滑点面油脂注意防腐、防锈。