油压机安全技术操作规程

l.检查油泵、控制阀、压力表是甭正常，油温是否在允许的范围内；

2.检查模具有无裂纹，紧固螺钉有无松动；

3.打开电源开关，启动冷却循环电机；

4.启动主油泵电机；

5.检查各油箱液位计油的高低，各油路、液压管件是否有漏油的现象，各连接件是否松动；

6.检查压力表压力指针偏转情况，如发现来回摆动或不动，应停车检查设备额定压力，使用时不得超限：

7.检查并清理工作台面上或模具上其他杂物；

8.将工作方式转换开关调节 0 位置，进行手动操作，检查活动横梁上下限位开关是否安全可靠，液压系统是否有异常响声，光电眼、操作按钮、急停开关、安全防护装置是否灵活可靠；

9.待一切正常后，按所需要的工作方式选择工作转换开关。

10.油压机双人操作时，应设主副操作，采用双人双动按钮操作方式，操作要遵守《双人操作设备管理规定》，《双人操作设备管理规定》应附在机台，便于索取查阅；

11.工作中注意力要集中，禁止边操作、边闲谈或抽烟；送料、接料时严禁将手或身体其他部分伸进危险区内；

12.发现设备运转异常声响，应停机查明原因，模具裂损应立即停车修理；

13.操作中要站稳或坐好，与他人联系工作应先停机，再接待，无关人员不许靠近油压机或操作者；

14.生产中坯料及工件堆放要稳妥、整齐、不超高、工作台上禁止堆放坯料或其他物件，废料及时清理；

15.调整模具、检查和清理设备、测量 T 件都应在停机下进行；

16.离开机器要关机，并停止油泵电机；

17.发现模具表面有异物需进行清理清洁时，操作人员按下急停开关，用专用工具进行清理。

L8.安装模具前，首先要将工作台板上平面和滑块下平面清理干净，以保证支承面接触良好，安装模具时，尽可能使模具受力中心与工作台中心一致；

19.安装模具和维修模具以及设备时必须使用安全柱，确保工作人员的安全。

20. 经常检查各油路及密封处是否有漏油现象，对渗漏点及时治漏，检查各动作是否正常；

21.正常工作时，随时查看压力表值的变化和油箱油温情况，注意液压系统、电机是否有异常声响，发现异常响声要及时找出原因加以排除，尽量消除和降低设备噪声，不允许设备在异常状态下运转；

22.每天开机前必须给油压机导柱和四立柱加油一次；

23.清理油箱，更换润滑油，每年一次；

24.定期清洁各液压站过滤网，保持过滤网清洁干净；

25.每班后必须清洁各液压站及机身，擦拭机台保持其底色；并做好周围场地的清洁工作；

26.维护保养工作中产生的含油类污染物(包括粘有油污的碎布、手套)应妥　善处理。