油压机安全操作规程

一、开机：

1.检查油泵、控制阀、压力表是否正常，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。

二、工作中：

1.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；

2.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；

3.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；

4.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；

5.调整模具、检查和清理设备、测量 T 件都应在停机下进行；

6.离开机器要关机，并停止油泵电机；

7.发现模具表面有异物需进行清理清洁时，由主操作人员按下急停开关，告

知副操作人员，用专用工具进行清理。

三、停机：

1.工作完毕，将模具落靠；

2.关闭各电机油泵；

3.停止主电源开关；

4.关闭冷却循环电机；

5.清理现场，清洁保养。