热胶封工安全操作规程

1.检查油泵、压床、仪表运转是否正常，如发现异常应立刻停车检查，排除故障。

2.使用压床时，严禁将身体任何部位伸入机内。

3.空模预热时，不允许加压。

4.模具工作时，需要的压力，应符合工艺，不得任意增加或降低。

5.工作前应检查热电偶及手柄位置是否放在指定位置，还要检查线路、定温计、油标的位置是否正常，然后再打开电源开关。

6.装零件芯子或芯轴时，应关闭合模电机开关。

7.热电偶、毫伏表应定期校验。