

冲压机床操作维护规程

(1) 操作者必须熟悉本机的性能和结构，了解机床的应用范围及本工种专业技术规程，掌握安全生产守则。

(2) 工作前应检查机床的润滑系统、机械系统、安全防护装置是否齐全、完好，各连接螺栓及零件是否紧固。离合器、制动器是否完整、操纵灵活。脚踏板、拉杆、模具压板螺丝以及各转动装置有无松动。并按润滑规定加油润滑，保证油料充足、润滑良好。

(3) 安装冲模时须注意下列事项：

①上下冲模必须平行，上冲头与下模面必须垂直，冲模压板要垫子，冲槽模的下模水平面要与托盘在同一平面，压板螺丝要按对称方向拧紧；

②上下冲模的接触点必须擦拭干净；

③冲模导轴套不准露出导轴杆，应连在一起；

④冲模冲力中心须与冲床压力中心重合，最大冲力不得超过本机床的额定压力；

⑤100吨以下冲床的模具装好后，用手扳动校对上下模具，对位正确后可用纸片试冲；试冲时不准用眼在刃口附近观看；

⑥不准用手在冲模托板下拿取物件，以防压伤手。

(4) 冲床连杆对好冲程后，要把松开的螺钉上紧。

(5) 调整冲床上下碰头高低位置必须在停机后进行；碰头位置对好后要把固定螺丝上紧，碰头不得高过界线，以免冲头与机床撞击。

(6) 先开空车运转，确认各部正常无误后方可正式工作。

(7) 操作时，头、手等部不得伸入冲模空间或扶把压块螺丝、导轴根边。严禁用手直接拿取冲件，必须使用铁叉、镊子等工具。冲模的毛刺余料等物，应用刷子清除，但必须在停车后进行。

(8) 除冲槽和落料工序允许连续冲压外，其它冲件和工序均不得进行连冲。脚不准经常放在脚踏板上，每冲一次踏一次后，立即离开脚踏板。

(9) 如为有拉伸气垫的冲压机床，则在开机前必须先检查操纵机构，按照规定要求，分别调节好离合器、制动器、平衡缸、拉伸气垫的进气压力，并检查离合器与制动器的动作是否协调。检查无误后，将各操作开关扳到合适位置，接通电源，启动油泵，对机床各滑动面进行润滑，启动电机待飞轮运转平稳后，才能接通离合器开始工作。

(10) 两人以上操作时，必须分工明确，由一人统一指挥，集中精力并密切配合。

(11) 机床运转时，严禁进行清洗、加油或到顶部观察运转情况及修理。如发生故障或异常时，应立即停车，关闭电门及气门，待飞轮完全停止后方可进行检修。

(12) 工作完毕或下班时，应将滑块停在下死点处，切断电源、气源，清扫机床及工作场地，保持清洁。