

抛丸室和清理滚筒操作维护规程

(1) 操作者应熟悉设备的机械部件、电气元件、润滑装置、动作程序，以及操作时应注意的安全要求。

(2) 操作者进行工作前要穿好劳动保护用品，特别注意戴上防护眼镜，方能进行工作。

(3) 检查筛网是否完好，各部机构、紧固件是否牢靠，各种护板是否过度磨损，各部有无漏砂现象，喷丸室内外挂件是否挂正、牢靠，室内无人后，方准关闭大门。若有缺陷应立即消除。

(4) 按照润滑规定加油，检查油质、油量，保持润滑良好。

(5) 先起动通风机，依次起动提升机、悬挂输送链，检查运行情况，确认正常后再逐个起动抛丸机。应特别注意的是：待先起动的抛丸机运转稳定后，方可起动另一抛丸机。抛丸机未开动前，不得打开供铁丸的控制阀门。

(6) 悬挂输送链必须挂满铸件，不允许跑空车，每个挂钩吊件要适量，以免压坏吊钩，并注意挂牢和不妨碍吊钩的自由悬转。喷丸室应对称挂件，缸体必须挂两个。

(7) 工作中必须经常检查供铁丸系统，防止堵塞。散落在设备周围的铁丸必须经常清理，过筛清除脏物后再加入抛丸室中回用。

(8) 发现抛丸室有局部被铁丸穿透；抛丸运输导流被堵塞；抛丸室转动不平稳；没有通风装置或通风装置损坏；防护罩损坏失去保护作用及其它故障时，应立即停车，切断电源，通知维修工人检修。

(9) 不准依靠安全限位装置作停车限位用，加料机提升时要避免提升量过大，致使料斗顶坏大门及轴承座，而下降时造成钢丝绳跳槽。

(10) 装入清理滚筒的铸件大小要适当，并应装满，不得半负荷及空负荷喷丸，以防损坏铸件。

(11) 装铸件时应将滚筒口转至上面位置，筒盖必须放置平稳、封闭严密，加盖后应锁紧拉杆螺栓。

(12) 起动滚筒前，要认真检查设备完整情况，无误后方可进行工作。运行中若发生异常，应立即停车检修，待恢复正常后方可再行开动。

(13) 抛丸室工作结束时，应先停抛丸机，再停悬挂链，待提升机内铁丸提完后方可停提升机，最后停通风机。

(14) 下班时，要关闭总气阀，切断总电源，清扫设备及积砂，清除分离器下部筛网上的杂物，清理场地。如系轮班工作，要做好交接班工作及记录。