冲压机安全操作规程

1. 操作人员必须熟悉操作规程，了解冲床结构、性能及使用方法。
2. 操作人员必须佩戴相应的劳动保护用品。
3. 开机前检查电路、油路、台面、接地、操作按钮、脚踏、润滑保养、设备周围无异物、确认无安全隐患后，方可开机。
4. 开机后，空车运转2-3分钟，冲臂滑块上下运行2-3次，检查电机有无异响，飞轮转动是否平稳，无问题后，方可开始冲切工作。
5. 按照所需加工配件，选择合适模具、冲床，将模具紧固在冲床上，调整模具行程时，应将滑块调至上至点，逐步向下调整，直至合适位置。
6. 安装模具时，调整上下行程点，应采用手动方式（用手转动飞轮）或机器的点动功能，严禁直接启动电机调整。
7. 拆装模具时，必须关闭电源，，等飞轮完全停止转动，方可进行，严禁在不切断电源情况下，拆装模具。
8. 板料厚度不得超过冲床额定性能，不得冲切淬过火的材料，不得冲切钢筋、钢管等易损坏机器或模具的材料。
9. 严禁多层冲切，应及时清理冲切落料，并检查模具的落料状态，以防模具堵塞，若加工件的毛刺超标或过大，应及时修理模具。
10. 要随时根据板料的厚度、材质调整模具行程，严禁超负荷冲切。
11. 工作中，身体的任何部位不得进入机器的工作范围，若要进入，则必须关闭机器，待机器完全停止后，方可进入。
12. 若多人同时操作，则必须指定一人控制开关操作，其他人员必须集中精力，密切配合，确保安全。
13. 冲切较小物料时，应用镊子或其他夹具夹料送料，不得用手送料。
14. 工作中，机器若有异常，应立即停止工作，关闭电源，待故障排除后，方可启动工作。
15. 应经常检查模具、滑块锁紧状况，如有松动，应立即停机锁紧。
16. 按保养要求，做好设备日常润滑，保养。
17. 工作完毕后，应切断电源，清理设备及设备周围环境

 安徽皖辉电气设备有限公司