转塔式数控母线加工机安全操作规程

**1、总则**

为进一步规范安全操作规程的管理，减少由于工作疏忽造成的人身伤害，使操作规程真正起到保护职工的作用，特制定本规程。

**2、剪切加工安全操作规程**

2.1 加工前给各运动部位涂润滑油，上下午各一次。

2.2 利用上下刀片的观察孔，观察实际剪切位置。

2.3 放置母线排在工作台面上，利用标尺滑块挡料，确定剪切尺寸，然后用压料手轮将母线排压好，为防止材料翘起，损坏模具。

2.4 母线排剪切端口质量不好时,请检查上下刀片的模具间隙(0.25~0.35mm 范围)及模具是否出现磨损。

2.5 打开设备电源开关，踏一下脚踏开关该单元油泵启动。

2.6 踩下脚踏开关，上剪刀将前进，在前进过程中松开脚踏开关，上剪刀停止运行。再次踏下脚踏开关，上剪刀将继续前进，当触碰到限位开关时，上剪刀将自动返回上止点。过程中需要上剪刀返回时，按下相应的手动后退按钮时，上剪刀将退回，松开后退按钮，上剪刀将停止后退。

2.7 更换模具一定要关闭设备总电源。

**3、冲孔加工安全操作规程**

3.1 加工前给各运动部位涂润滑油，上下午各一次。

3.2 在加工冲孔中，应确保加工材料保持水平。

3.3 进行冲孔加工时必须选用配套的模具，切忌不要将不同内径的上下模混用，在加工长圆孔时一定要使上下模方向一致，否则将损坏模具。

3.4 打开设备电源开关，踏一下脚踏开关该单元油泵启动。

3.5 踩下脚踏开关，冲孔将前进，在前进过程中松开脚踏开关，冲头停止运行，再次踩下脚踏开关冲头将继续前进，当触碰到限位开关时，冲头将自动返回上止点。过程中需要冲头返回时，按下相应的手动后退按钮，冲头将退回，松开后退按钮，冲头则停止后退。

3.6 更换模具一定要关闭设备总电源，以免误操作造成人身伤害；模具更换一定要保持清洁；在冲孔作业过程中需经常检查，上下模固定螺栓，以防松动，造成偏冲，损坏模具。

**4、折弯加工安全操作规程**

4.1 折弯时应根据材料的厚度和宽度选用合适模具。平弯模具采用双头R4 和R8 折弯模，可满足排厚15mm 以下，排宽160mm 以下的母排加工。将R4、R8 折弯模固定在折弯模座上，折弯凹模根据排厚不同安置到凸模R4 和R8 上。

4.2 打开电源开关，输入电脑数据，踏一下脚踏开关，折弯单元油泵启动，

4.3 踩下折弯单元脚踏开关，动模将前进，在前进过程中松开脚踏开关，动模停止前进，再次踩下脚踏开关，动模将继续前进，过程中需要动模后退，按后退按钮，动模将退回到所需位置，松开后退按钮，动模则停止后退。

**5、设备保养与维护**

5.1 运动部位要保持清洁，每日数次给油以保证各单元正常工作，每日开机前要检查油位各管路，电气是否异常，如有异常及时排除后进行工作。

5.2 机器长期未用(超过两周)，再次启动时，要对各运动部位进行清洁整理，并进行润滑，机器启动后需空运转5~10 分钟，运行声音无异常再进行工作。

5.3 定期查看(每工作日)油箱中的液位计，油液不足时要及时补充，液压油一定要使用规定型号(夏季使用N46#，冬季使用N32#抗磨液压油)。

5.4 机器经长期使用，达不到使用压力时，请调整溢流阀，调整时，松开锁紧螺母，顺时针旋转手轮为增压，反之为降压。按后退按钮到上止点位置，连续按压，看压力表指针在25MPa 左右（冲孔、剪切压力约28MPa，折弯压力约25MPa），试验能否达到工作。能正常工作时，旋紧锁紧螺母。

 安徽皖辉电气设备有限公司