

否有异常声响，发现异常响声要及时找出原因加以排除，尽量消除和降低设备噪声，不允许设备在异常状态下运转；

3. 每天开机前必须给油压机导柱和四立柱加油一次；

4. 清理油箱，更换润滑油，每年一次；

5. 定期清洁液压站过滤网，保持过滤网清洁干净；

6. 维护保养工作中产生的含油类污染物(包括粘有油污的碎布、手套)应妥善处理。

成都正西液压设备制造有限公司

一、液压机的技术操作规程：

1、工作前

1)、操作者必须熟悉设备结构、性能、工作原理并检查。

2)、操作者必须经过培训，掌握操作技术后方可进行设备操作。

3)、开机前应先清理模具上的各种杂物，擦净液压机杆上任何污物。

4)、检查油箱里油量是否充足，油箱内注油不得低于油标三分之二，也不得过高。

5)、检查各种阀、泵、仪表是否正常。

6)、开动机器前，检查各操作手柄是否置于非工作位置，确定各部一切正常，再启动

电机。

7)、开机时设备声音是否正常，液压单元及管道、接头、活塞是否有泄露现象。

8)、检查压力表压力指针偏转情况，如发现来回摆动或不动，应停车检查设备额定压力，使用时不得超限。

9)、待一切正常后，按所需要的工作方式选择工作转换开关。

2、工作中

1)、凭“设备操作证”上岗操作。

2)、禁止超负荷使用设备。

3)、开动机器前，检查各操作手柄是否置于非工作位置，确定各部一切正常，再启动

11、液压机工作完毕，应切断电源、将压机各杆擦试干净，加好润滑油，将模具、工件清理干净，摆放整齐。

12、开机前应先检查是否牢靠，各运转部位、滑动面有无障碍物，限位装置及安全保护装置是否可靠。

13、严禁油缸超行程使用，禁止在加压或卸压时出现晃动时加工

三、日常保养：

1. 经常检查各油路及密封处是否有漏油现象，对渗漏点及时治漏，检查各动作是否正常；

2. 正常工作时，随时查看压力表值的变化和油箱油温情况，注意液压系统、电机是

6、机器在工作过程中，不得对机器进行整修及调整磨具。

7、当机器发生漏油或者其他故障异常（如动作不可靠、噪音大、震动大等）时应停车分析原因，设法排除，不得带病开机投入生产。

8、安装模具时必须在断电情况下进行，禁止碰撞启动按钮、手柄和用脚踏在脚踏开关上。

9、机体压板上下滑动时，严禁将手和头部伸进压板、模具工作部位。

10、液压机压机周边不得抽烟、焊割、动火，不得存放易燃、易爆物品。做好防火措施。

电机，开始工作。

4)、工作中注意力要集中，禁止边操作、边闲谈或抽烟；送料、接料时严禁将手或身体其他部分伸进危险区内

5)、发现设备运转异常声响，应停机查明原因，模具裂损应立即停车修理

6)、检查所用模具是否要符合要求，并放在工作台正中心位置，应固定部分必须固定牢靠。

7)、压板下行时，严禁冲击模具。

8)、液压机的机构调整应由专人负责，严禁在工作中调整。

9)、严禁操作者离开或托人照看设备。

10)、要注意立柱或导轨的润滑情况，要经常加油。

11)、离开机器要关机，并停止油泵电机。

3、工作后

1)、将压板下行至最小距离，各操作手柄置于非工作位置，切断电源。

2)、整理工具，清理机器，擦净压机各部位。

3)、机器螺丝螺帽每 10 个班紧固一次。

4)、每半年校正一次压力表。

5)、机器如较长时间不使用，应将各加工表面插干净并涂上防锈油。

二、操作者的安全操作规程：

1、液压机操作者必须经过培训，掌握设备性能和操作技术后，才能独立作业。

2、按一般冲压安全操作规程，做好模具安装和开机准备。

3、严禁用手直接取件或将头伸进模具中心危险区域内操作。工作时可以戴手套。

4、两人以上操作时，要定人定位、定人开机，相互配合要协调，指挥信号要准确。

5、新工人上机台前必须具有液压机的技术操作规程、操作者安全操作规程知识，并有师傅指导和监护，否则不能独立操作。