

安阳锻压锻造操作机操作规范

- 1) 操作机的钳口选择及夹持冷、热锻坯的牢靠与否对锻锤操作者的安全关系很大。
- 2) 在锻造过程中，操纵操作机的人员与司锤及指挥的默契配合是安全生产的很重要的一环。

1 设备检查

- 1.1 钳口大小要根据锻件的形状和工艺不同而更换。
- 1.2 钳口在钳头上安装牢固可靠。
- 1.3 钳口夹持的锻件送入锻锤后，在锻件与下砧面紧贴后，方能锤击。
- 1.4 墩粗时，钳口的厚度不得大于锻件墩粗的高度。
- 1.5 钳杆内设有夹紧机构，并有超载保护装置。
- 1.6 夹紧机构夹紧力矩应大于额定夹紧力矩。
- 1.7 夹紧缸密封良好、无漏油（气）现象。
- 1.8 钳杆旋转、升降、倾斜等动作灵活自如，旋转速度符合要求。
- 1.9 油缸（气缸）与支承座，连杆和杠杆等连接牢固可靠，转动或滑动灵活，液压元件密封良好，无泄漏。
- 1.10 各缸中的介质压力正常。
- 1.11 支杆无损伤、缺损。
- 1.12 缓冲弹簧性正常，无裂损现象。
- 1.13 大、小车运行自如，无咬轨和卡阻现象。
- 1.14 大、小车轨道两端限程档铁齐全、可靠。
- 1.15 操作手柄在停止位置上才能开动电门。

2 行为检查

- 2.1 锻造操作机司机与锻锤司机操作上要配合密切。
- 2.2 锻造操作机不得超负荷夹持重物。
- 2.3 操作机夹持锻件的断面尺寸必须符合规定。
- 2.4 工作前对设备润滑，并对各运转部件及操作机构进行检查，一切正常后方可工作。
- 2.5 开动设备时，鸣铃起步，做到安全运行。
- 2.6 对液压管道、电缆检查应保持完好。
- 2.7 严禁无证操作。

3 作业环境

- 3.1 操作机运行范围内，不准站人和堆放杂物等。
- 3.2 热锻件送到指定地点，不得乱丢在锻锤周围。
- 3.3 人工照明应符合 T34—79 国标规定。
- 3.4 锻造操作机运行范围：平移、升降、旋转及大、小车前进后退均无阻碍。



安阳锻压
Anyang Forging Press