

生 产 设 备 安 全 操 作 规 程

西安高科幕墙门窗有限公司
二零零八年版

目 录

一、铝合金厂

1. 威 格 玛 锯		1 页
2. 天辰 下料锯		2 页
3. 天辰 角码锯		3 页
4. 快速 冲床		4 页
5. 兴发 冲床		5 页
6. 多功能冲床		6 页
7. 端面 铣床		7 页
8. 铣 棒 机		8 页
9. 单头组角机		9 页
10. 电动组角机		10 页
11. 数控四头组角机		11 页
12. 钻 铣 床		12 页
13. 攻 丝 机		13 页
14. 砂 轮 机		14 页

二、中空车间

1. 立式玻璃清洗干燥机		15 页
2. 立式玻璃检测及合机		16 页
3. 铝 条 锯		17 页
4. 丁 基 胶 机		18 页
5. 双 组 份 胶 机		19 页

三、 塑钢厂

1. 螺钉机		20 页
2. 德佳数控下料锯		21 页
3. 德佳双角锯		22 页
4. 双头水槽铣床		23 页
5. V 型 锯		24 页
6. 中 挺 锯		25 页
7. 锁孔槽加工机		26 页
7. 数 控 焊 清 线		27 页
8. 四 角 焊		28 页
9. 锁孔槽加工机		29 页
10. 三、四 位 焊		30 页
11. 单点 焊 机		31 页
12. Y 型 焊 机		32 页
13. 数 控 清 角 机		33 页
14. 玻璃压条锯		34 页
15. 钻 铣 床		35 页
16. 电工安全操作注意事项		36 页
17. 机修工安全操作注意事项		37 页
16 电焊工安全操作注意事项		38 页

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 威格玛下料锯

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 接通气源,打开电源开关。
2. 打开油水分离器放水,检查油杯是否缺油,并及时加 45 号机油。
3. 按一下任意压紧开关,再按另一压紧开关使锯头外出,检查冷却油雾是否正常喷出。
4. 移动活动锯头,复位至 350 毫米,然后拉至所需尺寸后下料,装好防护罩。
5. 下第一支料,要用卷尺测量,测量尺寸无误后,方可成批量生产。(下料时,要经常复查下料尺寸)
6. 下完料后,应清洁双锯。并加润滑油,关气关电,两锯并拢。

安全注意事项

1. 双角锯应专人操作,严禁非操作人员动用。
2. 双角锯正常运转时,每班加油一次。
3. 设备及配电箱内严禁堆放任何杂物。
4. 严禁野蛮操作。
5. 设备运行状态下,严禁拆卸防护设施及维修。
6. 上下班前严格清洁保养设备,下班关机,断电,关气。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 天辰下料锯

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 接通气源,打开电源开关。
2. 打开油水分离器放水，检查油杯是否缺油，并及时加 45 号机油。
3. 回参时要确保机头移动中无障碍物，如果是首次安装，要保证各个方向的限位能正常工作。
4. 回参完成后，输入需要加工的尺寸，按定位，左机头自动运行至实际尺寸。
5. 下第一支料，要用卷尺测量，测量尺寸无误后，方可成批量生产。（下料时，要经常复查下料尺寸）
6. 下完料后，应清洁双锯。并加润滑油，关气关电，两锯回参并拢。

安全注意事项

1. 双角锯应专人操作，严禁非操作人员动用。
2. 双角锯正常运转时，每班加油一次。
3. 设备及配电箱内严禁堆放任何杂物。
4. 严禁野蛮操作。
5. 设备运行状态下，严禁拆卸防护设施及维修。
6. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电，关气。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 天辰角码锯

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 接通气源,打开电源开关。
2. 打开油水分离器放水, 检查油杯是否缺油, 并及时加 45 号机油。
3. 打开操作面板的电源开关, 等待显示屏上出现欢迎画面, 按 F7 键进行参数设定画面。
4. 参数单位为 0.1 毫米, 按 F8 键, 再按 F2 键使屏幕变黑, 然后用 F7 键增加数值, F8 键减少数值, F3 键移动数值, 设定好参数后, 选所需的角码尺寸, 按 F3 键启动锯片, 角码自动下料。F4 键停止。
5. 下第一个角码时, 要用卷尺测量, 测量尺寸无误后, 方可成批量生产。
(下料时, 要经常复查下料尺寸)
6. 下完料后, 应清洁角码锯。并加润滑油, 关气关电,。

安全注意事项

1. 角码锯应专人操作, 严禁非操作人员动用。
2. 设备及配电箱内严禁堆放任何杂物。
3. 严禁野蛮操作。
4. 设备运行状态下, 严禁拆卸防护设施及维修。
5. 上下班前严格清洁保养设备, 下班关机, 断电, 关气。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 快速冲床

设备负责人:

设备等级: 二 级

设备安全操作规程

1. 选择与所冲料相匹配的模具，轻放于冲床上面。
2. 打开电源，把型材准确放入模具中，踩踏脚踏开关。（第一次冲料时，应用废旧料头使冲，冲完后，检查冲压的尺寸是否符合工艺要求）
3. 冲压的第一根料时，要测量尺寸无误后，方可进行成批量冲压。
4. 冲完料后，应及时清洁冲床。并加润滑油，关电，。

安全注意事项

1. 冲床在运行过程中，严禁二个以上人员操作，严禁其他非操作人员，触摸设备，以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时，每班注油二次。
3. 设备使用完毕后，应及时清洁设备，清理设备上的废料销。并随手关闭电源。
4. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
5. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 兴发冲床

设备负责人:

设备等级: 二 级

设备安全操作规程

1. 打开电源，空踩试机。
2. 选择与所冲料相匹配的模具。
3. 把型材准确放入模具中，踩踏脚踏开关。（第一次冲料时，应用废旧料头使冲，冲完后，检查冲压的尺寸是否符合工艺要求）
4. 冲压的第一根料时，要测量尺寸无误后，方可进行成批量冲压。
1. 冲完料后，应及时清洁冲床，并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 冲床在运行过程中，严禁二个以上人员操作，严禁其他非操作人员，触摸设备，以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时，每班注油二次。
3. 设备使用完毕后，应及时清洁设备，清理设备上的废料销。并随手关闭电源。
4. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
5. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 多功能冲床

设备负责人:

设备等级: 二 级

设备安全操作规程

1. 打开电源，空踩试机。
2. 选择与所冲料相匹配的模具。
3. 把型材准确放入模具中，踩踏脚踏开关。（第一次冲料时，应用废旧料头使冲，冲完后，检查冲压的尺寸是否符合工艺要求）
4. 冲压的第一根料时，要测量尺寸无误后，方可进行成批量冲压。
5. 冲完料后，应及时清洁冲床，并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 冲床在运行过程中，严禁二个以上人员操作，严禁其他非操作人员，触摸设备，以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时，每班注油二次。
3. 设备使用完毕后，应及时清洁设备，清理设备上的废料销。并随手关闭电源。
4. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
5. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 端面铣床

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开气源, 电源开关。
2. 打开油水分离器放水, 检查油杯是否缺油, 并及时加 45 号机油。
3. 根据型材的端面选择所用切削的电动机。
4. 打开电源是电动机转动, 并注意电机的运行方向是否正确。
5. 调整行程开关挡杆, 选择适当进给行程。
6. 在工作台上放置所要加工的型材, 按压紧键压紧。按锯启动键, 和开始键, 电机启动开始工作喷油嘴喷油。有异常时, 按停止键。
7. 当行程终了时, 在行程开关的作用下, 工作台可退回起点, 拨动手控二位五通阀, 压板抬起。即可卸料, 工作完成。
8. 每班铣完料后, 应及时清洁铣床, 并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 铣床应由专人操作, 严禁其他非操作人员动用设备, 以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时, 每班注油一次。
3. 设备运行状态下, 严禁野蛮操作, 严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备, 下班关机, 断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 铣棒机

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开气源，电源开关。
2. 打开油水分离器放水，检查油杯是否缺油，并及时加 45 号机油。
3. 根据型材的端面选择所用切削的电动机。
4. 打开电源是电动机转动，并注意电机的运行方向是否正确。
5. 调整行程开关挡杆，选择适当进给行程。
6. 在工作台上放置所要加工的型材，按压紧键压紧。按锯启动键，和开始键，电机启动开始工作喷油嘴喷油。有异常时，按停止键。
7. 当行程终了时，在行程开关的作用下，工作台可退回起点，拨动手控二位五通阀，压板抬起。即可卸料，工作完成。
8. 每班铣完料后，应及时清洁铣床，并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 铣床应由专人操作，严禁其他非操作人员动用设备，以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时，每班注油一次。
3. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 单头组角机

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开气源。
2. 打开油水分离器放水, 检查油杯是否缺油, 并及时加 45 号机油。
3. 根据所选型材号调节机器上有关气动部件的位置和压紧力。
 - (1) 依据型材选择刀头, 刀的进入深度由滚花螺钉调整, 外花螺纹用来防松。
 - (2) 工件放置工作台后, 用后刻度调整刀的位置。
4. 工件放置在工作台后固定后加压。
5. 用脚踩踏右开关, 内定位抬起紧固, 再用左脚踩踏左开关不放。约 20 秒后压力升至 350 以上, 使工件挤压连接在一体。
6. 松开左脚踏开关, 然后释放右脚开关, 刀头复位。
7. 取下工件, 检查压合状况, 如不符合工艺要求, 则另行对机器进行调整, 直至满足工艺要求为止。

安全注意事项

1. 组角机应由专人操作, 严禁其他非操作人员动用, 以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时, 每班液压缸的液压油应注油二次。
3. 设备运行状态下, 严禁野蛮操作, 严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备, 严禁野蛮操作。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 单头电动组角机

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开电源气源调节气源压力,。
2. 打开油水分分离器放水, 检查油杯是否缺油, 并及时加 45 号机油。
3. 根据所选型材号调节机器上有关气动部件的位置和压紧力。
4. 按油泵启动开关, 调整油压, 并根据型材受力状态调整定位延时和退刀延时。
5. 进行工件装夹调整, 然后进行压入点调整, 最后进行刀具深度调整。
6. 打开联动装置, 踩下脚踏开关进行组角。松开脚踏开关时组脚完成
7. 取下工件, 检查压合状况, 如不符合工艺要求, 则另行对机器进行调整, 直至满足工艺要求为止。

安全注意事项

1. 组角机应由专人操作, 严禁其他非操作人员动用, 以防发生不安全事故。
2. 设备正常运行时, 每班液压缸的液压油应注油二次, 严禁野蛮操作。
3. 设备运行状态下, 严禁野蛮操作, 严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备, 并关电, 断气。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 数控四头组角机

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开电源气源调节气源压力，
2. 打开油水分分离器放水，检查油杯是否缺油，并及时加 45 号机油
3. 根据所选型材号调节机器上有关气动部件的位置、压紧力和刀具位置。
4. 初次使用时必须进行回参，以确保加工尺寸的准确性（F6 回参）。
5. 根据所需加工尺寸按 F2 进行尺寸输入，并确认。各机头进入待命状态，
6. 放入所需组角的工件，按压紧键定位。此时进行工件尺寸检查，尺寸确认无误后在按压紧键进行自动组角。组角完成后各刀具自动返回。
7. 取下工件，检查压合状况，如不符合工艺要求，则另行对机器进行调整，直至满足工艺要求为止。

安全注意事项

1. 组角机应由专人操作，严禁其他非操作人员动用，以防发生不安全事故。
2. 每次使用完设备后，必须清洁设备，并关点，关气。
3. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 液压站工作介质为液压油，冬季使用 L-HM32 液压油，夏季使用 L-HM46 液压油。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 钻铣床

设备负责人:

设备等级: 二 级

设备安全操作规程

1. 松开钻夹头，选择适当的钻头或铣刀，然后夹紧
2. 根据加工的型材尺寸进行机头高度及位置调节，使之与台钳高度合适。
3. 打开旋转开关电源，根据所铣的加工尺寸左右或前后摇动台钳底座工作台手柄。如果选择钻，则固定台钳底座，并上下旋转夹头运动。
4. 钻铣完料后，应及时清洁冲床，并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 钻铣时，严禁带手套，以防发生机械搅伤事故。
2. 设备使用完毕后，应及时清洁设备，清理设备上的废料销。并随手关闭电源。
3. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 铝合金厂

设备名称: 攻丝机

设备负责人:

设备等级: 二 级

设备安全操作规程

1. 松开钻夹头，选择适当的钻头或铣刀，然后夹紧
2. 根据加工的型材尺寸进行机头高度及位置调节，使之与台钳高度合适
3. 根据攻丝的大小尺寸选择丝锥，固定台钳底座，并上下旋转夹头运动攻丝自动完成。
4. 钻铣完料后，应及时清洁冲床，并关闭电源开关。

安全注意事项

1. 攻丝时，严禁带手套，以防发生机械搅伤事故。
2. 设备使用完毕后，应及时清洁设备，清理设备上的废料销。并随手关闭电源。
3. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

设备所属部门: 中空车间

设备名称: 玻璃清洗干燥、合片机

设备负责人:

设备等级: 一 级

设备安全操作规程

1. 打开机器电源，气源，检查是否满水，并根据环境温度进行水加热。
2. 放玻璃前打开水泵 1，水泵 2 和水泵 3，并打开玻璃检测架灯。
3. 放玻璃时注意玻璃的间隔必须大于 20cm，并检查玻璃的外型尺寸是否有破角。
4. 玻璃清洗出后，检查玻璃是否被清洗干净，否则重新洗玻。
5. 第一片玻璃到达合片装置后，将涂布好的丁基胶铝条框粘切在玻璃上，然后到玻璃检测架的尾部，扶住第二片玻璃并踩脚踏开关，随玻璃移动到与第一块玻璃和重合的铝条框上去，按下放的按钮，装配好的中空玻璃会自动向前运动并被压合。
6. 滚压合片由机器自动完成，一般情况下，水平压合力为 2-3PA，垂直压合力为 4PA 左右。
7. 四个急停按钮任意按一个，整个生产线停止工作。
8. 每次工作结束后，关闭电源，气源，清洁设备及水箱。

安全注意事项

1. 每次开机前应检查三联体，并排水，加油。定期清洗水过滤系统。
2. 正常使用每星期给减速机加润滑油一次，并给传动链条加润滑黄油。
3. 设备运行状态下，严禁野蛮操作，严禁拆卸防护设施或维修设备。
4. 上下班前严格清洁保养设备，下班关机，断电。

高科幕墙门窗公司

设备动力

2008 年 1 月

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/747123001145006164>