

真空定径箱安全操作规程

一、启机前准备工作看清定径套标识，以免有误。

1. 将箱内水排净，检查水箱内是否有抹布、薄膜、喷头、锯屑、料粒、泥沙等杂物，并放水清洗干净；
2. 检查上水是否正常，如不正常拆开上水电磁阀，检查阀内是否有异物，如有异物，查进水管是否有、查水池，如正常找电工查电磁线圈；
3. 启动水泵，检查喷头是否堵塞，排水是否正常，水压表压力是否正常（3公斤），水泵是否漏水；
4. 启动真空泵，检查冷却水管是否有水排出；
5. 更换定径套，看清定径套标识，以免有误，连接冷却水管，检查喷头是否喷水，连接水管接头用铁丝扎牢，检查是否漏水；
6. 更换支撑板；
7. 更换封堵法兰并检查封堵胶皮是否完整；
8. 检查真空定径箱各部位是否有漏水现象。

二、启机操作步骤

检查水位，水位到后启动水泵、真空泵、打开定径套、冷却水 →

 检查水位

上水 → 盖上盖板 → 启动水泵、真空泵 →
 到位后

打开定径套、冷却水 → 前移真空箱到合适位置 → 根据管坯进入定径套情况调整（定径箱前面上、下、左、右距离与口模对中） → 接头出来后根据管材与后堵法兰的位置调整定径箱后面、上、下、左、右距离，根据管材表面情况，由口模进入定径套，管坯鼓起情况调整定径套冷却水，根据管材外径大小调整真空度。

三、 异常情况处理

1. 没有真空或真空过低。处理办法:

- ① 检查真空泵工作是否正常，冷却水管是否排水，水压表是否正常；
- ② 后退真空箱检查牵引管接处是否有漏洞；
- ③ 如上述正常检查真空箱各盖板是否盖严；
- ④ 检查定径套与箱体连接处，后面法兰盘螺丝是否上紧，密封胶皮是否破损。

2. 水箱温度过高，处理办法:

- ① 检查水压表压力，低于 3Kg 为水位过低，1) 检查排水情况如在排水则找电工维修；2) 如没有排水按第一条中 2 项进行处理。
- ② 如水压正常，检查水泵排水情况，如无排水找电工维修。

四、 运行过程控制

每两小时检查一次水压表、真空表、真空箱水温表、水泵排水情况、真空泵排水情况并做记录。

喷淋水槽安全操作规程

一、启机前的准备工作

1. 将水槽内的水排净，检查水箱内是否有抹布、薄膜、喷头、料粒等杂物，并放水将水槽内的泥沙清洗干净，将塑料挡布擦洗干净；
2. 检查上水情况是否正常，排水情况是否正常；
3. 启动水泵，检查喷头是否堵塞，是否缺失；
4. 更换封堵法兰，拧紧螺丝，并检查封堵胶皮是否完整，如有破损及时更换；
5. 及时更换根据管材规格调整支撑辊高度。

二、启机步骤

检查水位

上水 → 盖上盖板 → 启动水泵、真空泵 →
到位后
打开定径套、冷却水 → 前移真空箱到合适位置 → 根据管坯进入定径
套情况调整（定径箱前面上、下、左、右距离与口模对中） →
接头出来后根据管材与后堵法兰的位置调整定径箱后面、上、下、左、右距离，根
据管材表面情况，由口模进入定径套，管坯鼓起情况调整定径套冷却水，根据管材
外径大小调整真空度。