**钢化炉安全维护规程<2>**

1、钢化炉升温前，必须检查电炉丝、主传动以及相关部件，确认无误后方可升温，升温过程中必须有人值班看护。

2、钢化炉工作参数必须有专业控制工按工艺要求调整，严禁他人乱调。

3、要进炉加工的玻璃尺寸应符合钢化炉的加工能力，严禁超大或超小，以免损坏设备。

4、调整弧度时，必须专人指挥、专人操作计算机，以避免误操作，造成人员伤害。

5、提升上风栅时，一定要倍加小心，以免拉断链条，损物伤人。上风栅升起后，需进入上风栅下工作时，必须将专用铁销插入安全插孔后方可进人，以保证安全。

6、需要调整链条、链轮、齿轮等部件或清除上面杂物时，一定要先停车再工作，严禁在以上部件转动情况下，用手操作，以避免事故发生。

7、由于突然停电，计算机死机或主传动链条断裂等原因，造成主传动停转后，一定要先用手动把炉体内玻璃转出来，并使陶瓷辊子保持转动，以避免损坏陶瓷辊子。

8、运行当中，要经常检查配电柜、主传动、成型段、上片端、下片端各部件运行情况，以便及时发现隐患。

9、钢化炉处于生产保温状态时必须有专人值班，每半小时检查一次，检查项目有：温度显示页面现示的温度是否正常；主传动是不正常，打开炉门观察炉膛内颜色是否正常，控制柜是否有异常的声音和气味。

10、将炉体升起擦陶瓷辊道时，必须插好安全销子并作好相应安全措施后方可进入炉膛内工作。

11. 发现异常情况及时处理，必要进度通知专业人员检修。

12. 钢化炉常用紧急故障处理方法:

“SM”系列钢化炉在生产过程中，玻璃要不停的往复运动，但会出现以下几点故障。

（1） 炸炉：在生产过程中，尤其是较厚玻璃，会出现玻璃在炉膛内炸裂，一但出现炸裂，须立即停止主传动，用手动将玻璃摇出炉，再升起炉体，检查有无破碎玻璃。

（2）主传动异常：电炉在生产过程中如出现主传动异常，一般都是编码器或链条异常，这时同样用上述方法将玻璃摇出炉体。

（3） 停电：钢化炉在生产过程中，如遇到停电时，按如下方法处理：

① 迅速将玻璃摇出炉体。

② 如果玻璃凹陷在陶瓷辊道上（沾辊）时，用模板轻轻挑动，不要用力敲打。

③ 如果玻璃挑不出来，须立即降温，等温度降下来再用刀片刮除，或做其它处理。

（4） 死机： 在生产过程中，也会出现一些死机情况，一般有两种情况：

①一种死机是玻璃刚进炉，主传动停止转动，说明玻璃超长。

②加热时间不计时，处理方法：立即将玻璃摇出炉体，断电、重新启动计算机。

（5）加热系统异常：一般会在加热控制板失灵时出现，造成温度上升，这时需要断电，打开锥阀，并手摇主传动保持陶瓷辊转动，通知维护人员对设备进行全面检查。

（6）炉门打不开加热玻璃出不来：因空压机问题导致后炉门打不开等故障应迅速：

爬上炉顶，用人力打开后炉门，使玻璃迅速排出，防止粘炉。

时间紧迫时，可打开冷却锥阀同时升炉体，停主传动，手动摇出炉内玻璃，确认炉内无玻璃后降炉体。