

ИНСТРУКЦИЯ

ПО ОХРАНЕ ТРУДА ДЛЯ ПЕРСОНАЛА ПРИ РАБОТЕ НА ЗАТОЧНЫХ СТАНКАХ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1.1. К работе на заточных станках допускается проинструктированный персонал.
- 1.2. Установка заточных кругов поручается ремонтному персоналу (слесарю) после ознакомления его с данной инструкцией.
- 1.2. При работе на заточных станках существует опасность их разрыва от центробежной силы. Поэтому существующим законоположением предусматриваемся, что вновь пускаемые в работу камни и круги, кроме наружного освидетельствования на отсутствие трещин, должны испытываться в течение 0,5 часа. При этом скорость вращения круга или камня должна превосходить рабочую: для камней - на 50 об/с, для кругов - на 75 об/с. Не подлежат обязательному испытанию лишь круги и камни, работающие с окружной скоростью не свыше 6 м/с, а также камни и круги с диаметром не свыше 100 мм. Однако испытанные камни и круги также не гарантируют от разрыва, если:
- а) хранение их до установки на станке было неправильным;
 - б) установка их производилась с нарушением правил техники безопасности;
 - в) эксплуатировались они с нарушением правил техники безопасности.

II. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ

- 2.1 Перед началом работы проверить:
- комплектность и надежность крепления деталей;
 - проверить исправность электрокабеля, рубильника (выключателя);
 - проверить работу станка на холостом ходу;
 - проверить крепление заточного круга
- 2.2. Получая в инструментальной кладовой для установки на станке круга, следует выяснить, прошли ли они испытания на заводе.
- 2.3. Путем внешнего осмотра и обстукивания убедитесь, что круг не имеет следующих пороков: раковин, выбоин и необожженных мест, а главное - трещин. Исправный круг издает при обстукивании чистый и звенящий звук, неисправный - дребезжащий и глухой звук.
- 2.4. Не устанавливайте круг на станке, число оборотов шпинделя которого превышает допустимое, обозначенное на ярлыке круга.
- 2.5. Диаметр отверстия круга, как правило, должен превышать диаметр шпинделя станка, но не более чем на 0,3-1 мм, в зависимости от величины круга. Назначение этого зазора - предотвратить перенапряжение круга и появление трещин при расширении шпинделя от нагревания.
- 2.6. Укрепление круга на шпинделе разрешается производить только посредством двух боковых нажимных дисков, свинчиваемых навёрнутыми на шпиндель гайками. Диаметр этих дисков должен составлять не менее половины диаметра круга. Между каждым диском и кругом должна быть проложена эластичная прокладка (из кожи, картона и т.п.). Диски должны иметь выточку и соприкасаться с кругом по кольцевой поверхности шириной в 1/16 диаметра круга.
- 2.7. Если крепящие плоскости дисков имеют забоины или если ширина их более 1/16 диаметра круга, то их нужно заменить новыми, так как вследствие неравномерного прилегания круга к опорным поверхностям дисков создаются неравномерная нагрузка и излишние напряжения в отдельных его частях.

III. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ

- 3.1. При установке круга на шпинделе станка первым одевается задний диск, на который накладывается эластичная прокладка; затем, становится круг, а за ним вторая прокладка диска,

после чего круг закрепляется гайкой и контргайкой.

3.2. При затягивании гаек воспрещается пользоваться ударными приемами; необходимо пользоваться гаечным ключом, который надлежит крепить только от руки.

3.3. Ведущий (задний) диск на шпинделе крепится неподвижно, причем зажимная плоскость диска должна быть точно под прямым углом к оси шпинделя.

3.4. Направление винтовой нарезки на концах шпинделя должно быть таким, чтобы гайка наворачивалась в сторону, противоположную вращению круга.

3.5. Рабочая поверхность круга должна иметь строго круговое вращение. Для правки шлифовальных кругов необходимо пользоваться алмазами или шарошками. Правка круга насечкой, зубилом или подобным инструментом воспрещается, так как такой способ правки способствует образованию трещин.

3.6. После установки круга надлежит пускать его вхолостую не менее 5 минут, и только после этой проверки можно сдать круг в эксплуатацию.

3.7. Запрещается работать:

- без защитного кожуха;
- без средств индивидуальной защиты;
- при появлении дыма, посторонних шумов;
- лицам, незнакомым с условиями работы на нождачном станке.

IV. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ АВАРИЙНЫХ СИТУАЦИЯХ

1. При обнаружении дефектов оборудования (заточных кругов), представляющих опасность для жизни персонала и целостности оборудования, немедленно приостановить работы, по возможности отключить электрооборудование, принять меры к ликвидации аварии.
2. При получении травмы на заточном станке обратиться в медпункт или вызвать скорую помощь, поставить в известность мастера о полученной травме.

V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПО СКОНЧАНИИ РАБОТЫ

1. Сообщить ответственному лицу о выполненной работе и сообщить о замеченных неисправностях.
2. Привести в порядок рабочее место и станок.
3. По окончании работы снять и убрать спецодежду, вымыть руки теплой водой, принять душ.