

打磨工安全操作规程 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/469/2021_2022__E6_89_93_E7_A3_A8_E5_B7_A5_E5_c67_469361.htm 打磨工安全操作规程

1. 必须戴好防尘口罩(或防护面罩)及眼镜。
2. 工作前，应检查砂轮有无损坏，安全防护装置是否完好，通风除尘装置是否有效。
3. 安装砂轮前，必须核对砂轮允许的最高转速是否与主轴转速相适应，大于200毫米的砂轮应进行静平衡，不准使用裂纹或缺损的砂轮。
4. 砂轮卡盘直径不得小于砂轮直径的 $1/3$ ，卡盘与砂轮间应垫上1~2毫米的软衬垫，其外径应比卡盘压紧面的直径大2毫米。
5. 安装时，应注意螺母的压紧程度，应压紧到砂轮转动时不产生滑动为宜，有多个压紧螺钉时，应按对角顺序逐步均匀旋紧。
6. 砂轮装好后，必须将防护罩重新装好，再进行试转。直径小于400毫米的砂轮，应空转2分钟；直径大于400毫米的砂轮，应空转5分钟。砂轮转动时，不允许有明显振动。
7. 调整砂轮防护罩及工件托架时，必须在砂轮停转后，方准进行。经常保持工件托架与砂轮的距离小于3毫米。
8. 打磨时，应先启动吸尘装置，握牢工件，用力不得过猛，不准用杠杆推压元件，严禁站在砂轮正面操作，以防砂轮破裂伤人。
9. 不是专门用于端面磨削的砂轮，禁止用端面进行打磨。
10. 使用手持电动砂轮机打磨时，必须有牢固的防护罩和加设保护接零线或配用漏电保护器，并遵守电动手砂轮安全操作规程。
11. 工作完毕后，应切断电源，确认砂轮停转后，方可离开岗位。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com