砂轮高速旋转时的危害及预防措施安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式,建议阅读原文

https://www.100test.com/kao\_ti2020/645/2021 2022 E7 A0 82 E8 BD AE E9 AB 98 E9 c62 645786.htm 砂轮是一种应用广 泛的磨削工具,通常由磨料、粘合剂、加固材料构成。在使 用过程中,砂轮高速旋转时会对人体产生危害。如要减少和 控制危害的发生,就必须了解和掌握危害的表现方式及其预 防措施。在此予以简单介绍。 一、断裂事故及预防措施 砂轮 断裂不仅会造成附近人员的死亡或严重伤害事故,而且还会 造成车间或房屋的严重损坏。尽管制造厂已采取各种预防措 施,但如果使用时不谨慎小心,偶尔仍会发生砂轮断裂或破 碎事故。应用取下列有关预防措施:1.装卸和储存来源 : www.examda.com 在运输和装卸过程中,如有水分浸入用酚 醛树脂粘接的砂轮,则会降低其强度;而用陶瓷粘接的砂轮 ,则对温度反复变化很敏感;不均匀吸收水分会使砂轮失去 平衡。因此,在装卸砂轮时,必须小心轻放,并要放置在干 燥和有遮蔽的地方,以保持砂轮的正常状态。 2.裂纹检查 应 对新砂轮进行检查,以确保砂轮干燥和不受损害。最简单的 方法是用木槌轻敲砂轮。完好的陶瓷砂轮会发出清脆声响。 用有机粘结剂粘结的砂轮会发出低沉声响,但与有缺陷的砂 轮发出的破碎声则有区别。对于有怀疑的砂轮,应向供货者 查询清楚。 3.试验 在新砂轮正式使用之前,应该进行全速试 验,并要仔细进行观察。在湿磨后,砂轮应该空转一段时间 ,把水甩掉。否则,水会积在砂轮的下部,造成砂轮不平衡 , 致使下次使用时可能爆裂。 4.安装 砂轮如安装在不合适的 器械上,例如装在抛光机的主轴端部,会发生事故和破碎。

主轴应有适当的直径,但不能太大,以免砂轮的中心孔涨裂 。法兰盘应该用低碳钢或类似的材料制成,其大小应不小于 砂轮直径的1/3。来源:www.examda.com 5.速度 砂轮的运转速 度决不能超过制造厂规定的最大允许工作速度。所有磨床都 应标明额定的主轴转速。砂轮也要标明最高允许圆周速度和 新砂轮的相应转速。对可变转速磨床,以及为使手提式砂轮 机能安装相应容许转速的砂轮,都必须采取特别的防护措施 6.操作托架 凡有可能的场合,都需要提供大小合适、安装 牢固的托架。托架应可调整,并尽可能靠近砂轮,避免留有 空隙,因在空隙中,工件会压向砂轮,使砂轮破裂,严重时 ,操作人员的手会扎入空隙内而受到伤害。 7.防护 应该设置 强度足以挡住砂轮爆裂碎片的防护装置。有些国家制定了有 关防护装置的设计以及所用材料的详细规定。一般,应避免 使用铸铁或铸铝。防护装置的磨削操作开口应尽量小些,并 需安装一块可以调整的挡板。来源:考试大的美女编辑们 在 特殊情况下,因工作性质而不能使用防护装置时,则可采用 特别的防护法兰盘,或用安全卡盘进行防护。二、眼部伤害 及预防措施 在各种干式磨削作业中,粉尘、磨粒和碎片是造 成眼睛伤害的主要原因。使用护目镜或戴眼镜可以有效地保 护眼睛。有些砂轮加磨削工具用的砂轮,因是间歇使用,设 置固定挡板十分有益。 三、缠绕事故及预防措施 双端抛光机 的主轴和锥形端若不加以有效防护,则有可能缠绕工作服或 头发,从而发生事故。 四、火灾及预防措施 磨削镁合金工件 时,很容易着火,必须采取严格的预防措施,防止引燃而发 生火灾事故,并应采取措施湿润及时和清除镁合金粉尘。车 间和设备的排气管道需要进行高标准的清洁处理和维护。这

样即可以防止火灾发生,也可确保通风系统的工作效率。 五、对健康的危害及预防措施 过去的砂石砂轮易引起硅肺,虽然新式的砂轮本身不会引起硅肺,但进行磨削时,被磨工件的材料如型砂铸件,可能会散发大量有严重危害性的含硅粉尘。有些用树脂粘接的砂轮,因含有填充材料,还会产生有毒粉尘,特别要注意铅的化合物。无论如何,打磨产生的粉尘,都必须用高效局部排风系统加以排除。手提式砂轮机在防尘方面虽有改进,但要彩局部排气通风装置还比较困难。应避免延长工作时间,并要为操作人员提供咱吸保护器。 应提免延长工作时间,并要为操作人员提供咱吸保护器。 应提免延长工作时间,并要为操作人员提供咱吸保护器。 应提供防护服、良好的卫生和有淋浴的盥洗设施。对于磨削金属工件的工人,尤其需要进行比较完善的医学监督管理。 2010年注册安全工程师网络辅导火热招生中!! 更多信息请访问:百考试题安全工程师网校 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