

外圆磨床安全操作规程安全工程师考试 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/646/2021_2022__E5_A4_96_E5_9C_86_E7_A3_A8_E5_c62_646254.htm

1、安装新砂轮动作要轻，同时垫上比砂轮直径约小三分之一的软垫，并用木锤轻轻打，无杂音后方可开动。操作者侧立机旁，空转试车十分钟，无偏摆和振动后方可使用。2、机床要清洁，开车前要检查手柄和行程限位挡块的位置是否正确。3、当砂轮快速接近工件时，要改用手摇，并用心观察工件有无突起和凹陷。4、使用顶尖的工件，要检查中心孔的几何形状，不正确的要及时修正，磨削过程中不准松动。5、平磨工作台使用快速时，要注意其终点。接触面积小的工件磁力不易吸住时，必须加挡块，磁盘吸力减弱时应立即停磨。6、砂轮未完全处于静止状态时，不许清理冷却液，磨屑或更换工件。7、平磨砂轮的最大伸出量不得超过25mm，砂轮块要平行。8、平磨的砂轮损耗二分之一后，重新紧固的压板不许倾斜。9、平磨工件要有基准面。如有飞刺等物要清理干净。10、要选择与工件材料相适应的冷却液，磨削时要连续开放和调整好冷却液的流量。11、砂轮不锋利要用金钢石修理。进给量为0.015~0.02mm,并须充分冷却。12、磨床专用砂轮，不许代替普通砂轮使用。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