



# ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2» ЛИСТ 1

## ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА

## ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

## ФОРМА ОДЕЖДЫ

Обтирочные и смазочные материалы должны храниться в плотно закрывающихся специально отведенных ящиках.

Инструментальная тумба с планшетом для чертежей

Задний (передний) защитные экраны

Источник местного и общего освещения

Подставка для заготовок и готовых деталей

Во время работы стой на деревянном решетчатом настиле.

Следи за состоянием защитного заземления станины станка.

Спецодежда должна быть застегнута на все пуговицы, висящие детали подобраны, волосы полностью убраны под головной убор (кепку, берет, косынку).

При необходимости используй средства индивидуальной защиты (очки и т.п.)

Не допускается работа в перчатках (рукавицах), с перебинтованными руками, в обуви легкого типа (сандалии, тапки).



## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫХ СТАНКАХ

Отходы храни в специальных ящиках и каждую смену убирай.

Для уборки мелкого мусора используй щетки, а для уборки длинной стружки - крючки.

Не допускается удалять стружку руками или сдвигать с поверхностей.

Не допускается размещать материалы и изделия в проходах и проездах, на полу вблизи рабочего места.

Не складировать заготовки и детали на крышке станка.



При работе с выступающими кулачками патрона установи предохранительный кожух.

Не забудь вытащить ключ из патрона после закрепления детали.

При временном прекращении работы станок должен быть отключен и инструмент отведен от обрабатываемой детали.

Операции, при которых необходимо остановить станок:

- Установка и снятие обрабатываемой детали.
- Замена режущего инструмента и производство замеров.
- Уборка стружки, смазка и чистка станка.
- Перерыв в подаче электроэнергии.
- Обнаружение какой-либо неисправности.



Обрабатываемые изделия, выступающие за габариты станка, должны быть ограждены. Работа при отсутствии или неисправности ограждений не допускается.

При работе на больших скоростях резания и работе с металлом, дающим мелкую стружку, необходимо использовать защитный экран и защитные очки.



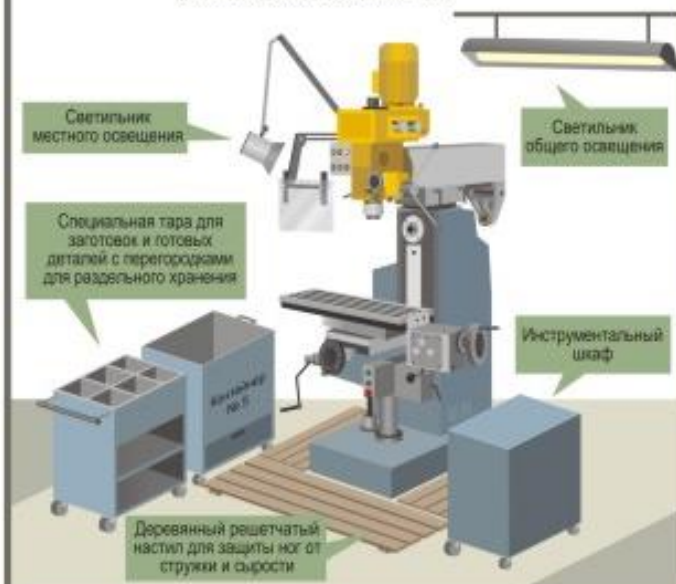
© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2»



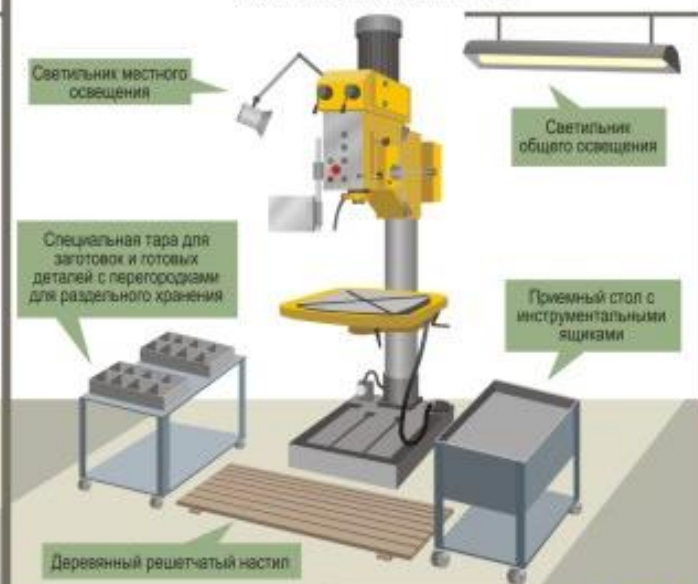
# ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2» ЛИСТ 2

## ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА



## СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА



При смене обрабатываемой детали или ее измерениях выключи подачу и отведи фрезу на безопасное расстояние.



Во время работы станка не допускается:

- Проверять рукой чистоту обрабатываемых поверхностей детали.
- Удалять из-под фрезы стружку.
- Измерять обрабатываемую деталь.
- Смазывать и чистить станок.
- Подводить трубопровод эмульсионного охлаждения к фрезе и крепить его.

Не останавливая станок до полного выхода режущего инструмента с детали.

Приспособления для крепления деталей



Тиски машинные



Угольник универсальный



Призмы для круглых деталей



Призмы с зажимами

Надежно закрепляй деталь, применяемую оснанию (приспособление) к столу станка.



При сверлении сквозных отверстий, когда сверло подходит к выходу, необходимо выключить механическую подачу и досверливать отверстие с замедленной ручной подачей.



Не работай в рукавицах или перчатках.



Не допускается разгонять каретку.

Облитый эмульсией, маслом пол следует посыпать древесными опилками.



Не допускается работать на станке с оборванным проводом заземления, а также при его отсутствии.



Не допускается опираться на станок во время его работы или позволять это делать другим, а также передавать через станок детали или инструменты.



Не допускается руками тормозить патрон, придерживать обрабатываемую деталь, не используя тиски, снимать стружку рукой.



Не допускается подавать охлаждающую жидкость с помощью шланга в ней концами ветоши.



# ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2» ЛИСТ 3

## КРУГ ОТРЕЗНОЙ



## АБРАЗИВНЫЕ КРУГИ

Установку абразивного круга на станок должен производить только специально обученный работник.

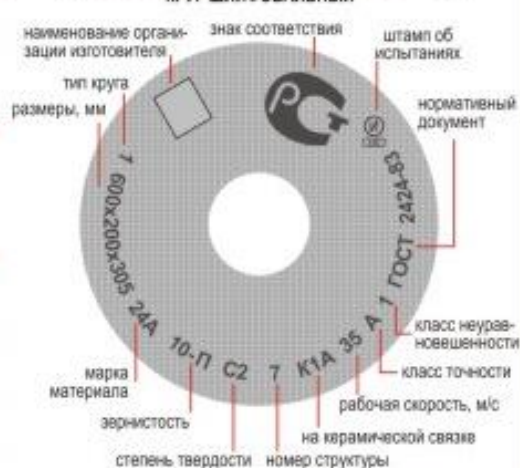
Перед установкой абразивного круга осмотрите его и убедитесь в отсутствии на нем трещин, сколов, выбоин. Не допускается использовать абразивные круги, имеющие повреждения.

Абразивные круги должны иметь штамп или наклейку об испытаниях: порядковый номер круга и подпись лица, ответственного за испытания.

Использование кругов без отметки об испытаниях не допускается. Данные об испытаниях каждого круга заносятся в журнал испытаний.

Крепление круга при установке на шпиндель разрешено производить только при помощи двух зажимных фланцев одинакового диаметра. Выступающая часть абразивного круга над фланцами – не менее 10-12 мм. Между фланцами и абразивным кругом должны быть установлены прокладки из эластичного материала.

## КРУГ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ



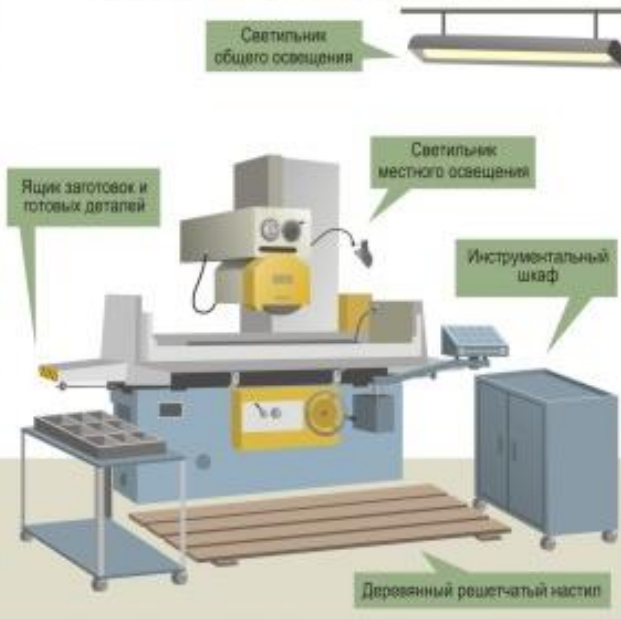
Не допускается прикасаться к движущейся детали и шлифовальному кругу до полной их остановки.



Не допускается приближать лицо к вращающемуся абразивному кругу и детали.



## РАБОТА НА ШЛИФОВАЛЬНОМ СТАНКЕ



Не допускается снимать ударами и рычагами детали, удерживаемые остаточным магнетизмом.



Не допускается выдувать ртом пыль из отверстий детали.



Удалять пыль струей охлаждающей жидкости.

## МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ НА ЗАТОЧНЫХ СТАНКАХ

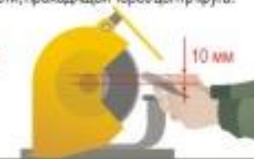
Перед началом работы убедитесь в отсутствии трещин, сколов и бленей абразивного круга, а также в наличии прокладок между зажимными фланцами и абразивным кругом.



Зазор между боковой стенкой кожуха и зажимными фланцами круга должен быть в пределах 5-10 мм.



Подручник установи так, чтобы точка соприкосновения детали с абразивным кругом находилась на расстоянии не выше 10 мм от горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга.



Зазор между краем зшара (кальсы) и абразивным кругом после установки не должен быть более 6 мм.

Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью абразивного круга не более 3 мм.



При работе на заточных станках не допускается:

- Располагаться в плоскости возможной траектории полёта кусков разорвавшегося абразивного круга.
- Работать боковыми поверхностями абразивного круга, если он для этого не предназначен.
- Прикасаться к кругу до полной его остановки.
- Применять рычаги для увеличения нажима на круг.
- Работать при неисправности системы местного отсоса пыли.
- Работать в рукавицах, перчатках, сабои-повязках и т.д.
- Работать при отсутствии ограждений и защитных устройств.
- Удерживать деталь на весу без опоры на подручник.

Пражку (шаровку) рабочей поверхности абразивного круга производят специальными направляющими инструментом, установленным до упора.

