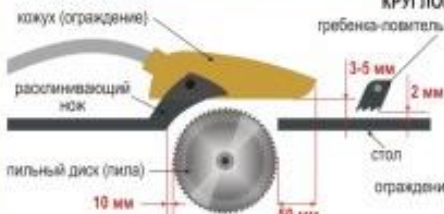


РАБОТЫ НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

ЛИСТ 1

При самостоятельной работе на деревообрабатывающих станках допускаются работники в возрасте не менее 18 лет и имеющие профессиональную подготовку и не имеющие медицинских противопоказаний.

КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ РАСПИЛКИ ДРЕВСИНЫ



Зубья пилы в исходном положении должны перекрываться ограждением не менее чем на 50 мм.

Не допускается распиливать заготовки, толщина которых больше выступающей части пилы над столом.

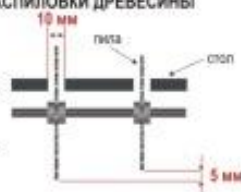
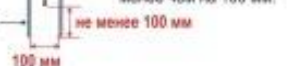
При распиливании материала короче 300 мм и уже 30 мм на станках с ручной подачей применяют толкатели (шаблоны).



Направляющую линию устанавливай параллельно пиле и прочно закрепляй в требуемом положении.



Нижнюю часть пилы под столом станка с обеих сторон ограждай металлическими щитами, расположенными на расстоянии 100 мм один от другого и перекрывающими пилу не менее чем на 100 мм.



Допускается установка пил, отличающихся диаметром не более чем на 5 мм.

В многопильных станках пилы, установленные на одном валу, должны иметь одинаковые:

- диаметр
- толщину
- профиль зубьев
- развод (плоскость) зубьев

Ширина щели для пилы на столе станка должна быть не более 10 мм.

Требования к раскливающим и направляющим ножам

- Толщина раскливающего ножа должна превышать ширину пропила на 0,5 мм для пил диаметром до 600 мм и 1-2 мм для пил диаметром более 600 мм.
- Толщина направляющего ножа должна быть равна расчетной ширине пропила (толщина пилы плюс размер развода или плоскость зубьев).
- Ширина среза заостренной части ножей должна быть не менее 5 мм и не более 1/5 части их ширины.



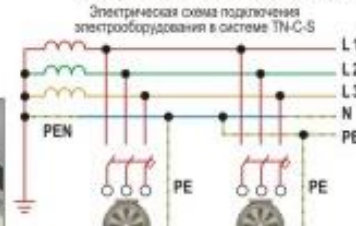
- Зазор между ножом по всей длине его заостренной части и линией вершин зубьев – не более 10 мм.
- Высота ножей должна быть не меньше высоты рабочей части пилы.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Электрическая схема подключения электрооборудования в системе TN-C-S

Перед работой проверь наличие и исправность цепи заземления.

цепевой контур заземления



Во время работы контролируй биение пилы. Оно должно быть не более 0,1 мм в радиальном направлении и не более 0,5 мм в осевом.

Пила должна вращаться навстречу подаваемому материалу, обеспечивая прижим распиливаемого материала к опорной поверхности (стол, упор, направляющая линейка).

КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ПОПЕРЕЧНОЙ РАСПИЛКИ ДРЕВСИНЫ



Не допускается распиливать одновременно несколько досок без специального приспособления, обеспечивающего их прижим к направляющей линейке и столу.

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ



устанавливать пилы с диаметром посадочного отверстия больше диаметра вала (шпинделя) и применять вставные кольца или втулки для уменьшения диаметра отверстия.



оставлять работающий станок без присмотра.

находиться в плоскости работающей пилы или в зоне возможного выброса распиливаемого материала.

располагаться на расстоянии ближе 300 мм от пилы.

ЛЕНТОЧНЫЕ СТОЛЯРНЫЕ СТАНКИ



РАБОТЫ НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2» ЛИСТ 2

ФУГОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ



Не допускается крепление направляющей линейки струбциной.

Во время работы стой обок от станка и не наклоняйся к дою – находишься вне зоны возможного отбрасывания доки.

При работе на комбинированном станке не допускается одновременная работа на фуговальной и циркулярной (распиловочной) частях станка.



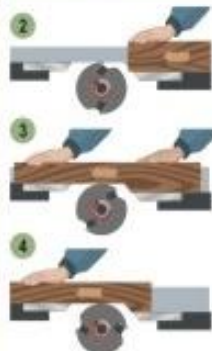
При строгании на станках с ручной подачей заготовок короче 400 мм, уже 50 мм, тоньше 30 мм применяй колодки-толкатели и прижимные приспособления.

Величина снимаемого слоя заготовки не должна превышать 6 мм, а толщина стружки – 1,5-2 мм. Глубина резания – не более 2 мм.

Ограждай нерабочую часть ножового вала выдвинутыми ограждениями в соответствии с шириной обрабатываемой детали.

Методика строгания на фуговальном станке с ручной подачей

1. Осмотри заготовку на отсутствие ее повреждений.
2. Положи заготовку на передний стол станка.
3. Прижимая левой рукой передний конец заготовки, а правой задней, плавно надвигай заготовку на ножи.
4. Когда передний конец заготовки пройдет через ножи, левую руку перенеси вперед и прижми заготовку к заднему столу.



Контролируй, чтобы режущие кромки ножей располагались параллельно краям ножовой щели.



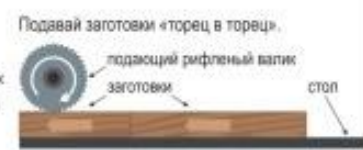
Пользуйся средствами защиты лица и глаз.

РЕЙСУСОВЫЕ СТАНКИ

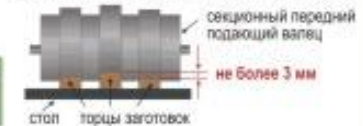


Рейсусовый станок предназначен для плоскостного строгания в заданный размер по толщине.

- в зависимости от:
- породы древесины:
 - твердая
 - мягкая
 - обработки древесины:
 - фугованная
 - нефугованная



Для обработки одновременно нескольких заготовок, отличающихся по толщине, применяй секционные передние подающие вальцы и секционные передние прижимы. Допустимая разнотолщинность – не более 3 мм.



Периодически проверяй установку переднего и заднего прижимов, а так же подающие валики. Они должны быть установлены по высоте так, чтобы заготовка надежно прижималась к столу и в то же время не останавливалась из-за упора ее переднего торца в прижимы или верхние подающие валики.

Не допускается обрабатывать детали длиной менее расстояния Н.

Минимальная длина детали должна быть на 100 мм больше расстояния Н.

ФРЕЗЕРНЫЕ СТАНКИ

Работа по линейке:
Контролируй положение частей направляющей линейки: задняя и передняя части линейки должны быть строго перпендикулярны плоскости стола, передняя линейка должна быть строго параллельна задней и отстоять от нее на расстоянии $h=1,5-2$ мм (на толщину снимаемого слоя древесины).
Не допускается работа без направляющей линейки.



Работа по кольцу в шаблонах:

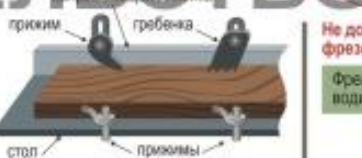
- по кольцу с нижним расположением шаблона,
- по кольцу с верхним расположением шаблона.



Нерабочую часть фрезы ограждай постоянным неподвижным кожухом. Рабочую часть – подвижным кожухом, открывающим фрезу на высоту обрабатываемой детали.



Не работай, если диаметр отверстия в столе для шпинделя превышает диаметр шпинделя более чем на 30 мм ($D > d + 30$ мм).



Не допускается производить криволинейное фрезерование против слоя древесины.
Фрезерование криволинейных деталей производи в специальных цулагах с зажимом.
нижняя часть – «подшова» - базовая линия, по которой проходит копировальное кольцо.

Прочно закрепляй обрабатываемые детали в приспособлениях (салазках, каретках, шаблонах, цулагах).
Не допускается фрезеровать вручную заготовки сечением 40x40 мм и длиной 400 мм без спецприспособлений.
При сквозном фрезеровании с ручной подачей детали должны быть прижаты к столу станка и к направляющей линейке.

РАБОТЫ НА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКАХ ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

© ИЗДАТЕЛЬСТВО «ВЕНТА-2» ЛИСТ 3

ШЛИФОВАЛЬНЫЕ СТАНКИ

Схемы шлифования на деревообрабатывающих станках:



Раскрой и склеивание шлифовальной ленты:



Соединительный шов склейки шлифовальной ленты выполняй так, чтобы ее внешняя (рабочая) сторона была обращена в сторону, обратную направлению ее движения с перекрытием не менее 100 мм.

- Не допускается применение на станках шлифовальной шкурки, имеющей:
- надрывы,
 - неплотную склейку шва,
 - неровные края.

Применяй шлифовальную шкурку только пропитанную антистатическим составом во избежание возможного накопления зарядов статического электричества.

- На широколенточных станках с конвейерной подачей не допускается:
- подавать заготовки разной толщины или имеющие грубые дефекты.
 - подавать заготовки, сдвинутые по оси.

Широколенточные станки с контактным вальцом со стороны подачи обязательно должны иметь противовыбрасывающее устройство.

Пожаро-взрывоопасно! Не допускается работать на шлифовальных деревообрабатывающих станках при неработающих местной вытяжной и приточной общеобменной вентиляциях.

В шлифовальном помещении применяй пожаро- и взрывобезопасное электрооборудование (электродвигатели, выключатели, пусковые устройства, светильники и т.д.)

При работе на шлифовальном станке используй защитные перчатки.

В цилиндрических станках обеспечь плотное прилегание шлифовальной шкурки к цилиндру (без складок, выступающих краев) и надежное затягивание. Верхний перевернувшийся край шкурки в месте соединения на цилиндре должен быть обращен в сторону, обратную направлению вращения цилиндра.

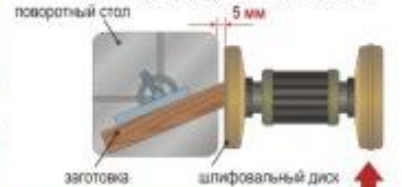
В дисковых станках следи, чтобы ширина шлифовальной шкурки точно соответствовала диаметру диска, была прочно закреплена на диске, не имела складок, выступающих краев и других дефектов.



При шлифовке мелких, криволинейных и фасонных деталей в обязательном порядке пользуйся специальными держателями, которые исключают травмирование рук.

На дисковом станке с бобиной не допускается одновременная работа на диске и на бобине.

Зазор между кромкой поворотного стола и диском - не более 5 мм.



Полностью оградяй неработающий диск на двухдисковом станке.



На узколенточных шлифовальных станках должна быть ограждена верхняя (нерабочая) часть шлифовальной ленты.

СВЕРЛИЛЬНЫЕ И ДОЛБЕЖНЫЕ СТАНКИ

- При работе на сверлильном станке не допускается:
- держать в руках и сверлить незакрепленные заготовки.
 - работать в рукавицах и с забинтованными руками.
 - во время работы удалять стружку руками.
- (проводит работы только при наличии и работоспособности стружкоприемника).

При работе на цепно-долбежном станке обязательно пользуйся средствами защиты лица и глаз.

На цепно-долбежном станке режущую цепочку оградяй коробом, опускающимся на поверхность обрабатываемой детали. При выходе режущей цепочки из детали ограждение должно ее полностью закрывать.



Сверло должно быть закрыто ограждением вместе с патроном.

Режущая цепь должна быть натянута так, чтобы просвет между линейкой и цепью, оттянутой с усилием 5 кгс от линейки по ее середине, был в пределе 3-5 мм. Периодически проверяй натяжение режущей цепи.

При работе на цепно-долбежном станке не допускается направлять детали на режущий инструмент руками. Используй специальные приспособления.

При обработке длинномерных заготовок используй приставной стол.

