

О мерах безопасности при эксплуатации станков токарной группы

Требования безопасности к станкам токарной группы определены Межотраслевыми правилами по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденными постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь, Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28.07.2004 № 7/92.

В универсальных станках, предназначенных для обработки заготовок диаметром до 630 мм включительно, зона обработки должна ограждаться защитным устройством. Со стороны, противоположной рабочему месту, зона обработки также должна иметь экран.

Зажимные патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков должны иметь ограждения, при необходимости легко отводимые при установке и снятии заготовок, не ограничивающие технологических возможностей станков.

У токарных станков при определении времени торможения шпинделя устанавливается зажимной патрон, диаметр которого соответствует частоте вращения, на которой производится проверка. Заготовка в зажимной патрон не устанавливается.

В токарных станках с механизированным перемещением пиноли задней бабки должно предусматриваться устройство для регулирования и контроля осевого усилия прижима центра пиноли к заготовке.

Универсальные станки при обработке на них длинномерных заготовок (прутков) должны оборудоваться устройством, ограждающим пруток со стороны заднего конца шпинделя.

Расстояние между нижней частью станины станка и корытом (поддоном) должно быть достаточным для свободного и удобного удаления стружки.

Детали, выступающие из кулачкового патрона на длину более двух диаметров, должны дополнительно подпирааться центром, установленным в задней бабке.

При скоростном точении заготовок с применением центров необходимо использовать вращающиеся центры.

При выполнении чистовых операций с высоким классом точности допускается использование невращающихся центров, наплавленных твердым сплавом.

Применять люнеты следует при точении деталей (валов, осей и тому подобного) длиной более двенадцати диаметров, а также при скоростном или силовом точении более восьми диаметров.

Режущий инструмент следует устанавливать с минимальным вылетом. Для установки режущего инструмента по высоте необходимо использовать набор подкладок различной толщины, длина и ширина которых должна быть не менее опорной части резца. Закрепление резца должно осуществляться не менее чем двумя болтами по всей плоскости резца.

Для снижения травматизма от порезов ленточной (сливной) стружкой необходимо применять приспособления для дробления или завивания стружки. При обработке хрупких материалов и образовании мелкой стальной стружки рекомендуется использовать устройства для удаления стружки.

Полировка деталей абразивным полотном должна производиться при помощи специальных приспособлений и методами, обеспечивающими безопасность выполнения этих работ.

Главный государственный инспектор
отдела надзора за соблюдением
законодательства об охране труда
Могилевского областного управления
Департамента государственной
инспекции труда

А.Н. Теремов