角磨机安全操作规程

一、使用角磨机前的准各

1、角磨机要有专人负责，经常检查，以保证正常运转。

2、更换新砂轮时，应切断总电源，同时安装前应检查砂轮片是否有裂纹， 若肉眼不易辨别，可用坚固的线把砂轮吊起，再用一根木头轻轻敲击、静听其声。(金属声则优、哑声则劣)。

3、角磨机必须有牢固合适的砂轮罩，托架距砂轮不得超过 5mm，否则不得使用。

4、安装砂轮时，螺母上的不得过松、过紧，在使用前应检查螺母是否松动。

5、砂轮安装好后，一定要空转试验 2～3 分钟，看其运转是否平衡，保护装 置是否妥善可靠，在测试运转时，应安排两名工作人员，其中一人站在砂轮侧面 开动砂轮，如有异常，由另一人在配电柜处立即切断电源。以防发生事故。

6、凡使用者要戴防护镜，不得正对砂轮，而应站在侧面。使用角磨机时， 不准戴手套，严禁使用棉纱等物包裹刀具进行磨削。

7、使用前应检查砂轮是否完好（不应有裂痕、裂纹或伤残砂轮轴是否 安装牢固、可靠。角磨机与防护罩之间有无杂物，是否符合安全要求，确认无问 题时，再开动角磨机。

二、使用角磨机过程中应注意事项

1、开动砂轮时必须 40～60 秒钟转速稳定后方可磨削，磨削刀具时应站在砂 轮的侧面，不可正对砂轮，以防砂轮片破碎飞出伤人。

2、在同一块砂轮上，禁止两人同时使用，更不准在砂轮的侧面磨削，磨削 时，操作者应站在角磨机角磨机的侧面，不要站在砂轮机的正面，以防砂轮崩裂， 发生事故，同时不允许戴手套操作，严禁围堆操作和在磨削时嘻笑与打闹。

3、磨削时的站立位置应与角磨机成一夹角，且接触压力要均匀，严禁撞击 砂轮，以免碎裂，砂轮只限于磨刀具、不得磨笨重的物料或薄铁板以及软质材料（铝、铜等）和木质品。

4、磨刃时，操作者应站在砂轮的侧面或斜侧位置，不要站在砂轮的正面， 同时刀具应略高于砂轮中心位置。不得用力过猛，以防滑脱伤手。

5、砂轮不准沾水，要经常保持千燥，以防湿水后失去平衡，发生事故。

6、不允许在角磨机上磨削较大较长的物体，防止震碎砂轮飞出伤人。

7、不得单手持工件进行磨削，防止脱落在防护罩内卡破砂轮。

三、使用后注意事项

1、必须经常修整砂轮磨削面，当发现刀具严重跳动时，应及时用金刚石笔 进行修整。

2、砂轮磨薄，磨小，使用磨损严重时，不准使用，应及时更换，保证安全。

3、磨削完毕，应关闭电源，不要让角磨机空转，同时要应经常清除防护罩 内积尘，并定期检修更换主轴润滑池脂。