磨工安全操作规程

1、磨削系高速切削，又为精密加工。砂轮较脆易碎，操作时，处处要特别 小心谨慎。未经平衡的砂轮严禁使用。

2、操作时不准戴手套，女同志戴好安全帽。

3、开车前，检查砂轮罩挡铁等是否完好和紧固，并根据工件材料硬度、粗 精磨等选用适当的砂轮。开车后空转 1-2 分钟，待机床及砂轮运转正常后再工作。

4、外圆磨床用顶尖装夹时，顶尖必须顶在顶尖孔内。平面磨床加工高而窄 或底部接触面较小的工件时，工件周围必须用挡铁，而且挡铁不高于工件的 2/3， 待工件吸牢后方可进行加工。

5、磨工件及工件旋转时，严禁触摸、测量、擦拭工件。

6、磨床各油路系统必须保持通畅，主轴可转动部分绝不允许缺乏润滑油的情况下运转。

7、严格遵守开车对刀的规定。将砂轮引向工件时，应非常均匀和小心，避 免冲击。在外圆磨床操作，砂轮架快速进给一定要注意行程距离。

8、行程定位块的位置必须正确可靠，并经常检查是否松动。

9、干磨零件时要戴好口罩，湿磨的机床停车时先关冷却液，让砂轮空转 1-2 分钟进行脱水。