砂轮机安装操作规程

1.砂轮机应安装在僻静安全的地方，旋转方向禁止对着通道，启动前，应先 检查机械各部螺丝、砂轮夹板、砂轮防护罩、砂轮表面有无裂纹破损等，确认完 整良好再启动。

2.工件的托架必须安装牢固，托架面要平整，托架的位置与砂轮架的间隙不得大于 3mm，夹持砂轮的法兰盘直径不得小于砂轮直径的 1/3，夹力适中。对有 平衡块的法兰盘，应在装好砂轮后，先进行平衡测试，合格后方能使用。

3.砂轮要保持干燥，防止受潮而降低强度。

4.砂轮轴头紧固螺丝的转向，应与主轴旋转方向相反，以保持紧固。砂轮起 动须达到正常转速后，方准进行磨件。

5.严禁两人同时使用一个砂轮打磨工件。

6.砂轮不圆、厚度不够或者砂轮露出夹板不足 25mm 时，均应更换新砂轮。

7.磨工件时，不准振动砂轮或打磨露出中易发生振动的工件。

8.砂轮只准磨钢、铁等黑色金属，不准磨软质有色金属或非金属。

9.砂轮禁装倒顺开关，路途停电时，应立即切断电源。

10.磨工件时，应使工件缓慢接近砂轮，不准用力过猛或冲击，更不准用身 体顶着工件在砂轮下面或侧面磨件。

11.磨小工件时，不应直接用手持工件打磨，应选用合适的夹具夹稳工件进 行操作。

12.安装砂轮片时，不准用铁锤进行敲击。如孔大于轴径，应加套筒不得有空隙，轴端须有两个以上的螺母紧固。根据旋转方向来用正、反旋转螺纹。

13.砂轮机转轴发生弯曲后，应立即停用，更换新部件后方可继续使用。