

Во всех случаях обработки на токарных станках необходимо обращать внимание на прочное закрепление детали и резца. Надежность крепления детали, обрабатываемой в центрах, в значительной мере зависит от состояния центров. Нельзя работать с изношенными центрами, так как под действием силы резания деталь может вырваться из центров, отлететь в сторону и нанести токарю ранение.

При обработке деталей в центрах и патронах выступающие части хомутика и кулачки патрона нередко захватывают одежду рабочего. Эти же части могут явиться причиной повреждения рук при измерениях детали и уборке станка на ходу. Для предупреждения несчастных случаев следует снабжать хомутики предохранительными щитками или применять безопасные хомутики, а кулачковые патроны ограждать.

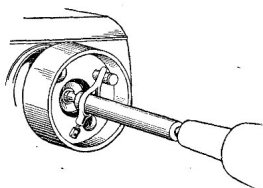


Рис. 62. Поводковая планшайба с предохранительным кожухом

На рис. 62 показан предохранительный кожух поводковой планшайбы, ограждающий хомутик. Менее опасны хомутики с отогнутым хвостом. Тип безопасного хомутика показан на рис. 63: обод 1 прикрывает не только головку болта 2, но и конец пальца 3 поводкового патрона.

Техника безопасности при обтачивании цилиндрических поверхностей

Добавил(а) Administrator

10.02.10 12:15 - Последнее обновление 01.04.10 11:23

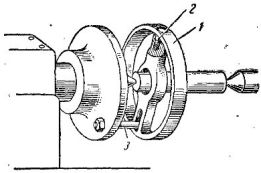


Рис. 63. Безопасный ходик с полотном

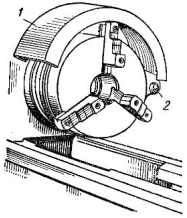


Рис. 64. Специальное ограждение

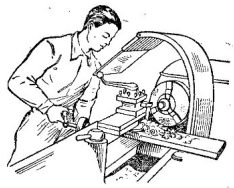


Рис. 65. Применение предохранительного щита на токарном станке