

УДК 621.9

Романовська К.- ст. гр.МТ-12.

*Тернопільський національний технічний університет ім. Івана Пулюя*

## **ОСНОВНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕЧНОЇ РОБОТИ ВЕРСТАТНИКА ПІД ЧАС РОБОТИ**

Науковий керівник: к.т.н., доцент Матвійчук А.В.

Для уникнення травм токар, крім загальних правил, які забезпечують безпеку праці, повинен дотримуватись і специфічних правил, зумовлених особливостями верстатів токарної групи.

1. При встановленні патрона або планшайби на шпindel підкладати під них на верстаті дерев'яні прокладки з виїмками по формі патрона (планшайби).

2. Установлювати важкі патрони і планшайби на верстат і знімати їх з верстата за допомогою підйомного пристрою і спеціального захватного пристосування.

3. Не відкручувати патрон (планшайбу) різким гальмуванням шпинделя. Відкручування патрона (планшайби) ударами кулачків об підставку допускається тільки при ручному обертанні патрона; при цьому необхідно використовувати підставки з довгими ручками (для утримання рукою).

4. При закріпленні деталі в кулачковому патроні або використанні планшайб необхідно захопити деталь кулачками на якомога більшу величину. Не допускати, щоб після закріплення деталі кулачки виступали з патрона або планшайби за межі їх зовнішнього діаметра. Якщо кулачки виступають, замінити патрон або встановити спеціальне загородження.

5. У кулачковому патроні без підпору центром задньої бабки можна закріпити тільки короткі, довжиною не більше двох діаметрів, зрівноважені деталі, в інших випадках для підпору користуватися задньою бабкою.

6. При обробці в центрах деталей довжиною, що дорівнює 12 діаметрам і більше, а також при швидкісному і силовому різанні деталей довжиною, яка дорівнює 8 діаметрам і більше, використовувати додаткові підпори (люнети).

7. При обробці деталей у центрах перевірити, чи закріплена задня бабка і після установки виробу змастити центр. При подальшій роботі необхідно періодично змащувати задній центр.

9. При роботі на великих обертах використовувати обертовий центр, який належить верстату.

10. При обточуванні довгих деталей потрібно слідкувати за центром задньої бабки, періодично його змащувати і перевіряти осьовий натиск.

12. Для запобігання травм через інструмент необхідно: а) увімкнути спочатку обертання шпинделя, а потім подачу, при цьому оброблювану деталь слід привести в обертання до дотику її з різцем, обертання виконувати плавно, без ударів; б) перед зупинкою верстата спочатку вимкнути подачу, відвести різальний інструмент від деталі, а потім вимкнути обертання шпинделя; в) не залишати в задній бабці або револьверній головці інструменти, які не використовуються при обробці даної заготовки.

13. Слідкувати за правильним встановленням різця й підкладати під нього, що дорівнюють площі різця. При підготовці різця для оправки або планшайби дбати про безпеку і запобігати глибокій подачі різця.

14. При обробці в'язких металів, що утворюють зливну стрічкову стружку, використовувати різці з викрутками, накладними стружко-ламачами.