

國立岡山農工機械科砂輪機操作程序

砂輪安裝

- 1.安裝前檢查外觀是否有砂輪釋手有裂痕、缺口或其他異狀，絕不使用龜裂的砂輪。
- 2.施行音響試驗，以手指支撐砂輪中心孔，用木槌或起子木柄輕敲砂輪側面，如聲音沙啞混濁不清，絕不可使用，如聲音清晰為表示砂輪無裂痕，無受到損壞，可安裝使用。
- 3.安裝後施行空轉 3 分鐘，作業員絕不可站在砂輪正面。
- 4.不可在過大的心軸上強行安裝，或任意改變砂輪孔徑。
- 5.鎖緊螺帽以均衡且適當的力量固定砂輪。
- 6.砂輪機座是否穩固。
- 7.砂輪機護蓋是否穩固。
- 8.砂輪機心軸螺帽是否上緊。
- 9.冷卻水是否足夠。

操作程序

- 1.砂輪開動前，必須先調整保護罩及戴上安全眼鏡、著工作服，不帶手套。
- 2.檢查砂輪機的扶刀架與砂輪之距離是否在 3mm 以內。
- 3.開始使用砂輪前，要使其空轉 3 分鐘以上，檢查是否有異常噪音震動，(在保護罩內)並請不得站在砂輪之正面。
- 4.砂輪若有偏心，真圓變不良者，必須做削正工作。
- 5.磨削時工作物不得碰撞或衝擊砂輪。
- 6.請勿超壓磨削，致使砂輪迴轉速度降低或工作物過熱。
- 8.停用時，必須保護砂輪免遭碰撞。