

دستورالعمل ایمنی کار با تراش CNC

۱. ایمنی را همواره سر لوحه کار هر کاری قرار دهید و در هنگام کار خصوصا ابزار برنده جدا از **شوخی کردن** پر هیز کنید یادتان باشد اول ایمنی دوم ایمنی سوم ایمنی ... و بعد از انجام هر کاری صحیح و مجاز می باشد .
۲. حتما از خوب و مناسب **بسته شدن قطعات و گیره به میز و با هم** مطمئن شوید.
۳. - هنگام جابجایی محور ها دقت بفرمایید **بر خوردی بین ابزار** و دیگر متعلقات دستگاه به وجود نیاید .
۴. - از **انباشتن** هر وسیله **غیر ضروری** در محدوده کار جلوگیری کنید
۵. از ابزار مناسب و ترجیحا استاندارد استفاده کنید .
۶. ابزار **روشن** را خصوصا هرگز با دست لمس **نکنید** .
۷. سعی کنید دمای محیط کار همواره حدود بیست در جه سانتی گراد باشد .
۸. مطمئن باشید دستگاه دارای **روغن کافی** است .
۹. از **ولتاژ مناسب برق** دستگاه هنگام کار مطمئن باشید .
۱۰. سیستم اتصال به زمین (**ارت**) دستگاه را چک نمایید
۱۱. هنگام کار حتما حواستان هم به مانیتور و خصوصا ابزار و قطعه با شد .
۱۲. **هنگام کار** حتما دست هایتان نزدیک به **کلید های سکلتور و خاموش اضطراری** باشد و در صورت بروز حادثه در عین خونسردی سریع العمل با شید .
۱۳. تر جیحا از باد خصوصا در جهت ریل های دستگاه استفاده نکنید .
۱۴. **وارد منوهای تخصصی** و پارامتر های ثابت دستگاه و درایو ها و متعلقات الکترونیکی بر د های دستگاه نشوید چون علاوه بر احتمال خرابی ای بخش ها ی گران قیمت **احتمال برق گرفتگی** نیز وجود دارد .
۱۵. دقت کنید **فن های خنک کننده** در حال کار با شند .
۱۶. به ابزار و دستگاه (علی الخصوص به خودتان) فشار بیش از حد وارد نکنید.

تذکراتی در مورد نگه داری ماشین :

- ۱- **عملیات باز دید** را در زمان های مقرر انجام دهید .
- ۲- **بعد از اتمام کار** روزانه براده ها و قطعات مایع خنک کننده را از محیط کاری **پاک نمایید** و سطوح باز شیار ها و راهگاهها را برای جلوگیری از زنگ زدگی **گريس کاری** کنید .
- ۳- برای **تميز کردن** ماشین از به کار بردن **هوای فشرده** اکیدا خود داری نمایید.

نکات ایمنی در برنامه نویسی و اپراتوری ماشین های CNC

در ماشین های CNC نیز رعایت نکات ایمنی همانند دیگر ماشین های ابزار ضروری است در زیر به چند نمونه از آنها اشاره می شود :

- ۱- قبل از اجرای برنامه نوشته شده روی ماشین وبا قطعه کار اصلی بر نامه کنترل ویک بار بالاتر از سطح قطعه کار بدون براده برداری اجرا شود .
- ۲- ابزار و تجهیزات **متناسب** با جنس قطعه کار انتخاب شود .
- ۳- از برخورد ابزار در **حرکت سریع** جلوگیری شود .
- ۴- سرعت های پیشروی وبرشی به هنگام کار کنترل شود .
- ۵- در تراشکاری **تعویض ابزار** در **فاصله دوری** از سه نظام انجام شود .
- ۶- در صورت نیاز حتما از مواد خنک کننده استفاده شود .
- ۷- سرویس دستگاه به **موقع** انجام شود