

II. TRANSPORT I MAGAZYNOWANIE NARZĘDZI ŚCIERNYCH

Narzędzia ściernie są wrażliwe na uderzenia i naprężenia zginające.

Wiąże się z tym niezawodność eksploatacyjna i bezpieczeństwo pracy. Z tych względów wymagają one ostrożnego obchodzenia się. Bardzo ważne są także warunki przechowywania i transportu. Ściernice gwałtownie układane lub nieodpowiednio przechowywane w stosach mogą dostać ledwo dostrzegalne gołym okiem rysy, a następnie w czasie pracy, na skutek pęknięcia, stworzyć sytuację zagrażającą zdrowiu lub życiu. Rozpakowanie ściernic należy prowadzić z bardzo dużą starannością (oczyścić szczotką lub sprężonym powietrzem).

Uderzenie ściernicą o ściernicę jest niedopuszczalne!

W przypadku ściernic, dokładnie jak przy nadejściu każdej przesyłki towarowej, należy poprzez systematyczną kontrolę upewnić się, że znajdują się one w nienagannym stanie oraz, że nie zostały uszkodzone w czasie transportu lub przy wykonywaniu.

Do przechowywania ściernic zaleca się wykorzystać pomieszczenia suche, przestronne, dobrze przewietrzane, o możliwie stałej temperaturze, która wynosić powinna 15°C do 20°C. W szczególności temperatura w pomieszczeniu nie powinna być niższa od 4°C, ze względu na możliwość rozsadzenia ściernic przez zamarzającą w porach wodę (dotyczy to głównie ściernic, które już pracowały), a dla ściernic o spoiwach żywicznych 10°C, ze względu na niebezpieczeństwo modyfikacji spoiwa.

Ściernice o spoiwach żywicznych wrażliwe są na środowiska alkaliczne i zmiany temperatury. Z tych względów nie należy ich przechowywać w magazynach ze środkami chemicznymi, a także unikać ogrzewania, szczególnie jednostronnego (np. bezpośrednio sąsiedztwo grzejnika).

Ściernice o spoiwie magnezytowym powinny być przechowywane w pomieszczeniach o temperaturze wyższej niż 18°C i wilgotności względnej powietrza nie przekraczającej 65%.

Najpewniejszym i jednocześnie najwygodniejszym rozwiązaniem jest ustawienie ściernic obwodem na dwóch równoległych belkach, przy czym ściernice duże na belkach ułożonych na równej podłodze, a inne na odpowiednio ukształtowanych stojakach - regałach z półkami dostosowanymi wielkością do kształtów i wymiarów (*rysunek*). Regały mogą posiadać konstrukcję stalową wyłożoną miękkim materiałem, np. drewnem. Ich wysokość uzależniona jest od ilości półek oraz średnicy ściernic.

Rozmieszczenie ściernic na regałach musi być przejrzyste.

Dla bezpiecznego układania lub zdejmowania ściernic z regałów, magazynier powinien posługiwać się podestem.

Płaskie ściernice należy ustawiać na regałach na obwodzie, zabezpieczając je przed stoczeniem podporami w postaci dwu równoległych listew drewnianych. Najlepiej o przekroju trójkątnym.

Ściernice płaskie oraz ściernice talerzowe, o średnicach nie przekraczających 150 mm, można układać płasko w stos, albo ustawiać na obwodzie.

Wąskie ściernice, szczególnie gdy nie są zbyt twarde, należy układać na sobie płasko, na równym i twardym podłożu.

rysunek

Ściernice garnkowe oraz ściernice płaskie z dużym otworem, o średnicach przekraczającej 150 mm należy układać płasko, warstwami.

Stożkowe ściernice garnkowe należy ustawiać krawędź do krawędzi i dno do dna.

Ściernice do przecinania muszą być układane na równej, płaskiej powierzchni, na twardym podłożu, przedzielone gładkimi przekładkami stalowymi lub z twardej tektury.

Dla zabezpieczenia przed wykrzywieniem (wypaczeniem) ułożony stos należy obciążyć krążkiem o masie nie mniejszej niż masa 10 ściernic ze stosu.

Równie starannie i ostrożnie, jak magazynowanie powinien odbywać się transport ściernic wewnątrz zakładu, a także składowanie na stanowiskach pracy.

Transport powinien odbywać się w warunkach zabezpieczających ściernice przed wszelkimi uszkodzeniami i zamoczeniem. Pozycja w czasie transportu powinna być zbliżona do ich położenia na półkach magazynowych.

Często do jednej maszyny przygotowuje się kilka ściernic o różnych charakterystykach, do szlifowania różnych przedmiotów. W takich przypadkach ściernice powinny pozostawać w pozycji stojącej z obsadami i być odstawiane na regał, aby przed użyciem nie trzeba było ich ponownie mocować i wyważać. Ściernice o spoiwie żywicznym należy zużyć w przeciągu dwóch lat od daty produkcji. Gdy okres przechowywania jest dłuższy, ściernice należy poddać ponownej kontroli dynamicznej wytrzymałości na rozrywanie, zgodnie z ZN. Starsze stany magazynowe powinny być zużyte w pierwszej kolejności.