

“PIERDA” TIEMPO EN LA
SEGURIDAD... CONTROLE Y
REPARE SUS HERRAMIENTAS
DE TRABAJO... GANE EN SALUD
Y CONSERVE SU VIDA.



Boletín Informativo N° 12

EL CORTAFRÍO

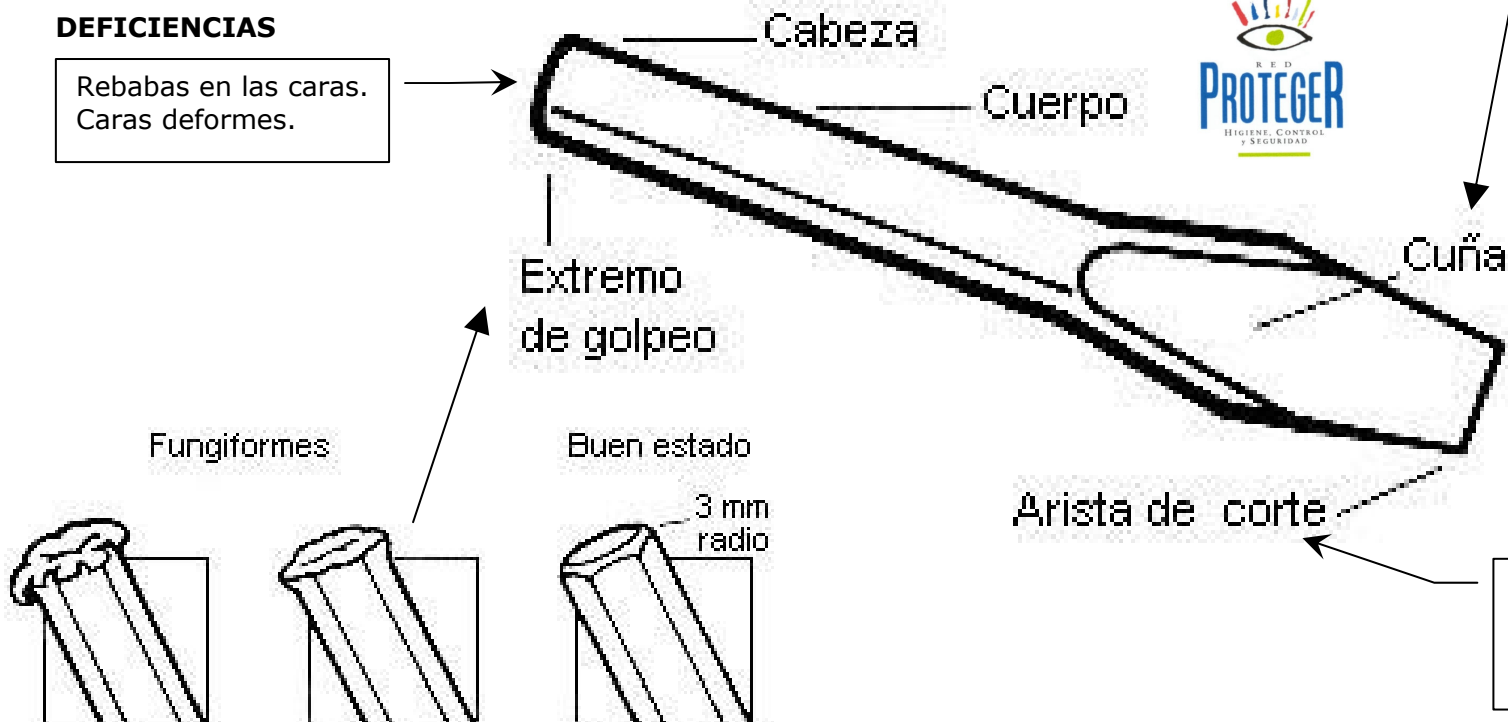
PREVENCIÓN

- Los cinces deben ser lo suficientemente gruesos para que no se curven ni alabeen al ser golpeados. Se deben desechar los cinces más o menos fungiformes utilizando sólo el que presente una curvatura de 3 cm de radio.
- Siempre que sea posible utilizar herramientas soporte.
- Cuando se pique metal debe colocarse una pantalla o blindaje que evite que las partículas desprendidas puedan alcanzar a los operarios que realizan el trabajo o estén en sus proximidades.
- Para cinces grandes, éstos deben ser sujetados con tenazas o un sujetador por un operario y ser golpeadas por otro.
- Sujeción con la palma de la mano hacia arriba agarrándolo con el pulgar y los dedos índice y corazón.
- El martillo utilizado para golpearlo debe ser suficientemente pesado.
- El cincel debe ser sujetado con la palma de la mano hacia arriba, sosteniendo el cincel con los dedos pulgar, índice y corazón.

Materiales muy blandos	30°
Cobre y bronce	40°
Latón	50°
Acero	60°
Hierro fundido	70°
Corte y Desbaste	8-10°
Ranurador	35°

DEFICIENCIAS

Rebabas en las caras.
Caras deformes.



Las esquinas de los filos de corte deben ser redondeadas si se usan para cortar.
Deben estar limpios de rebabas.