

Оптимальные условия хранения отрезных и шлифовальных абразивных кругов:

-Температура 15-25°C;

-Хранить в сухом месте; избегать попадания влаги (рекомендуемая влажность помещения 50-65%). При избыточном контакте с влагой круги теряют свою износостойкость. При хранении в сыром помещении их использование может быть опасным;

-Держать подальше от источников тепла;

-Срок хранения абразивных кругов составляет 3 года от момента производства; не рекомендуется использовать их по истечению этого срока.

Техника безопасности при работе с отрезными и шлифовальными абразивными кругами:

-Переносите абразивные круги аккуратно во избежание падения круга и возможности нанесения себе травмы;

-Проверьте установленную мощность вращения (скорость об/мин) и скорость м/с – убедитесь, что Вы не превышаете максимальную оперативную скорость работы;

-Отключите питание при установке абразивного круга на машинку или станок;

-Не снимайте защитный кожух (или другое средство защиты) с Вашей машинки или станка во время шлифования/резки. При использовании защитного кожуха внешняя сторона круга должна быть полностью закрыта;

-Держите рабочее место в чистоте и порядке, будьте внимательны, чтобы не споткнуться о провода;

-Закрепите в устойчивом положении детали, к которым будет применен отрезной или шлифовальный круг, во избежание их падения и нанесения работнику травмы;

-Во время установки круга на машинку или станок не закручивайте прижимной фланец слишком сильно;

-Убедитесь, что круг плотно закреплен;

-Запустите инструмент с диском вхолостую (без обработки какой-либо детали или поверхности); подождите 30 секунд, чтобы проверить все ли работает исправно;

-При работе используйте наушники (или другие средства защиты слуха), противопылевой респиратор, защитные очки и защитные перчатки;

-Соблюдайте правила техники безопасности Европейского стандарта 12413;

-Отрезные круги используются строго под углом 90° к детали вне зависимости от типа машинки;

-Убедитесь, что скорость Вашей машинки или станка не превышает максимальную окружную скорость, которая указана на круге;

-Убедитесь, что мощность вашего станка или машинки соответствует максимальной окружной скорости выбранного круга;

-Строго запрещено использовать отрезные круги для шлифования;

-Абразивные круги GROVERS Abrasive не подходят для влажной шлифовки.

Возможные проблемы, с которыми клиент может столкнуться во время использования абразивных кругов и их решение:

	<u>Решение:</u>
Отрезной или шлифовальный круг быстро изнашивается	
<u>Причины:</u>	
Окружная скорость слишком низкая	Увеличьте окружную скорость
Слишком низкая твердость круга	Выберите более твердый круг
Недостаточно мощная машинка	Замените на машинку с большей мощностью
Сила нажима при шлифовке слишком большая	Уменьшите силу нажима
Внутреннее кольцо отрезного круга болтается	
<u>Причины:</u>	
Отрезной круг застрял в разрезаемой им детали	Направляйте круг вперед и назад равномерно и равномерно распределяйте давление по всей поверхности круга
Отрезной круг используется для шлифовки	Используйте шлифовальный круг для шлифования
Давление на боковую грань круга слишком велико	Не давите слишком сильно в боковом направлении
Края отрезного круга “прыгают” во время резки	
<u>Причины:</u>	
Диаметр прижимного фланца слишком маленький	Замените круг на больший диаметр фланца и имейте в виду, что диаметр фланца должен составлять по крайней мере 1/3 от общего диаметра круга
Нагрузка на фланец слишком сильная так, что края фланца деформируются	Давление на фланец и абразивный круг должно быть на оптимальном уровне
Круг используется с неоптимальной силой нажима во время резки	Уменьшите нагрузку во время резки
Размер посадочного места машинки или станка и отверстия на круге не совпадают	Выберите круг с подходящим посадочным отверстием или используйте переходное кольцо
Рез получается неровным	
<u>Причины:</u>	
Деталь для резки неправильно закреплена	Закрепите деталь более устойчиво, ближе к месту резки
Слишком сильный нажим	Уменьшите силу нажима
Круг слишком тонкий для этого материала	Выберете круг потолще
Круг уже изношен	Возьмите новый круг
Прижег разрезаемой детали слишком сильный	
<u>Причины:</u>	
Уровень твердости круга слишком высокий	Выберите круг с меньшей твердостью
Оперативная мощность машинки или станка слишком низкая	Выберите машинку или станок с большей мощностью
Ремень Вашей машинки или станка слишком ослаблен	Отрегулируйте ремень так, чтобы он прилегал более плотно