

Инструкция по эксплуатации полировальных, шлифовальных кругов и головок на вулканитовой связке

1. Перед закреплением осмотрите каждый круг на отсутствие трещин, раковин и выкрашиваний.
2. Оберегайте круг от ударов. Круг должен легко насаживаться на вал без применения усилия.
3. Закрепляющие поверхности не должны быть загрязнёнными.
4. Элементы крепления кругов должны соответствовать требованиям ГОСТ 2270-78 (мм):

Диаметр круга	Высота круга, не более	Диаметр шпинделя	Диаметр фланца, не менее
63	63	20	30
80	100	20	35
100	100	20	40
125	20	20	60
80	40	32	50
100	80	32	50
125	50	32	60
150	50	32	65
160	32	32	65
200	50	32	80
250	50	32	100

Прочность крепления шлифовальных головок к оправкам должна обеспечивать работу с предельной рабочей скоростью. Независимо от всей длины оправки L цанга машины должна захватывать минимум 10 мм длины оправки ($L_1 \geq 10$ мм).

5. Закрепляйте круг равномерным затягиванием гайки при помощи динамометрического ключа с моментом затяжки 20-30 Н/м. Круги с меньшей шириной, более крупной зернистостью и более открытой структурой (пористые) требуют более осторожного обращения и меньшего момента затяжки. При креплении кругов не допускается применение насадок на гаечные ключи и ударного инструмента.

6. На станках должны быть предусмотрены устройства для удаления абразивной пыли и отходов шлифования (шлама) из зоны обработки.

7. На станках с ручной подачей изделий запрещается использовать рычаг для увеличения усилия нажима обрабатываемых деталей на круг.

8. При правке шлифовальных кругов карандашами, алмазами в оправках, керамическими кругами и т.п. обеспечьте их взаимное расположение, исключающее заклинивание инструмента.

9. Не превышайте скорость, указанную на круге! При замене электродвигателя станка или изменении передаточного отношения привода сделайте в паспорте станка соответствующую запись.

10. Для защиты кожи рук от механических повреждений пользуйтесь перчатками.

Внимание: перчатки могут быть небезопасны при использовании вблизи вращающихся механизмов.

11. Направление движения заготовки относительно оси шлифовального круга должно быть перпендикулярным. Продольная подача приводит к перегреву заготовки и износу круга.

12. Для предохранения глаз при необходимости используйте защитные очки.

