РУКОВОДСТВО ПО ПОИСКУ И УСТРАНЕНИЮ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

WEILER

РЕЗАНИЕ И ШЛИФОВАНИЕ РЕШЕНИЯ

КОРОТКИЙ СРОК СЛУЖБЫ РЕЗАНИЕ

Ниже приводится руководство по поиску и устранению неисправностей, появляющихся при эксплуатации обрезных и шлифовальных кругов.

Это руководство позволяет пользователям идентифицировать неисправности, определять их причины и способы устранения.

Перед началом эксплуатации изделия необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией по безопасной работе, прилагаемой в упаковке, и информацией, приведенной на маркировке изделия.

Ознакомиться с инструкцией

Использовать средства защиты глаз

Использовать средства защиты органов слуха

Надевать перчатки

Надевать респиратор

Резание без перемещения

Вибрация

Причина	Способ устранения
Избыточное усилие	Выполнять резание с приложением меньшего усилия
Слишком глубокая резка	Использовать отрезной диск только того размера, который необходим
Срок службы закончился	Заменить круг
Неправильное хранение	Обеспечить правильное хранение
Частота вращения слишком низкая; снижение частоты вращения слишком большое	Выполнять резание при более высокой частоте вращения (80 м/с макс.), использовать более мощный станок, не прилагать усилие
Изделие слишком мягкое	Использовать более твердое изделие

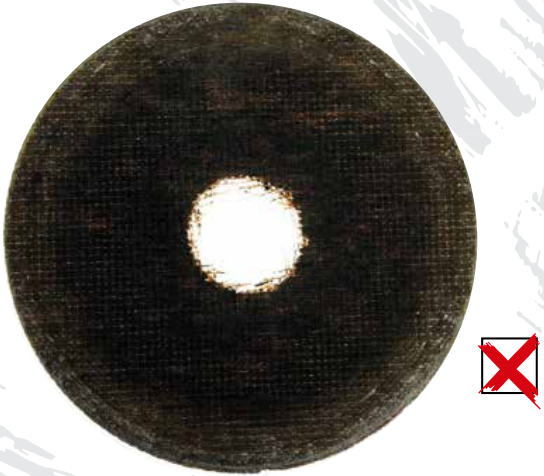
FEPA FEDERATION OF EUROPEAN PRODUCERS OF ABRASIVES

ISO 9001 ISO 14001 BUREAU VERITAS Certification

WEILER

ПОВРЕЖДЕННЫЙ ФЛАНЕЦ

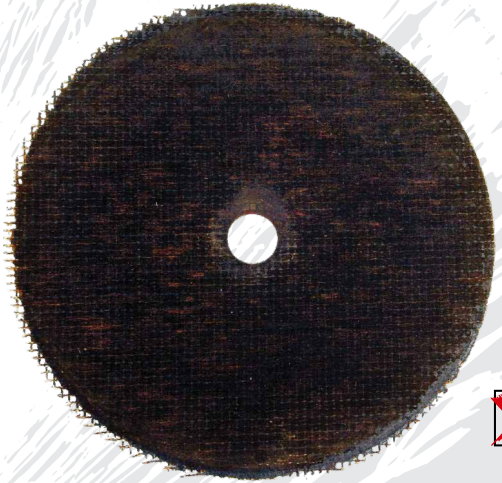
РЕЗАНИЕ



Причина	Способ устранения
Избыточное усилие	Использовать более толстый круг
Допустимая боковая нагрузка	Использовать дополнительное усиленное изделие 2×2, резать под углом 90°
Заготовка зажата неправильно	Зажать заготовку правильно
Изделие заблокировано в заготовке	При резании обеспечить движение
Прижимные фланцы (верх, низ) с различным диаметром	Использовать фланцы с одинаковым диаметром

ПОВРЕЖДЕННЫЕ КРАЯ

РЕЗАНИЕ



Причина	Способ устранения
Вибрация – заготовка зажата неправильно	Зажать изделие и заготовку правильно
Вибрация – резание выполняется на большом расстоянии от участка зажима	Выполнять резание близко к участку зажима
Шлифование обрезным кругом	Использовать для шлифования шлифовальный круг
Чрезмерная боковая нагрузка	Резать под углом 90°

ОБГОРЕЛ КРАЙ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

РЕЗАНИЕ

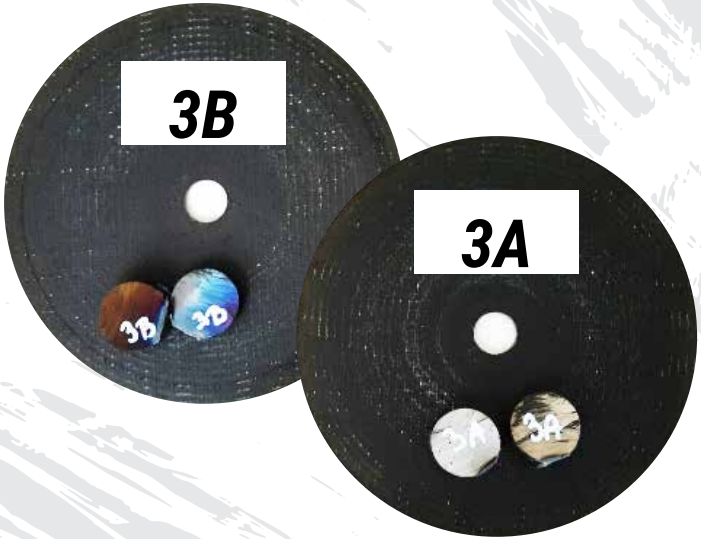
Причина	Способ устранения
Изделие слишком твердое	Использовать более мягкое изделие
Во время резания недостаточно движения или прикладывается слишком большое давление	Обеспечить больше движения, уменьшить давление

ПОЛОМКА ИЗДЕЛИЯ

РЕЗАНИЕ

Причина	Способ устранения
Слишком большое боковое давление	Резать под углом 90°
Для шлифования используется обрезной круг	Использовать изделие для резания и шлифования 2×2
Заготовка зажата неправильно	Зажать заготовку правильно
Изделие заблокировано в заготовке	Во время резания обеспечить больше движения

ОБГОРАНИЕ



Причина	Способ устранения
Изделие слишком твердое или слишком толстое	Использовать более мягкое или более тонкое изделие
Слишком большое давление и выполнение резания без движения	Выполнять резание при движении
Неправильная частота вращения	Использовать подходящий станок

РЕЗАНИЕ

НЕРОВНОЕ РЕЗАНИЕ

Причина	Способ устранения
Изделие слишком тонкое для применения	Использовать более толстое изделие
Слишком высокое давление	Использовать более низкое давление
Заготовка зажата неправильно	Выполнять резание ближе к участку зажима

РЕЗАНИЕ

ИЗДЕЛИЕ НЕ РЕЖЕТ

Причина	Способ устранения
Высокого качества, изделие слишком твердое или слишком толстое	Использовать более мягкое или более тонкое изделие

НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС

ШЛИФОВАНИЕ

Причина	Способ устранения
Неправильный зажим	Проверить фланцы
Разбалансировка	Заменить круг
Прижимные фланцы (верх, низ) с различным диаметром	Использовать фланцы с одинаковым диаметром

НЕРАВНОМЕРНЫЙ ИЗНОС КРАЕВ

ШЛИФОВАНИЕ

Причина	Способ устранения
Избыточное усилие	Шлифовать с меньшим усилием
Неправильный угол – слишком низко	Обеспечить правильный угол наклона, т.е. 25–35°

ТРЕЩИНЫ

ШЛИФОВАНИЕ

Причина	Способ устранения
Изделие слишком твердое	Использовать более мягкое изделие

КОРОТКИЙ СРОК СЛУЖБЫ

ШЛИФОВАНИЕ

Причина	Способ устранения
Круг слишком мягок	Использовать более твердое изделие
Слишком высокое давление	Снизить давление
Слишком большое снижение частоты вращения	Использовать более мощный станок

ПРИЛИПАНИЕ ЗАГОТОВКИ

Причина	Способ устранения
Неправильная конструкция круга	Использовать изделие другого типа – специального качества (алюминий)

ШЛИФОВАНИЕ

КРУГ НЕ ШЛИФУЕТ

Причина	Способ устранения
Изделие слишком твердое	Использовать более мягкое изделие
Слишком низкое давление	Увеличить давление
Станок слишком маломощный	Использовать более мощный станок

ШЛИФОВАНИЕ

ИЗДЕЛИЕ ОТСКАКИВАЕТ

Причина	Способ устранения
Прижимный фланец загрязнен или изношен	Почистить или заменить фланец
Изношенные подшипники	Заменить подшипники или станок
Эксцентрически зажатое изделие	Правильно зажать изделие

ПОЛОМКА КРАЕВ

ЛЕПЕСТКОВЫЙ КРУГ

Результат	Способ устранения
Выброс шлифовальной шкурки с края, неэффективное шлифование	Снизить давление или использовать более прочный круг

ПОВЫШЕННЫЙ ИЗНОС КРАЯ

ЛЕПЕСТКОВЫЙ КРУГ

Результат	Способ устранения
Неравномерный износ круга, неэффективное шлифование	Уменьшить угол шлифования или использовать выпуклый круг

ОБГОРАНИЕ

ЛЕПЕСТКОВЫЙ КРУГ

Результат	Способ устранения
Неэффективное шлифование	Снизить давление или использовать более крупнозернистый круг

ПРАВИЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

ЛЕПЕСТКОВЫЙ КРУГ

Результат
Равномерный износ круга, без обгорания, оптимальное шлифование, максимальный срок службы круга

WEILER ABRASIVES d.o.o.
Titova cesta 60 | SI-2000 Марибор | Словения
weilerabrasives.com