

Цветовая маркировка корпуса инструмента соответствует рекомендуемым обрабатываемым материалам для данного инструмента.

Виды обрабатываемых материалов и типы шлифовального инструмента:

Цвет корпуса	Зеленый цвет	Синий цвет /Стальной/	Черный цвет
Рекомендуемый материал	Гранит различной прочности, кварцит, базальт, диабаз, габбро, гранодиорит, лабрадорит, мрамор, серпентинит.	Бетон, бетонные плиты, мозаичные полы и полы из брекчин, магнизиальные бетоны, бетоны с полимерными наполнителями.	Асфальт, высокоабразивный бетон, песокник.

Виды обрабатываемых материалов и типы полировального инструмента:

Цвет сегментов	Цвет сегментов различается в зависимости от зернистости
Рекомендуемый материал	Гранит различной прочности, кварцит, базальт, диабаз, габбро, гранодиорит, лабрадорит, мрамор, серпентинит.

Данный тип инструмента не предназначен для шлифования металлов.

Продажа шлифовальных элементов осуществляется комплектами по 3 шт., что соответствует стандартному количеству элементов на одной траверсе шлифовальных станков и мозаично-шлифовальных машин. Для качественной, безопасной и экономичной работы рекомендуется перед установкой нового комплекта маркировать места крепления элементов и сами шлифовальные элементы. Это позволит проводить технологическую смену типа инструмента, регламентные работы по чистке оборудования и транспортировке без нарушения соответствия направления вращения траверс и направления вскрытия алмазного слоя, а также без нарушения приработанной балансировки системы траверса - комплект инструмента.

Если оборудование содержит одну траверсу с постоянным направлением вращения, то шлифовальные элементы и места крепления маркируются цифрами 1, 2, 3. Если оборудование содержит две траверсы, вращающиеся в противоположные стороны, то шлифовальные элементы и места крепления маркируются цифрами 11, 12, 13, 21, 22, 23 (первая цифра обозначает номер траверсы, вторая номер места крепления шлифовального элемента).

Претензии к качеству инструмента «Сплитстоун» принимаются в случае соблюдения рекомендаций и требований по его эксплуатации. Рассмотрение претензий к качеству инструмента производится только при подтверждении происхождения товара, если алмазоносный слой износился не более чем на 1/3 вы согы в состоянии поставки инструмента. При возникновении вопросов, связанных со снижением эксплуатационных характеристик инструмента и во избежание полного выхода инструмента из строя рекомендуем остановить работу и обратиться за консультацией к производителю инструмента.

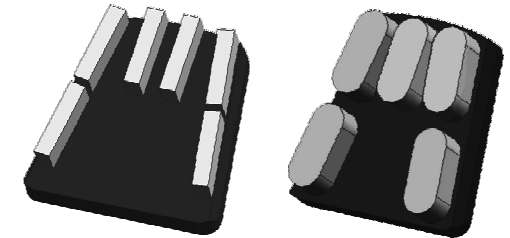
Дополнительную информацию и консультации по выбору алмазного инструмента и его эксплуатации **Вы можете получить по телефонам фирмы «Сплитстоун»:**

107497, Москва, ул. Монтажная, д. 7, стр.6.
 тел/факс: (495) 973-12-25
 E-mail: info@splitstone-msk.ru
www.splitstone-msk.ru



Сплитстоун  **Splitstone**

Инструкция по эксплуатации шлифовального и полировального



инструмента конструкции «франкфурт»

Назначение инструмента:

Шлифовальные элементы «франкфурт» предназначены в качестве сменного инструмента на мобильных шлифовальных машинах с электроприводом или приводом от бензинового двигателя, а также на стационарных станках производящих технологические операции по шлифованию и полированию конструкционных или отделочных материалов для использования на траверсах с линейной скоростью 8-30 м/с с подачей охлаждающей жидкости в зону шлифования.

Шлифование без подачи воды приводит к существенному (от 2 до 5 раз) снижению ресурса работы инструмента. Следует помнить, что при работе без охлаждающей жидкости необходимо производить технологические паузы для воздушного охлаждения инструмента во избежание его перегрева. Для этого требуется, не отключая привод, выводить инструмент из зоны шлифования.

Полирование поверхности без охлаждающей жидкости недопустимо!

Возможные отклонения при эксплуатации шлифовальных и полировальных элементов «франкфурт»

Возникающие проблемы при работе	Причина	Способ устранения
Возникает биение, которое может вывести из строя инструмент и шпиндельный узел оборудования.	Дисбаланс траверс или биения шпиндельного узла	Произвести ремонтные работы
	Дисбаланс, обусловленный дефектом шлифовальных элементов или сильным неоднородным загрязнением.	Требуется произвести чистку узла траверс и шлифовальных элементов. Заменить шлифовальные элементы при наличии дефектов.
Шлифовальный элемент перегревается, алмаз и связка «горят».	Малый расход воды, снижено охлаждение.	Увеличить подачу воды
Ухудшается качество шлифования.	Подача резания выше допустимой.	Уменьшить подачу
Происходит оплавление связки, алмазоносный слой сильно «засаливается». Инструмент не шлифует.	Неправильно выбран тип инструмента, завышена твердость алмазоносного слоя	Работы должны быть прекращены до выяснения причины.

Зернистость алмазов в шлифовальных и полировальных элементах «франкфурт»

№	Гранит/ мрамор		Бетон		Асфальт	
	Зернистость, мкм	Зернистость, mesh	Зернистость, мкм	Зернистость, mesh	Зернистость, мкм	Зернистость, mesh
Шлифование						
0	500/400	#30	500/400	#30	500/400	#30
1	315/250	#50	315/250	#50		
2	160/125	#100				
3	80/63	#200				
Полирование						
1	80/63	#200				
2	40/28	#400				
3	20/14	#800				
4	10/7	#1500				
5	5/3	#3000				

Рекомендуемые режимы эксплуатации

Операция	Зернистость, mesh	Линейная скорость вращения инструмента, м/с	Скорость подачи, м/мин	Давление на обрабатываемую поверхность, МПа	Расход воды, л/мин на 3 шлифовальных элемента
Грубое шлифование	#30 #50	12-25	2-4	0,1-0,4	6-12
Среднее шлифование	#50 #200	12-20	4-6	0,1-0,4	6-12
Лощение	#400 #800	12-20	4-6	0,08-0,2	6-12
Полирование	#1500 #3000	8-15	2-4	0,1-0,4	6-12

Рекомендации по эксплуатации:

1. Рекомендуется применять шлифовальные элементы только для соответствующего материала.
2. Установку и снятие шлифовальных элементов разрешается производить при поднятой и надежно закрепленной передней части машины с обязательным отключением оборудования от электрической сети.
3. Перед работой необходимо:
 - проверить отсутствие биений траверс (произвести вращение траверс без установки инструмента);
 - следует убедиться в чистоте опорной поверхности траверсы, фиксирующих планок и поверхностей самого шлифовального элемента;
 - убедиться в том, что направление вскрытия алмазного слоя совпадает с направлением вращения траверсы (для уже использованного инструмента);
 - убедиться в надежности крепления элементов в системе «ласточкин хвост», произвести вращение вхолостую с рабочей скоростью в течение 2 мин.
 - проверить обрабатываемую поверхность (недопустимо наличие выступающих металлических частей, больших перепадов высот).
4. Необходимо выбрать оптимальное давление и подачу. Подвод инструмента, его врезание и выход из обрабатываемой зоны должен осуществляться без ударов путем плавного подъема передней части шлифовальной машины.
5. Увеличение подачи выше оптимальной может привести к снижению ресурса шлифовальных элементов.
6. При работе необходимо использовать спецодежду и наушники.
7. Выполнять инструкции по эксплуатации оборудования.