

Отрезные и обдирочные шлифовальные инструменты

176 Конструкция и составные части

177 Техническая информация

178 Безопасность работы

179 Надписи на этикетках

181 Отрезные шлифовальные круги

193 Обдирочные шлифовальные круги

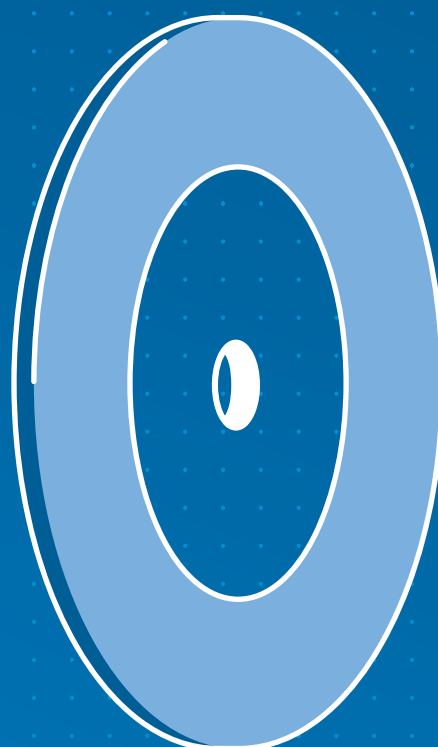
201 Чашечные шлифовальные круги

205 Алмазные инструменты



Обозначение линий продукции

Линии продукции обозначаются соответствующими вкладками вверху таблиц. Подробную информацию см. на страницах **14** и **15**.



Конструкция и составные части

Срок годности (см. страницу 177)

Металлическое кольцо

Готовый круг Rottluff с этикеткой

Крепкая ткань из стекловолокна для большей надежности и поперечной устойчивости

Активные наполнители для улучшения режущих свойств

Связующая матрица = наполнители + феноловые смолы

Абразив

Смесь высококачественных электрокорундов

Абразив в связке

125 x 1,3 x 22,23 - 5" x 3/64" x 7/8"
A467-BF INOX T41

SWISS/ITALY
Rottluff/Alto
Rottluff/Alto
Rottluff/Alto
RPM 13413
max.
80 m/s
12.200 rpm

Абразивные материалы

<p>Электрокорунд повышенной чистоты</p>	<p>Циркониевый электрокорунд</p>	<p>Обожженный электрокорунд в керамической оболочке</p>	<p>3M CUBITRON</p>
---	----------------------------------	---	--------------------

Техническая информация

Долговечность

Круги для ручных шлифовальных операций на связке из синтетических смол разрешается использовать только в течение трех лет с момента изготовления.

Срок годности с указанием месяца и года наносится на металлическое кольцо, например, V07/2016.



Система маркировки шлифовальных кругов на связке из синтетических смол

Пример:



Вид абразива	Размер зерна			Степень твердости			Связка
	грубое	среднее	тонкое	мягкий	среднее	твердый	
A – оксид алюминия	12	36	60	M	R	U	BA – связка из синтетических смол
C – карбид кремния	до	до	до	Q	S	V	BF – связка из синтетических смол, усиленная волокном
Z – циркониевый электрокорунд	24	54	120	P	T	X	

Рабочая скорость

Шлифовальные круги LUKAS марки Rottluff разработаны и испытаны для определенных максимальных рабочих скоростей и способов шлифования.

Перед установкой шлифовального круга на машинку/станок следует убедиться в том, что номинальное число оборотов машинки/станка (на заводской табличке) не превышает максимального числа оборотов, указанного на круге.



Максимальная рабочая скорость	Номинальный диаметр шлифовального круга [мм] / число оборотов [мин.-1]								
	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 м/с	15.300	13.300	12.200	10.200	8.500	6.600	5.100	4.400	3.800
100 м/с	19.100	16.650	16.600	12.700	10.600	8.300	6.400	5.400	4.700

Безопасность работы

Компания LUKAS серьезно относится к своей ответственности перед потребителем в отношении безопасности и удобства работы.

Наша продукция разрабатывается и производится согласно строжайшим критериям качества в целях максимальной пользы и минимального риска для потребителя. Являясь членом Союза немецких производителей абразивной продукции (VDS) и Организации по безопасности абразивных инструментов (OSA), мы вносим активный вклад в дело безопасности пользователей.

Применяемые нормы:

- Требования к безопасности абразивной продукции на связке: EN12413;
- Требования к безопасности алмазных инструментов: EN13236.

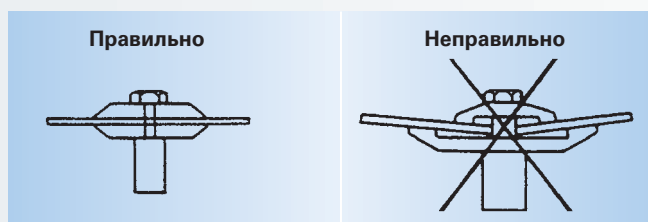


Указания по безопасности

- Избегайте неправильного обращения со шлифовальными кругами. На ручных шлифовальных машинках используйте только отрезные круги, усиленные волокном.
- Храните круги в сухом месте при комнатной температуре.
- Не устанавливайте поврежденные круги.
- Никогда не превышайте указанное на круге максимально допустимое число оборотов.
- Используйте только те круги, которые устанавливаются на шпиндель машинки/станка без лишних усилий.
- Никогда не используйте для крепления поврежденные, загрязненные или имеющие заусенцы фланцы.
- Во избежание деформаций, не затягивайте монтажные гайки или крепежные фланцы слишком туго.
- Все инструменты разрешается использовать только с соответствующим защитным кожухом.
- Обеспечивайте достаточную вентиляцию и надевайте соответствующие средства защиты дыхательных путей.
- При работе отрезными кругами не давите на круг сбоку и избегайте изгибания круга.
- Не останавливайте вращение круга, прижимая его к обрабатываемой детали боковой или торцевой поверхностью.
- Для этого всегда выключайте машинку/станок и давайте кругу свободно вращаться по инерции до остановки.
- Не перекашивайте и не защемляйте круг при операциях резки.
- Избегайте чрезмерного давления на круг, приводящего к торможению приводного двигателя.
- Не допускайте падения переносных машинок и не используйте их кабели или шланги подвода воздуха как „ручки для переноски“. При жестком касании поверхности под собственным весом машинки шлифовальные круги могут легко разрушаться. Это распространенная причина выхода кругов из строя. При шлифовании изогнутым кругом следует выдерживать угол более 30° к обрабатываемой поверхности.
- Работайте машинками только в таких положениях, в которых вы полностью контролируете машинку и обеспечиваете ее полную устойчивость.

Система зажима

Недопустимо использование фланцев разных диаметров. Оба фланца, между которыми устанавливается шлифовальный круг, должны иметь одинаковый наружный диаметр и одинаковые опорные поверхности (согласно EN 60745-2-3:2007 и ANSI B.7.1).



Этикетки Rottluff

Стандарт безопасности

Код EAN

Код QR

Указания по применению и безопасности

A = оксид алюминия
C = карбид кремния
AC = оксид алюминия/карбид кремния
ZA = циркониевый корунд/оксид алюминия

60 = зерно (16/очень грубое, 36/среднее, 60/очень тонкое)

B = связка из синтетических смол

F = усиление тканью со стекловолокном

См. страницу 183

Область применения

Изготовление по EN 12413

Макс. рабочая скорость

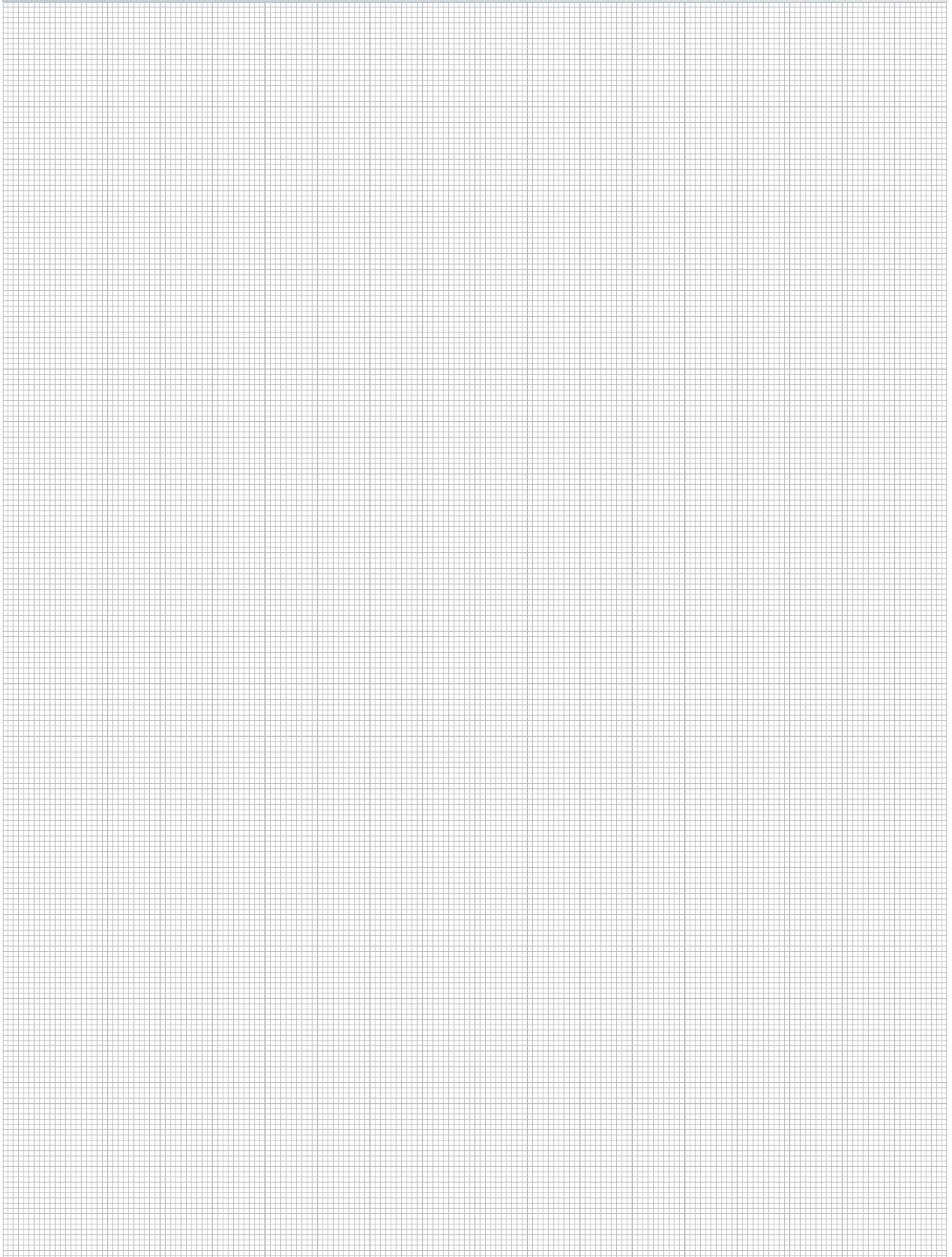
Макс. допустимое число оборотов

125 x 1,0 x 22,23 - 5" x 0,04" x 7/8" = D x U x H
5" x 0,04" x 7/8" = D x U x H
диаметр x толщина круга x отверстие

Формы шлифовальных кругов на связке из синтетических смол

<p>Отрезные круги U = (0,8 мм–4,5 мм) (США: Тип 1)</p> <p>T 41 Плоские отрезные круги</p> <ul style="list-style-type: none"> Имеются диаметров от 50 мм (2") до 230 мм (9") для ручных машинок; от 300 мм (12") до 500 мм (20") для применения на стационарных станках. 	<p>Отрезные круги U = (0,8 мм–4,5 мм) (США: Тип 27)</p> <p>T 42 Плоские отрезные круги</p> <ul style="list-style-type: none"> Имеются диаметров от 76 мм (3") до 230 мм (9") для ручных машинок. 	<p>Обдирочные круги U = (3 мм–10 мм) (США: Тип 27)</p> <p>T 27 Изогнутые обдирочные круги</p> <ul style="list-style-type: none"> Имеются диаметров от 76 мм (3") до 230 мм (9") для ручных машинок. 	<p>Обдирочные круги U = (6 мм–8 мм) (США: Тип 28)</p> <p>T 28 Изогнутые обдирочные круги</p> <ul style="list-style-type: none"> Имеются диаметров от 150 мм (6") до 230 мм (9") для ручных машинок.
---	---	--	--

Заметки

A large rectangular area filled with a fine grid pattern, intended for taking notes. The grid consists of small squares, with a few slightly larger squares forming a header-like structure at the top left of the grid area.