



Диски полировальные

Страна-производитель: Беларусь

Зернистость, №: 50, 120, 300, 800, 2000, 5000

Диаметр, мм: 250

Назначение: используется для обработки больших плоскостей мрамора, гранита, известняка путем шлифовки, лощения, полировки поверхностей (от грубой до наиболее мягкой типов обработки) при помощи специализированного оборудования с водным охлаждением.

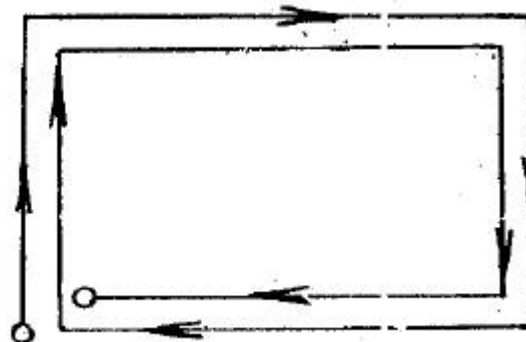
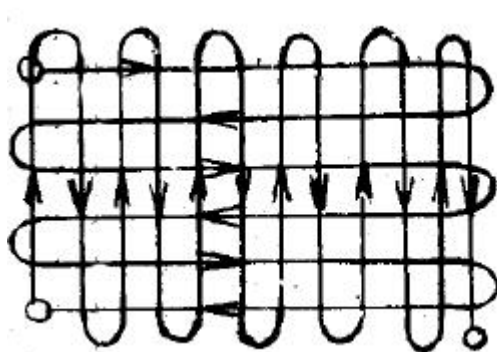
КАМ-РЕКОМЕНДАЦИЯ: продукт предназначен только для использования на профессиональном оборудовании (коленно-рычажных станков).



Рекомендации по использованию шлифовально-полировального инструмента Grinder

Схема полировки

В результате обобщения наблюдений за работой мастеров полировщиков, устойчиво сложилась схема шлифования гранитов и мраморов инструментом ФАШ №2, Grinder №120, №300, №800, №2000, №5000



Достаточно сделать 2 полных решетки на каждом переходе (рис. 1). В некоторых случаях требуется сделать еще несколько проходов, если на следе имеются значительные дефекты после распиловки и прохода металлом на первых номерах шлифовального инструмента (выступающие углы, сглаженные кромки, выбранная середина или края). Если не использовать в цепочке ФАШ №0, а использовать обдирочный инструмент других производителей, то надо дополнительно пройти по периметру заготовки (рис. 2). При работе инструментом Grinder величина шага должна быть не менее 10см, т.к. при меньшем шаге инструмент «засаливается» (теряет свою эффективность), особенно на последних номерах.

Вынос инструмента

Вынос инструмента за край заготовки должен осуществляться в пределах чуть больше 2/3 части от центра инструмента. Результатом ошибочного выноса инструмента является неравномерная выработка инструмента. При уменьшении производительности инструмента надо провести измерения геометрии инструмента. Измерение производится ребром металлической линейки. Если под линейкой имеются просветы по диаметру инструмента, то у инструмента необходимо выровнять центр, путем обработки инструмента на узких деталях или огнеупорном кирпиче.

Давление на инструмент (усилие прижима).

Усилие прижима инструмента к заготовке примерно 200-400 Кгс на все номера инструмента. Инструмент также работает на более малых усилиях прижима, чуть меньше производительность, но выше стойкость инструмента.

Вид инструмента	Количество лучей	Диапазон рабочего давления на инструмент КГС	Обороты
Традиционный инструмент	Ф250*Н19	Син=360см ² ;	300-600
		Р=180-540 КГС	
	Ф200*Н19	Син=290см ² ;	400-600
		Р=145-285 КГС	
	Ф160*Н19	Син=160см ² ;	600
		Р=80-240 КГС	
GRINDER	Ф250*Н18 (9 пазов)	Син=280-310см ²	800
		Р=220-620 КГС	
	Ф200*Н15 (9пазов)	Син=185-204см ²	800
		Р=145-410 КГС	

Вскрытие инструмента

Фаза вскрытия инструмента всех номеров довольно быстрая (порядка 3-4 проходов по среднему распилу). В некоторых случаях рекомендуется вскрыть инструмент на ФАШ №0 для ускорения процесса вскрытия. Затем надо пройти инструментом по распилу для удаления разрушенных алмазов, чтобы инструмент не царапал.

Частота вращения шпинделя

Рекомендуемая частота вращения шпиндельной головки от 300 до 800 об/мин. Допустимо больше оборотов, но в этом случае присутствует фактор подбора давления на инструмент, скорости обработки заготовок и объема воды.

Охлаждение

Подача воды осуществляется через центр инструмента. Количества воды должно хватать на хороший вынос шлама из зоны обработки. Применение станков с боковой подачей воды запрещено.

Культура производства

Рекомендуется инструмент хранить в месте, куда не попадала бы грязь и другие посторонние частицы отработки.

Последовательность применения номеров инструмента

На шлифовку различных пород камней необходимо применять отработанные цепочки инструмента, рекомендуемые производителем: №120, №300, №800, №2000 для гранита, № 300, №800, №5000 для мрамора. В случае нарушения очередности номеров, происходит повышенный износ следующих номеров и в конечном результате к потере качества

обработки и удорожания процесса обработки.

Преимущества инструмента Гриндер

Основными преимуществами инструмента Grinder по отношению к аналогичным инструментам других производителей являются: его универсальность в обработке различных пород камней, чистота обработки поверхности материалов, стойкость инструмента (2-2,5 раза выше китайских, 1,5-2 раза выше украинских, примерно одинаково с итальянскими и немецкими производителями), неприхотливость в работе с инструментом (широкий диапазон усилия прижима, подачи воды, скорости вращения шпинделя станков), уменьшение расхода электроэнергии на 20-25%, высокая производительность, комфорт работы с инструментом, широкий диапазон подбора необходимой цепочки номеров инструмента под индивидуальные особенности рабочих. Высокая степень интеграции в цепочку инструментов других производителей.

Скорость обработки

Скорость движения инструмента по заготовке выбирается в зависимости от породы камня, качества распила, кол-ва воды, усилия прижима, скорости вращения инструмента, индивидуального мастерства рабочих.

Рекомендации по использованию шлифовально-полировального инструмента Grinder

Инструмент GRINDER №50, №120, №300, №800, №2000, №5000 универсальный и не требует особых навыков при шлифовании. При работе на больших плоскостях в больших объемах возможен повышенный износ по периферии инструмента, что сказывается на производительности инструмента. Чтобы избежать данного дефекта, необходимо периодически проверять инструмент линейкой на плоскость, при необходимости приводить его в рабочее состояние при помощи ФАШа или более пористых камней (кирпич, известняк). После данной операции необходимо сделать черновой проход по распилу для удаления остатков шлама и других инородных предметов из пор инструмента.

№50

Этот номер целесообразно применять при хорошем распиле. Плохо переносит ступеньки на плоскости, зазубрины по краям (рваный распил). Инструмент хорошо работает на ровной поверхности. Основное его предназначение - выбирать большие царапины, которые остаются после шлифования заготовок грубыми номерами металла, то есть этот инструмент при правильном его использовании дает хороший задел для работы последующих номеров шлифовального инструмента.

№120

Шлифовальный инструмент. Предназначен для выбора царапин и дефектов, оставшихся после обработки №50 или ФАШ№2. Наиболее эффективен при обработке больших плоскостей. Самый хороший эффект достигается при обработке ровных плоскостей. Инструмент обладает очень хорошими шлифовальными свойствами. Обладает высокой производительностью. Создает равномерную шероховатость обработанной поверхности с малой глубиной царапин. Но при недостаточном усилии прижима необходимо увеличить количество проходов инструмента по обрабатываемой поверхности для удаления царапин

от предыдущего перехода, недошлифовка в свою очередь может сказаться на снижении качества обработки детали (белесый эффект). Инструмент неприхотлив в работе, но желательно использовать большое количество воды для более легкого вымывания шлама из зоны обработки. При постоянной работе на больших плоскостях возможен эффект выпуклости инструмента от середины. Поэтому необходимо проверять регулярно инструмент на плоскостность. В случае выявления данного дефекта, необходимо обработать инструмент на узких деталях (подставки, цветники и т.д.) или притереть на ФАШ №0 с последующем проходом по распилу для вымывания возможного остатка инородных материалов в инструменте. В начале работы желательно вскрыть инструмент на ФАШ №0 или на более мягком материале, хотя в принципе инструмент довольно быстро вскрывается и при обычной работе.

№300

Шлифовальный инструмент. Эффективен после обработки инструментом № 120. Хорошо вышлифовывает поверхность заготовки, добирает оставшиеся микроцарапины. При хорошей квалификации мастер после этого инструмента уже может определить, какое качество можно достигнуть после полировки полной цепочкой инструментов. В некоторых случаях возможен дефект инструмента - выпуклость от середины при работе на больших плоскостях. Этот дефект устраняется путем шлифовки узких деталей (подставки, цветники и др.) или выборке плоскости на ФАШ №0 с последующим проходом по камню для вымывания остатков инородных предметов. Проверять плоскостность инструмента необходимо периодически во избежание ухудшения шлифовки материала.

№800

Является инструментом тонкого шлифования. После его применения наступает эффект лощения заготовок. Можно визуально определить, какого качества полировки можно достичь на данном материале и выбрать окончательную цепочку последних полировальных инструментов. При правильном шлифовании этот инструмент проявляет плоскость детали, обработанной предыдущими инструментами. В местах, где нет плоскости и малая подача воды, №800 может поджигать заготовку. Обычно, при ручной полировке мастера этот дефект обходят выборочным полированием, тогда, в этом случае, возможны незначительные отклонения от общей картины на заготовке, хотя, последующими номерами этот дефект убирается.

№2000

Является инструментом полировального класса. После применения данного номера получается эффект хорошего чернения и блеска заготовки. При правильной схеме обработки выдает до 80-85 световых единиц. Во многих случаях после его применения фирмы заканчивают цепочку БУФФом или войлоком. Достигается эффект до 115 световых единиц. В случаях нарушения плоскости, на заготовке может быть эффект поджигания, который довольно трудно устранить, т.к. после этого инструмента получается очень хорошая зеркальная поверхность.

№5000

Является инструментом тонкого полировального класса. На многих камнях после его применения не требуется БУФФ. Но для достижения эффекта мокрого камня, БУФФ всё - таки рекомендуется применять. Инструменты №2000 и №5000 являются очень стойкими, но в целях сохранения полировальных свойств инструмента, необходимо его правильное хранение (чтобы на рабочую поверхность не попадали посторонние предметы, как грязь и пр.). Поэтому перед применением, эти инструменты желательно ополоснуть водой.

Желаем Вам высокого качества полировки и снижения затрат на полировку изделий из камня!

(495) 740-76-69
info@kam-industry.ru
www.kam-industry.ru