**Оптимальные условия хранения отрезных и шлифовальных абразивных кругов:**

-Температура 15-25°С;

-Хранить в сухом месте; избегать попадания влаги (рекомендуемая влажность помещения 50-65%). При избыточном контакте с влагой круги теряют свою износостойкость. При хранении в сыром помещении их использование может быть опасным;

-Держать подальше от источников тепла;

-Срок хранения абразивных кругов составляет 3 года от момента производства; не рекомендуется использовать их по истечению этого срока.

**Техника безопасности при работе с отрезными и шлифовальными абразивными кругами:**

-Переносите абразивные круги аккуратно во избежание падения круга и возможности нанесения себе травмы;

-Проверьте установленную мощность вращения (скорость об/мин) и скорость м/с – убедитесь, что Вы не превышаете максимальную оперативную скорость работы;

-Отключите питание при установке абразивного круга на машинку или станок;

-Не снимайте защитный кожух (или другое средство защиты) с Вашей машинки или станка во время шлифования/резки. При использовании защитного кожуха внешняя сторона круга должна быть полностью закрыта;

-Держите рабочее место в чистоте и порядке, будьте внимательны, чтобы не споткнуться о провода;

-Закрепите в устойчивом положении детали, к которым будет применен отрезной или шлифовальный круг, во избежание их падения и нанесения работнику травмы;

-Во время установки круга на машинку или станок не закручивайте прижимной фланец слишком сильно;

-Убедитесь, что круг плотно закреплен;

-Запустите инструмент с диском вхолостую (без обработки какой-либо детали или поверхности); подождите 30 секунд, чтобы проверить все ли работает исправно;

-При работе используйте наушники (или другие средства защиты слуха), противопылевой респиратор, защитные очки и защитные перчатки;

-Соблюдайте правила техники безопасности Европейского стандарта 12413;

-Отрезные круги используются строго под углом 90° к детали вне зависимости от типа машинки;

-Убедитесь, что скорость Вашей машинки или станка не превышает максимальную окружную скорость, которая указана на круге;

-Убедитесь, что мощность вашего станка или машинки соответствует максимальной окружной скорости выбранного круга;

-Строго запрещено использовать отрезные круги для шлифования;

-Абразивные круги GROVERS Abrasive не подходят для влажной шлифовки.

**Возможные проблемы, с которыми клиент может столкнуться во время использования абразивных кругов и их решение:**

|  |  |
| --- | --- |
|  | Решение: |
| **Отрезной или шлифовальный круг быстро изнашивается** |  |
| Причины: |   |
| Окружная скорость слишком низкая | Увеличьте окружную скорость  |
| Слишком низкая твердость круга  | Выберите более твердый круг  |
| Недостаточно мощная машинка | Замените на машинку с большей мощностью |
| Сила нажима при шлифовке слишком большая  | Уменьшите силу нажима |
| **Внутреннее кольцо отрезного круга болтается**  |  |
| Причины: |  |
| Отрезной круг застрял в разрезаемой им детали | Направляйте круг вперед и назад равномерно и равномерно распределяйте давление по всей поверхности круга |
| Отрезной круг используется для шлифовки  | Используйте шлифовальный круг для шлифования  |
| Давление на боковую грань круга слишком велико  | Не давите слишком сильно в боковом направлении  |
| **Края отрезного круга “прыгают” во время резки**  |  |
| Причины: |  |
| Диаметр прижимного фланца слишком маленький  | Замените круг на больший диаметр фланца и имейте в виду, что диаметр фланца должен составлять по крайней мере 1/3 от общего диаметра круга  |
| Нагрузка на фланец слишком сильная так, что края фланца деформируются  | Давление на фланец и абразивный круг должно быть на оптимальном уровне |
| Круг используется с неоптимальной силой нажима во время резки  | Уменьшите нагрузку во время резки  |
| Размер посадочного места машинки или станка и отверстия на круге не совпадают  | Выберите круг с подходящим посадочным отверстием или используйте переходное кольцо |
| **Рез получается неровным** |  |
| Причины: |  |
| Деталь для резки неправильно закреплена | Закрепите деталь более устойчиво, ближе к месту резки |
| Слишком сильный нажим  | Уменьшите силу нажима  |
| Круг слишком тонкий для этого материала  | Выберете круг потолще  |
| Круг уже изношен  | Возьмите новый круг |
| **Прижег разрезаемой детали слишком сильный** |  |
| Причины: |  |
| Уровень твердости круга слишком высокий | Выберите круг с меньшей твердостью |
| Оперативная мощность машинки или станка слишком низкая  | Выберите машинку или станок с большей мощностью |
| Ремень Вашей машинки или станка слишком ослаблен  | Отрегулируйте ремень так, чтобы он прилегал более плотно |