Автор: Александр
30.11.1999 00:00 - Обновлено 06.06.2016 09:12

Виды шлифовальных кругов Основной для шлифовальных кругов являются абразивные материалы. Сама основа – гибкая.

Виды шлифовальных кругов

Основной для шлифовальных кругов являются абразивные материалы. Сама основа – гибкая.

Тип и сфера применения оснастки определяется видов используемого при ее изготовлении абразивного материала, формы и размера абразивного зерна, типа связующего компонента. Также значение имеет и то, имеют ли абразивные частицы ориентацию в пространстве, или же расположены в случайном порядке. Более подробно с видами и типами шлифовальных кругов ознакомиться можно здесь – с практической точки зрения.

Выбор оснастки в общем случае определяется видом предстоящих работ. Если возможны вариации: расходник приобретается для работы в быту или решения мелких производственных задач, то следует подбирать тот тип, который способен выполнять наиболее распространенную работу. Или универсальные круги, например, типа 1 (ПП).

Они применяются для обработки наружных поверхностей заготовок диаметром 250 – 1100 мм, внутренних – у изделий d150 мм, бесцентровой зачистки и полировки металлических предметов диаметром 250 – 600 мм и высотой до 100 мм и более. Также оснастка этого вида может использоваться для заточки инструментов до 500 мм в диаметре, глубинного шлифования металлических заготовок d200 – 600 мм и высотой от 8 до 150 мм. Можно их применять и в полуавтоматическом режиме.

Разновидностью самого универсального вида кругов являются типы 5, 23, 26, 7 (или – ПВ, ПВК, ПВДК и ПВД соответственно). Диска 23 и 26 имеют небольшую площадь соприкосновения с фланцами и буртиками, что позволяет их эффективно применять на специальных круглошлифовальных станках. Круги типов 5 и 7 также используются для решения широкого круга задач, но имеют и специализацию: для обработки «донышек» глухих отверстий и пазов металлических заготовок, для работы «в упор», в качестве средства окончательного плоского шлифования – вплоть до «зеркального блеска» поверхности.

Для заточки многоразовых инструментов, изготовленных из специальных марок стали (режущих, инструментальных), применяются шлифовальные круги типов 4 и 3 (2П и 3П соответственно). Они показывают хорошие результаты (высокую скорость работы, производительность труда при неизменно высоком качестве получаемой поверхности) при обработке зубьев шестерен, фрез.

Для заточки режущего инструмента можно использовать диски типа 6 (ЧЦ) – они же часто применяются мастерами для плоского шлифования металлических поверхностей (из разных марок стали, чугуна и сплавов), при обработке сквозных и несквозных (глухих) отверстий и пазов.