

Правильно использовать качество. Безопасность при работе со щетками

Важные моменты для консультаций

Качество LESSMANN – гарантия безопасности

Мы гарантируем Вам высшее качество и высокую износостойкость нашей продукции. Для этого мы производим весь без исключений товар в соответствии с действующими нормами – DIN 68347 часть 1 и 2, а также EN 1083. Все типы приводных щеток были проверены на безопасность в работе путем проведения теста на разлет.

Меры предосторожности для безопасного применения

Работа с приводными щетками, как и обращение с любым вращающимся инструментом, требует соблюдения мер предосторожности:

Средства личной защиты

Все лица, находящиеся в зоне проводимых работ, должны носить защитные очки или маску, а также подходящую для данного случая защитную одежду.

Для Вашей безопасности:

Носите защитные очки!



Проверка щёток

Перед началом работы, щётки необходимо проверять на отсутствие повреждений.

Тщательность монтажа

Необходимо строжайшим образом следить за надлежащим монтажом щётки.

Окружная скорость

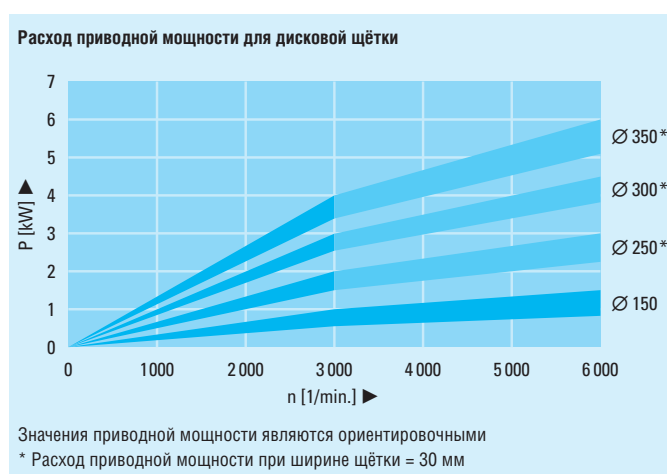
Максимальные значения числа оборотов, указанные в каталоге, являются предельными для безопасной работы со щетками. Ни при каких обстоятельствах не превышайте указанные значения!

Почти во всех случаях меньшее число оборотов обеспечивает оптимальный результат зачистки.

Правильный прижим

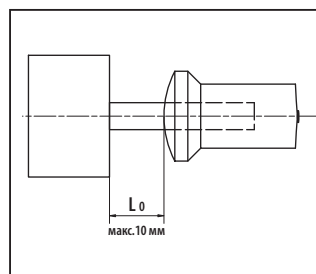
Диаграмма отображает необходимую приводную мощность для щеток различных диаметров. При проведении зачистных работ, предпосылкой для эффективной работы является легкий прижим, т.к. на обрабатываемое изделие по-настоящему воздействуют только кончики рабочего материала (см. рисунок). Увеличенный прижим не улучшает результат, а уменьшает износостойкость щётки и требует увеличения приводной мощности. Графики диаграммы отображают ориентировочные значения предположительной мощностной потребности при ширине щётки 30 мм.

Правильный метод работы

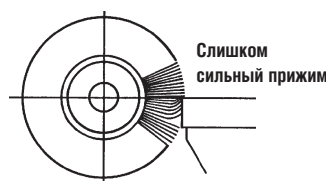


Эксплуатация щёток с хвостовиком

При работе с хвостовиковыми щетками необходимо обратить внимание на возможно короткое крепление щеток в приводе. Это особенно важно соблюдать, работая в области высокого числа оборотов, например, с прямошлифовальными машинами или пневматическим инструментом. Как правило, максимальная длина выступающего хвостовика не должна превышать 10 мм.



Неправильный метод работы



Минимальный диаметр посадочных отверстий для цилиндрических щёток в соответствии с DIN EN 1083

Диаметр щетки в мм	Мин. диаметр посадочного отверстия в мм
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32



Рекомендуемая эксплуатация щеток в углошлифовальных машинах – правильное сочетание

Общепринятая частота вращения углошлифовальных машин (WS) на холостом ходу

- ∅ 115 11 000 об/мин = WS 1
- ∅ 125 11 000 об/мин = WS 2
- ∅ 150 9 000 об/мин = WS 3
- ∅ 180 8 500 об/мин = WS 4
- ∅ 230 6 500 об/мин = WS 5

Диаметр щетки	60	65	75	80	90	100	115	125	150	178	200
Дисковая жгутовая щётка						WS 1	WS 1	WS 2	WS 3	WS 4	WS 5
Чашечная щётка с гофрированной проволокой	WS 2		WS 2	WS 3		WS 3		WS 5	WS 5		
Чашечная жгутовая щётка, без опорного кольца		WS 1	WS 2	WS 2	WS 2	WS 3/4		WS 5			
Чашечная жгутовая щётка, с опорным кольцом			WS 3/4	WS 3/4		WS 5					
Коническая щётка с гофрированной проволокой					WS 1						
Коническая жгутовая щётка						WS 1	WS 1				

Внимание: Каждый раз перед началом работы сравнивайте частоту вращения на холостом ходу углошлифовальной машины с максимальным значением числа оборотов щётки.