

Wahl und Verwendung von Schleifmaschinenzubehör

Zur Gewährleistung größtmöglicher Sicherheit und Leistung muss stets die geeignete Schleifscheibe für die jeweils auszuführende Arbeit gewählt werden. Mit Topf-Schleifscheiben wird ein größerer Spanabnahmebetrag erzielt; sie eignen sich für offen zugängliche Stellen. Mittig gekrümmte Schleifscheiben eignen sich ideal für grobe Schleifarbeiten und für starke Spanabnahme rundherum. Dort, wo Horizontal-Schleifmaschinen benötigt werden, sind Schleifscheiben des Typs 1 zu verwenden.

Die Werkzeuge sind so zu wählen, dass sie eine ausreichende Leistung für die zu verwendende Schleifscheibe erbringen, und die Geschwindigkeit der Schleifmaschine optimal

genutzt werden kann. Beim Aufdrücken auf zu schwach angetriebene Werkzeuge verringert sich die Abgabedrehzahl, und die Gesamtnutzleistung nimmt ab.

Sicherheitshinweise zu Schleifmaschinen

Stets mit Augenschutz arbeiten. Nur die empfohlenen Ausrüstungen und Adapter verwenden. Die Schleifscheibe genauestens auf Mängel oder Schäden wie z.B. Risse, Unebenheiten oder gebrochene Kanten untersuchen. Sicherstellen, dass die Werkzeugdrehzahl die auf der Schleifscheibe oder der Schleifscheibenverpackung angegebene maximale Betriebsdrehzahl nicht überschreitet. Scheibenschutzvorrichtungen, Flansche, Papierscheiben und Spindeln korrekter Größe sowie die richtigen Montageverfahren anwenden, um die Sicherheit des

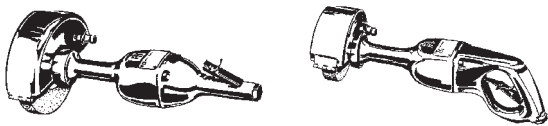
Bedieners zu gewährleisten.

Montieren einer Schleifscheibe

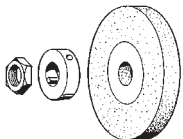
Für die Montage einer Schleifscheibe an einem tragbaren Industrierwerkzeug ist folgendes zu beachten :

- Die Schleifscheibe genauestens auf Mängel oder Schäden wie Risse, Unebenheiten oder gebrochene Kanten untersuchen.
- Sicherstellen, dass die Werkzeugspindel nicht die auf der Schleifscheibe oder der Schleifscheibenverpackung angegebene max. Betriebsdrehzahl überschreitet.
- Scheibenschutzvorrichtungen, Flansche, Papierscheiben und Spindeln der korrekten Größe verwenden sowie die korrekten Montageverfahren anwenden (siehe unten).

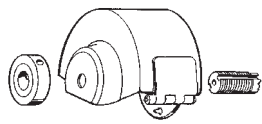
Horizontalschleifmaschinen



TYP 1 Gerade Schleifscheiben



Schleifscheibengrößen : 6" und 8"



Spindelgrößen : 5/8" (16 mm) und 1" (25 mm)

Vertikal- und Winkelschleifmaschinen



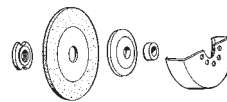
TYP 27 Mittig gekrümmte flache Schleifscheiben



Größe der Schleifscheiben mit Gewinde : 7" und 9"
Typ : Spindelgrößen : 5/8" und 7/8"



Größe der Schleifscheiben mit Gewinde : 7" und 9"
Typ : Spindelgrößen : 5/8" und 7/8"

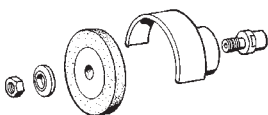


Spindelgröße : 3/8"

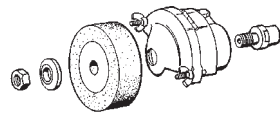
Kleine Horizontalschleifmaschinen



TYP 1 Gerade Schleifscheiben



Schleifscheibengrößen : 2", 3" und 4"
Spindelgrößen : 3/8" (10 mm) und 1/2" (12 mm)

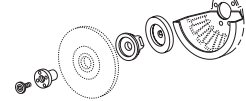


Schleifscheibengrößen : 2", 3" und 4"
Spindelgrößen : 3/8" (10 mm) und 1/2" (12 mm)

TYP 28 Mittig gekrümmte Tellerschleifscheiben



Größe der Schleifscheiben mit Gewinde : 7" und 9"
Typ : Spindelgrößen : 5/8" und 7/8"



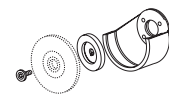
Größe der Schleifscheiben ohne Gewinde : 7" und 9"
Typ : Spindelgrößen : 5/8" und 7/8"

TYP 6 und 11 Topf-Schleifscheiben



Schleifscheibengrößen : 5" und 6"
Spindelgrößen : 5/8" und 7/8"

TYP 13 - 1" Dicke Tellerschleifscheiben

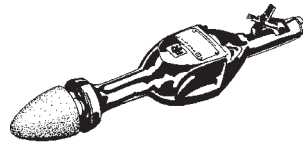
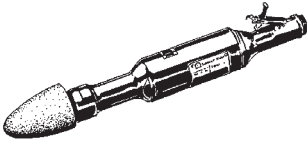


Schleifscheibengröße : 7"
Spindelgröße : 5/8"

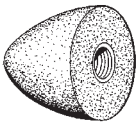
WARNUNG : Stets einen Augenschutz tragen. Nur die empfohlenen Ausrüstungen und Adapter verwenden. Bezüglich näherer Einzelheiten siehe das das Gerät begleitende Merkblatt. Ein Werkzeug nicht verwenden, wenn die Werkzeug-Ist-Drehzahl über der auf dem Typenschild angegebenen Drehzahl liegt. Die Drehzahl bei jeder Arbeitsschicht oder nach Umrüstung des Zubehörs überprüfen. Bezüglich weiterer Einzelheiten siehe ANSIB7.1 und ANSIB186.1.

Werkzeuge zur Oberflächenbearbeitung

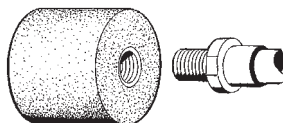
Schleifmaschinen für konische und zylindrische Schleifkörper



TPY 16, 17, 18, 18R und 19 konische und zylindrische Schleifkörper

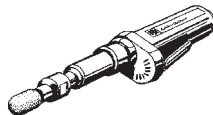
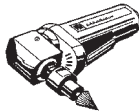


Schleifkörpergröße : 1 1/4" und 3"
(max. Durchmesser)

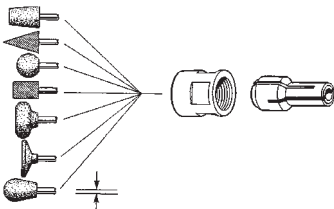


Spindelgrößen : 3/8", 1/2" und 5/8"

Schleifmaschinen mit Spannzange



Montierte Schleifscheiben und schnell laufende Stahl- oder Hartmetall-Fräser



Spannzangengrößen : 1/8", 1/4" und 3/8"
(3, 6 und 10 mm)

Spindeldurchmesser : 1/8", 1/4" und 3/8"
(3, 6 und 10 mm)

Der Oberflächenbearbeitungsprozess hängt heute nicht nur allein von den handelsüblichen Werkzeugen ab. Ingersoll-Rand ist ein unerschöpflicher Wissensquell und kann Ihnen dabei behilflich sein, die Arbeitsumgebung effektiver und produktiver zu gestalten und auch Empfehlungen zu Werkzeugen geben. Die Wahl und der Kauf von Werkzeugen für die Oberflächenbearbeitung hat eine direkte Auswirkung auf den Bearbeitungsprozess und die Produktgüte. Von Ihrer Entscheidung hängt die Wirtschaftlichkeit der Oberflächenbearbeitung ebenso ab wie die Güte und die Haltbarkeit der Oberflächenbearbeitung. Bevor Sie also Ihre nächste Kaufentscheidung treffen, wenden Sie sich an den zuständigen IR Vertreter oder Vertrags-händler, der Ihnen Informationen zu den neuesten IR Produkt- und Technologieentwicklungen geben kann.