

## Зачистка сварного шва фибровым кругом

Качество поверхности конечного изделия во многом определяется на самых первых этапах ее подготовки. Да и эффективность всего процесса обработки поверхности зависит от того, насколько хорошо были зачищены сварные швы, удалены излишки металла и грубые дефекты. Ведь чем тщательней произведена предварительная подготовка, тем лучше качество полученной поверхности, тем меньше времени, труда и самих абразивов потребуется для последующих операций.

### Материалы и инструмент:

Электрическая угловая шлифовальная машинка 3M™ 64288 115/125мм 12000 об/мин



Круг фибровый 3M™ Cubitron™ II 982C Ø 125мм (с необходимой зернистостью)



Оправка для фибровых кругов 3M™ 64861 Ø125мм x 22мм ребристая M14



### Технология обработки сварного шва:

1. Для начала необходимо установить оправку для фибровых шлифовальных кругов на инструмент. Для этого необходимо убрать с посадочного вала все стопорные и фиксирующие кольца.



2. Убедитесь, что с обратной стороны оправки установлено упорное кольцо.



3. Установите на оправку фибровый шлифовальный круг и надежно закрутите его прижимной гайкой

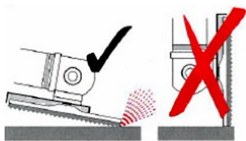


4. При удалении сварного шва фибровым шлифовальным кругом необходимо соблюдать угол 15-20° между самим кругом и обрабатываемой поверхностью. Это позволит Вам задействовать большую площадь круга, что позволит увеличить скорость обработки и ресурс самого круга. При работе фибровым шлифовальным кругом совершайте уверенные возвратно-поступательные движения с умеренным прижимом. Не задерживайтесь на одном месте более 2-х секунд, т.к. можете помимо самого шва удалить часть заготовки или оставить прижег.

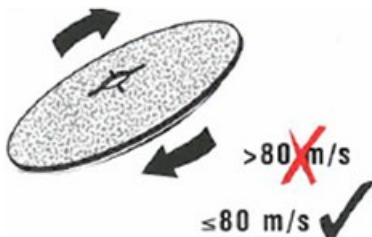


### **ВАЖНО!**

Не работайте торцом - это может привести к преждевременному износу или разрушению оправки.



Соблюдайте рекомендованные обороты 10 000-12 000 об/мин.



Более подробную информацию о наших продуктах можно получить на сайте:

<http://systema.dp.ua>