



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA ŚCIERNIC DIAMENTOWYCH I BORAZONOWYCH NA WIĄZANIU ŻYWICZNYM

Ściernice diamentowe o spoiwie żywicznym znalazły główne zastosowanie w obróbce wstępnej i końcowej elementów wykonanych z węglików spiekanych.

Ściernice borazonowe (CBN) o spoiwie żywicznym służą do obróbki twardych stali narzędziowych (powyżej 55 HRC), szybko tnących oraz żarowytrzymałych.

Tabela zalecanych prędkości skrawania.

rodzaj obróbki	na mokro [m/s]		na sucho [m/s]	
	diament	borazon	diament	borazon
szlifowanie narzędzi, przecinanie	25 - 35	25 - 35	12 - 20	25 - 35
szlifowanie otworów	10 - 20	20 - 30	8 - 15	10 - 20
szlifowanie powierzchni walcowych	25 - 35	30 - 40	15 - 22	20 - 25
szlifowanie płaszczyzn	25 - 35	30 - 40	15 - 22	20 - 25

Chłodzenie. Wszędzie tam gdzie jest to możliwe, zaleca się stosowanie chłodzenia. Wpływa ono korzystnie na proces szlifowania i trwałość ściernicy. Do chłodzenia ściernic borazonowych zaleca się stosowanie olejów mineralnych z dodatkiem EP. Dla ściernic diamentowych można stosować emulsje wodno-olejowe o stężeniu od 3% do 5%.

Mocowanie ściernic powinno być zgodne z zasadą stałego otworu.

Praca ściernicami dopuszczalna jest wyłącznie z zastosowaniem osłon ściernic.

Ściernice podczas pracy, transportu i magazynowania nie powinny być poddaane uderzeniom ani działaniu wilgoci czy mrozu. Należy je przechowywać w oryginalnych opakowaniach w temperaturze nie mniejszej niż 5°C.

Zalecenia **BHP** podczas pracy. Podczas szlifowania na sucho należy stosować maski przeciwpyłowe i okulary ochronne. Przy szlifowaniu na mokro należy stosować okulary ochronne oraz maski bryzgoszczelne. Przestrzegać ogólnych zasad BHP przy operacjach szlifowania.

Ściernice i produkty pozostające podczas szlifowania nie zawierają substancji szkodliwych dla zdrowia.

Regeneracja ściernic diamentowych i borazonowych na wiązaniu żywicznym polega na reprofiliacji powierzchni roboczej narzędzia w celu wyczyszczenia, przeprofilowania oraz naostrzenia ściernic.

Można również wykonać czynność ręcznego **czyszczenia** ściernic za pomocą oselki ceramicznej, która wyczyści powierzchnię roboczą ściernicy oraz przywróci jej własności skrawające - naostrzy ściernice poprzez usunięcie produktów pozostających podczas szlifowania.

Wyczyszczenie powierzchni ściernicy z zabrudzeń oraz cząstek obrabianego materiału ma bardzo duże znaczenie również ze względu na gładkość i jakość powierzchni obrabianej.

Adres:

ul. Graniczna 29
40-956 Katowice
Poland

Tel: +48 032 256 59 69
Tel: +48 032 256 12 43
Tel: +48 032 255 25 17 w. 261
Fax: +48 032 256 14 70, 256 09 11
E-mail: poczta@diamentpol.com.pl

Banki:

- Bank Handlowy w Warszawie SA
Konto: 3810301582000000800293006
- Bank Przemysłowo-Handlowy PBK SA O/Zabrze
Konto: 52106000760000401290147101
- Bank PeKaO SA III O/Katowice
Konto: 27124029751111000031304937

Nr identyfikacyjny NIP:

634-025-32-52

Sąd Rejon. w Katowicach
Wydz. Gosp. Kr. Rej. Sąd.
KRS: 0000049847