



TECHNICAL REPORT

## 安装安科砂轮

在安装安科砂轮之前，应使用木槌在外缘附近轻轻敲击。声音清脆表示砂轮正常。此时还应检查嵌件有无障碍物、脏污或包装屑。应检查螺柱的直线度、完好性以及有无损坏的螺纹。

一定要确保砂轮和钢制轮盘之间的表面清洁而平整。检查是否有毛刺和磨削屑，以免在不平整的表面上拧紧砂轮。

在将砂轮安装在钢制轮盘上时，装入所有螺钉，手旋螺钉至适当松紧状态，然后将砂轮与钢制轮盘的中心对齐。（精确安装定位销可以自动确定中心）。从内侧螺钉开始，按照顺序逐步将每个螺钉拧紧。这些螺钉应拧紧至10-15英尺磅扭矩。这个扭矩不大，嵌件可以承受大得多的扭矩，但是只需要该扭矩即可。应使用标准的通用扳手将螺钉适当拧紧。请勿在这些内六角扳手上使用加长杆或锤子，否则会导致钢制轮盘中各孔周围的金属变形。

在安装42”，53”或72”扇形砂轮时，应采取上述所有预防措施。各个扇形应按照数字顺序围绕钢制轮盘排列，每个扇形应拉向钢制轮盘的外缘。安装相对的扇形，以保持平衡。在八扇形砂轮上，安装扇形1然后扇形5，2然后6，3然后7，4然后8。

## 安科磨削工具公司

7651 West 185<sup>th</sup> Street, Tinley Park, Illinois 60477-6267  
Phone – (708) 444-4300 Fax – (708) 444-1300 Toll Free – (877) 596-3100  
Email – [info@anchorabrasives.com](mailto:info@anchorabrasives.com) Web Site – [www.anchorabrasives.com](http://www.anchorabrasives.com)