



TECHNICAL REPORT

安装1、5和7型砂轮

目视检查砂轮是否有裂纹或任何损坏。如果对砂轮的完整性存在疑虑，可将砂轮进行环试验，或者退回给制造商。

比较砂轮上标记的速度和机床主轴的速度。如果砂轮上标记的最高转速低于主轴的速度。请勿安装该砂轮。

检查机床主轴和法兰有无任何损坏或磨损。确保法兰螺钉对于砂轮套中的螺纹孔来说不是过长。彻底清除主轴和法兰上所有旧的缓冲垫材料以及任何污垢或异物。

切勿将砂轮强制安装在主轴上。请勿在主轴上使用油脂，否则会导致砂轮破损。如果需要润滑剂，请在主轴上使用喷雾硅油，以便于安装。

安装砂轮时，始终在夹头和法兰表面上使用新的缓冲垫。

确保上升箭头处于砂轮顶部。如果是多个砂轮成组安装，确保标记在磨削表面上的配合线对齐。

用手拧紧法兰上的螺栓，确保法兰正确就位。

以交叉方式拧紧所有螺栓至15英尺磅。重复该拧紧顺序，此次将扭矩增大至最小20英尺磅，或者机床制造商的推荐值。较高功率的机床或无心磨床需要比上述推荐值更大的扭矩。对于宽度为12”的无心砂轮，使用30-35英尺磅；对于宽度大于12”的砂轮，使用45-50英尺磅。

必须获得机床制造商的批准，才能使用大于20英尺磅的扭矩。

在工作8个小时后，重新拧紧法兰螺栓至规定扭矩。此后每隔8个小时检查一次，直至扭矩保持恒定。

安科磨削工具公司

7651 West 185th Street, Tinley Park, Illinois 60477-6267

Phone – (708) 444-4300 Fax – (708) 444-1300 Toll Free – (877) 596-3100

Email – info@anchorabrasives.com Web Site – www.anchorabrasives.com