

Рекомендации по работе на станке СШЛС 6.хх

Настройка

Станок отгружается потребителю в настроенном состоянии, прошедший программу испытаний. Во время транспортировки возможно нарушение настройки.

Выполнить настройку станка, руководствуясь инструкцией пп.6.5 - 6.10.

- 6.5. Открыть дверку лентопротяжного механизма.
- 6.6. Установить абразивную ленту на валы лентопротяжки в соответствии с выбранным вариантом обработки ($90^\circ; \pm 45^\circ$).
- 6.7. Произвести предварительное натяжение ленты путем опускания рычага натяжителя (выбрать слабины).
- 6.8. Произвести пробный пуск станка нажатием кнопки "ПУСК", через секунду "СТОП".
- В случае схода ленты с валов произвести подстройку ручкой регулировки и произвести повторно пробный пуск. Эти операции повторять до тех пор, пока не добьетесь стабилизации ленты на валах.
- 6.9. Натянуть абразивную ленту до рабочего состояния, опуская рычаг натяжителя. Рычаг фиксируется автоматически. **Усилие натяжения не должно превышать 3(трех) шелчков фиксатора после выбора слабину (предварительного натяжения).**
- 6.10. Закрыть дверку лентопротяжного механизма. Станок готов к работе.
- **Примечание:** пробные пуски производить с рабочего места оператора во избежание получения травм сошедшей абразивной лентой.

Настройку станка СШЛС-6.0б необходимо проводить при движении ленты сверху вниз в режиме «торец» и «фаска сверху».

Настроенный таким образом станок при смене направления движения ленты подстройку производит в пределах ширины опорных валов автоматически.

Шлифование

Шлифование рекомендуется производить в режиме «сухого шлифования». «Сухое шлифование» позволяет визуально контролировать процесс в зоне обработки и получить желаемое качество за один проход. При обработке торца направление движения шлиф ленты рекомендуется «снизу вверх». Этот режим обеспечивает более полное удаление продуктов обработки из рабочей зоны и позволяет снизить нагрузку изделия на поверхность стола. Перемещение заготовки становится легким и плавным.

Обработку фаски рекомендуется производить сверху. Направление движения шлиф ленты «снизу вверх». Этот режим также облегчает работу оператора и позволяет полнее удалять продукты обработки. Если данный режим не удовлетворяет по качеству (образуются микро сколы «бисер» на поверхности стекла за фаской) необходимо сменить направление движения ленты в завершающей стадии шлифования. Станок позволяет снимать фаску снизу. Этот режим удобнее применять при обработке зеркал, изделий большого формата или тяжелых когда переворачивать заготовку неудобно или тяжело. При выполнении операции «фаска снизу» направление движения шлифовальной ленты рекомендуется применять «сверху вниз».

Качественно выполненный рез целесообразно шлифовать отечественной шлиф лентой с зернистостью **5Н**. За один проход получается приемлемое качество при достаточно высокой производительности. Средний показатель по стране 350 м/п. в смену при толщине стекла 5 мм.

Скорость шлифования возрастает с уменьшением ширины шлифовальной ленты. Однако узкой лентой сложнее добиться прямолинейности. Поэтому переходить на узкую ленту рекомендуется после приобретения достаточного навыка работы. Опытные операторы достигают производительности 540 м/п. в смену при толщине стекла 5 мм. Обработку внутренних радиусов также следует производить узкими лентами. Ширину ленты следует подбирать в зависимости от величины радиуса.

Оптимальная ширина ленты составляет 75мм. Опытные операторы прямолинейные участки обрабатывают лентами шириной 50 – 55мм. Шлиф ленту меньшей ширины можно сделать из стандартной готовой ленты. Для этого необходимо лезвием канцелярского ножа сделать продольный разрез в зоне склейки (перерезать склеивающую ленту, «подложку») и разорвать шлиф ленту вдоль.

Полирование

Полирование следует производить после тщательной подготовки поверхности.

Для этого необходимо:

1. Произвести обдиру до получения необходимого размера изделия (операция проводится, как правило, на фигурных изделиях сложной формы при плохом резе). Шлиф лента с зерном Р100 – Р60 или 10Н – 12Н;
2. Произвести предварительное шлифование. Операция выполняется шлиф лентами 5Н – 6Н или Р180 – Р220. до получения ровной матовой поверхности без видимых царапин, рисок и следов потертости от клея (потертости от клея удаляются путем 2^х, 3^х кратного **быстрого** прохождения с **легким** нажимом на шлиф ленту).
3. Следующую операцию можно назвать «предполировочная». Она позволяет существенно сократить время, на **полировку** пробкой и продлить срок службы пробковой ленты. Операцию можно проводить

абразивными лентами 5Н (отработавшими срок службы) или пошагово лентами P240, P320, P400, P600 (желательно бывшими в работе), KLX 808 или P800 (пробка с абразивом). Необходимо получить поверхность зеленоватого оттенка полупрозрачную без рисок и царапин.

4. И, наконец, непосредственно (**полирование**) придание поверхности прозрачности и блеска.
Операцию необходимо проводить во влажном режиме пробковой лентой RB 555, KLX 890 или W445. Пробковую ленту необходимо замочить в воде комнатной температуры не менее 1^{-го} часа.
5. Очистить внутренние полости станка (лентопротяжный механизм и фильтры первого контура) от шлама.
6. Мокрую ленту установить на станок и натянуть, как указано в *инструкции*.
7. Включить выключатель подачи воды поворотом ключика по часовой стрелке.
8. Включить станок и отрегулировать расход воды с помощью вращения колпачка форсунки. Для успешного полирования большого количества воды не требуется, достаточно поддерживать ленту во влажном состоянии.
9. Приступить к полированию. Сильного нажатия на ленту не требуется.
10. Направление движения ленты особого значения не имеет, но при движении ленты снизу вверх не происходит разлив воды на поверхность стекла.

Шлифование стекла с плохим разломом

Шлифование сложных участков, где применялось высверливание или выщипывание.

Рекомендуем начать обработку с удаления острых участков в виде шипов.

1. Эту операцию лучше всего выполнить лентами с крупным зерном на жесткой основе: RB 545 – P100, или RB 375 – P60. Не старайтесь полностью удалить неровности этими лентами. С увеличением площади производительность снижается. Необходимо своевременно перейти на ленты с меньшим зерном.
2. В особо тяжелых случаях рекомендуем на прямолинейных участках или с внешним радиусом установить упор и включить подачу воды. Применять минимально необходимый расход воды.
3. Дальнейшую обработку можно проводить в сухом режиме.
4. Установите ленту с меньшей зернистостью. В большинстве случаев подходит лента 14А – 5Н и доведите изделие до нужного размера и формы.
5. Для получения более точных габаритов и лучшего визуального контроля, поверхность, на которой след от стеклореза должна быть снизу.
6. Далее обработку можно проводить приемами описанными выше.

Рекомендации по работе на станке СШЛС-*.**.1

Это станки, оборудованные регулятором скорости шлифовальной ленты.

На станках оборудованных регулятором скорости шлифовальной ленты можно существенно повысить производительность обработки заготовок и отполировать стекло в сухом режиме получить при этом достаточно хорошее качество.

1. Все подготовительные операции, грубую обработку, подготовке к шлифованию и само шлифование следует выполнять на минимальной скорости, это соответствует диапазону «20 - 25» по шкале прибора. (Надо иметь ввиду что; чем меньше скорость, тем больше лента снимает материал и чем больше скорость, тем медленнее происходит обработка поверхности «съем материала».)
2. Обработав заготовку до нужного размера и профиля можно приступать к подготовке к полированию. Для этого необходимо провести следующие операции по обработке торца или фаски большого размера:
 - Провести шлифование лентой 14А – 5Н на скорости 40 по шкале прибора,
 - Провести шлифование лентой 14А – 5Н на скорости 60 по шкале прибора,
 - Провести шлифование лентой 14А – 5Н на скорости 80 по шкале прибора,
 - Провести шлифование лентой 14А – 5Н на скорости 100 по шкале прибора.

Каждую операцию проводить за один проход при этом на каждом этапе нажим заготовкой на ленту уменьшать. А также следить за тем, чтобы последующая операция удаляла риски предыдущей. Достигается это путем подбора скорости подачи заготовки.

3. Установить ленту 14А – 5Н старую сильно затертую, которая в обычном режиме уже не работает, и произвести повторную обработку изделия, в режимах начиная с «60» по шкале прибора.

В результате можно получить поверхность чистота обработки, которой будет близка к идеально полированной.

4. Для завершения процесса полирования необходимо:
 - установить на станок пробковую ленту W-455, RB-555 или иную,
 - включить подачу воды,
 - на максимальной скорости произвести полирование несколькими возвратно поступательными движениями,
 - нажим на ленту должен быть минимальным.

P.S. Надеемся, что наши рекомендации позволят Вам освоить работу на станке значительно быстрее и получать изделия высокого качества.