

УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ

Машинное и ручное шлифование

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРОБЛЕМЫ. Ниже описаны наиболее распространенные неисправности, возникающие при машинном или ручном шлифовании. Для устранения неисправности необходимо выявить ее причину.

ЗАБИВАЕМОСТЬ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА

- Убедитесь, что краска, лак или шпатлевка полностью **ВЫСОХЛИ**.
- При шлифовании ЛКП используйте шлифовальный материал со стеаратным покрытием.
- Используйте шлифовальную машинку с пылеудалением.
- При необходимости, убедитесь, что отверстия на шлифовальной подошве совпадают с отверстиями на абразиве.
- Градация зерна абразива не должна быть чрезмерно **малой**.

СЛЕДЫ ОТ ПАЛЬЦЕВ НА ОБРАБОТАННОЙ ВРУЧНУЮ ПОВЕРХНОСТИ

- При шлифовании ровных поверхностей используйте **ручной шлифовальный блок**.
- При шлифовании профилей используйте специальные абразивные материалы, такие как Goldfex-Soft, равномерно распределяющие давление на поверхность.

ЦАРАПИНЫ

- Разница между размерами зерен последовательно используемых абразивов не должна быть чрезмерно **большой**.
- Для улучшения качества обработки поверхности рекомендуется использовать абразивные материалы на основе карбида кремния.
- Используйте роторно-орбитальную шлифовальную машинку.

НЕДОСТАТОЧНО ЭФФЕКТИВНОЕ СНЯТИЕ МАТЕРИАЛА

- Для более эффективного снятия материала поверхности используйте абразивные материалы на основе оксида алюминия.
- Начиная обработку поверхности абразивами грубой градации, затем постепенно переходите к более **тонким зернам**.

ПЫЛЬ

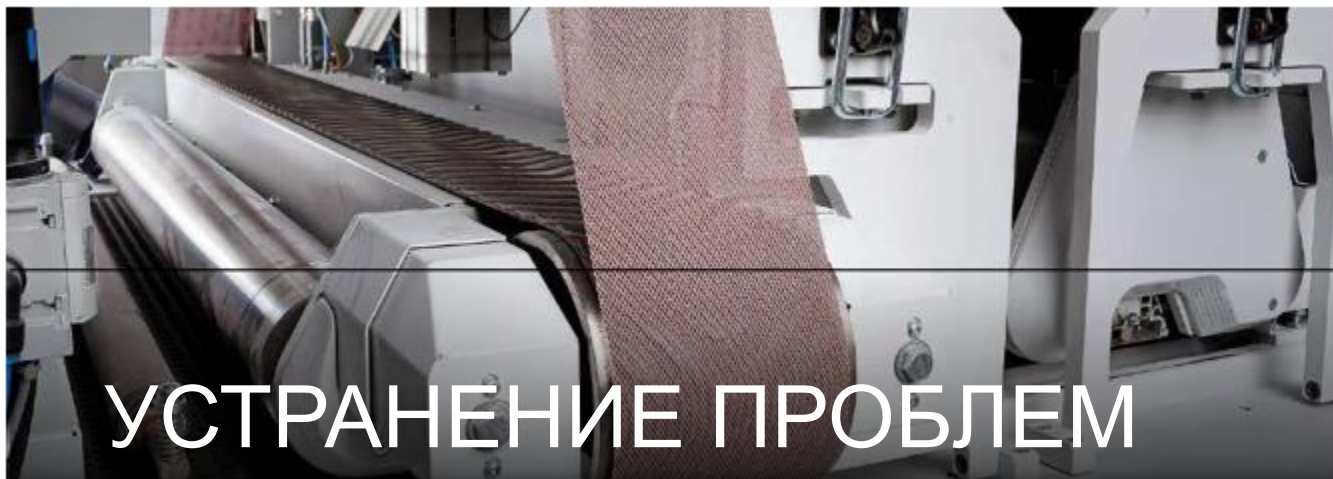
- Используйте сетчатые абразивы с соответствующими шлифовальными машинками и принадлежностями. Использование пылесоса Mirka значительно улучшает пылеотвод и срок службы абразива.

РАЗРУШЕНИЕ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА

- Используйте абразив на жесткой основе (например, Coarse Cut).
- Удостоверьтесь в совместимости шлифовальной машинки и абразивного материала.
- Убедитесь, что шлифовальная подошва не имеет признаков **чрезмерного износа**.

ТРУДНОСТИ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ПРОФИЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

- Используйте эластичный абразивный материал (например, Carat Flex).
- Используйте абразивные материалы, специально предназначенные для шлифования профильных поверхностей (например, Mirlon или Goldfex-Soft).
- Попробуйте использовать орбитальную шлифовальную машинку вместо роторно-орбитальной.

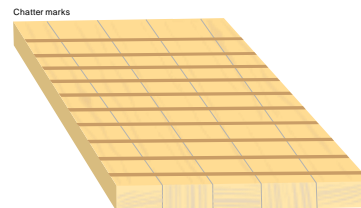


Шлифование лентами

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРОБЛЕМЫ. Ниже описаны наиболее распространенные проблемы, возникающие при использовании широких лент. Для устранения проблем необходимо выявить ее причину.

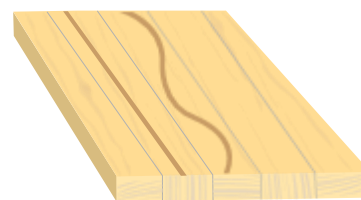
ПОПЕРЕЧНЫЕ НЕРОВНОСТИ

- Проверьте состояние шва ленты.
- Проверьте исправность шлифовального станка. В частности, неровности могут быть вызваны неисправностью контактного вала.
- Удостоверьтесь в правильном выборе типа шлифовальной станции. Жесткий контактный вал и малая площадь контакта с обрабатываемой поверхностью увеличивают вероятность образования неровностей в сравнении с мягким прижимным утюжком.



ГРЕБНИ (дефекты, выступающие над обработанной поверхностью)

- Узкие гребни, повторяющие колебательные движения ленты. Данные дефекты обычно вызваны наличием в заготовке острых объектов, рвущих шлифовальную ленту. Необходимо заменить ленту и осмотреть заготовки на предмет наличия острых объектов.
- Широкие прямые гребни. Данные дефекты обычно вызваны неисправностями контактных валов и прижимных утюжков. Очистите прижимной утюжок и откалибруйте контактный вал.



БОРОЗДЫ

- Широкие прямые борозды. Данный дефект чаще всего является следствием наличия пыли на прижимном утюжке. Очистите утюжок или, при необходимости, замените графитовую ткань.
- Узкие прямые борозды. Данный дефект может быть вызван небольшими фрагментами древесины или пылью, налипшими на прижимной утюжок. Необходимо его очистить.
- Изогнутые борозды повторяющие колебательные движения ленты, говорят о налипании на ленту продуктов шлифовки. Очистите или замените ленту.



РАЗРЫВ ЛЕНТЫ. (Лента рвется?)

- Проверьте колебательные движения станка и очистите внутренние элементы.
- Проверьте условия хранения лент (см. раздел «Хранение широких лент»).
- Понижьте интенсивность снятия обрабатываемого материала. Замените засоренные ленты.
- Проверьте состояние шва ленты.

БЫСТРЫЙ ВЫХОД ЛЕНТЫ ИЗ СТРОЯ. (Лента забивается?)

- Понижьте интенсивность снятия материала на шлифовальной станции с помощью настроек.
- Убедитесь, что используете надлежащий абразивный материал, а также что абразивные материалы используются в правильной последовательности.
- Удостоверьтесь, что система очистки и система пылеудаления функционируют надлежащим образом.
- Используйте всю ширину ленты при шлифовании.

НЕРОВНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (На поверхности ощущаются неровности?)

- Чрезмерно резкое изменение размеров зерен абразивов в используемой последовательности абразивных материалов.
- Снятие материала на шлифовальной станции с чрезмерно мягким контактом шлифования.

ХРАНЕНИЕ ШИРОКИХ ЛЕНТ

Ниже приводятся несколько простых рекомендаций, касающихся хранения широких лент. Соблюдение этих рекомендаций позволит предотвратить повреждение лент и снижение их производительности.

- Не следует вскрывать оригинальную упаковку лент до начала их использования.
- Перед началом использования ленты, они могут быть для удобства развешены в горизонтальном положении.
- Ленты должны храниться при температуре 15–25 °С.
- Ленты должны храниться при относительной влажности 35–60 %. Это позволит предотвратить их деформацию.
- Широкие ленты должны иметь одинаковую влажность по всей своей ширине. Не следует хранить ленты рядом с холодными стенами и источниками тепла. Не следует допускать попадания на ленты прямых солнечных лучей.

