

SYSTEMY MONTAŻU ŚCIERNIC PRZYKŁADY

Konstrukcje szlifierek przewidują różne systemy zamocowania ściernic i segmentów ściernych. Ze względów bezpieczeństwa pracy elementy współpracujące bezpośrednio ze ściernicą podlegają znormalizowanym wymaganiom.

Przykłady zostały zamieszczone poniżej.

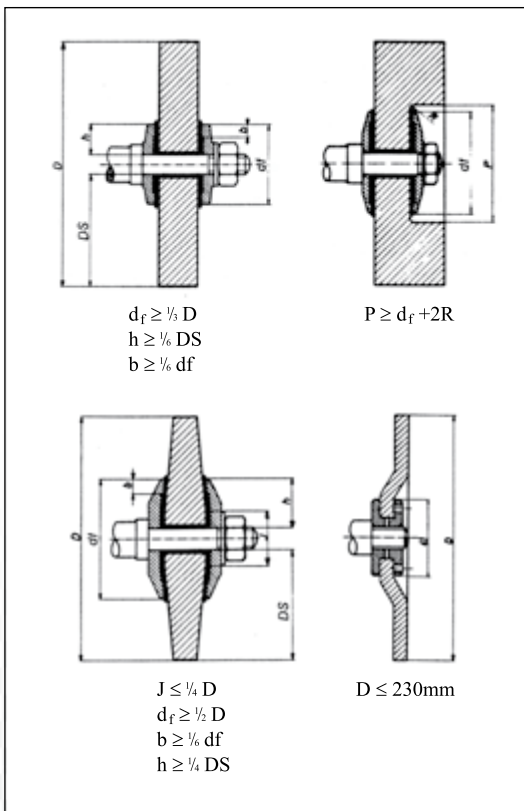
Oznaczenia:

- Q - stosunek średnic
- D - średnica ściernicy
- H - średnica otworu ściernicy
- d_f - średnica kołnierzy oprawy ściernicy
- DS = 1/2 (D - H) - wysokość powierzchni bocznych (czoł) mocujących ściernicy
- h - pokrycie
- b - szerokość pierścieniowej powierzchni mocującej

$$Q = \frac{H}{D}$$

Systemy mocowania:

- Otwór centralny i oprawa kołnierзова
- Wkładki gwintowe w ściernicy albo segmencie ściernym
- Montaż do tarczy nośnej
- Segmenty mocowane w uchwycie
- Montaż za pomocą trzpienia

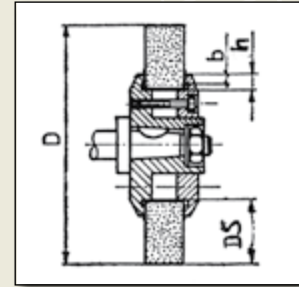


Rys. Za pomocą kołnierzy mocujących dla ściernic z małym otworem środkowym $Q \leq 0,20$

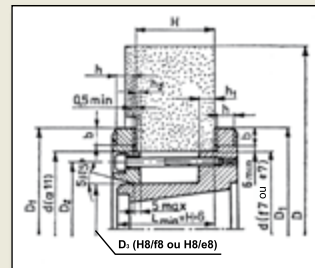
Rys. Za pomocą opraw kołnierzowych dla ściernic z dużym otworem środkowym $Q > 0,20$

$$h \geq \frac{1}{6} DS$$

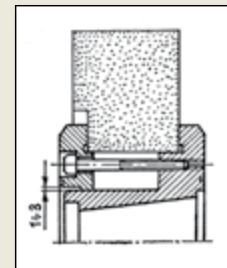
$$b = h - (2 \div 6 \text{ mm})$$



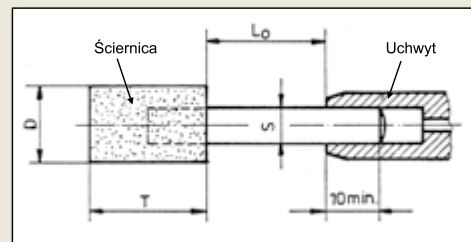
Rys. Oprawa kołnierзова ściernic płaskich (wg PN / M-60625)



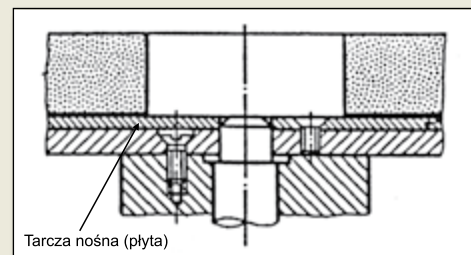
Wykonanie A



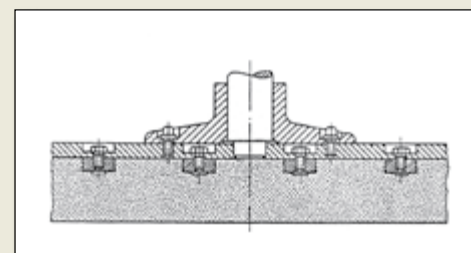
Wykonanie B



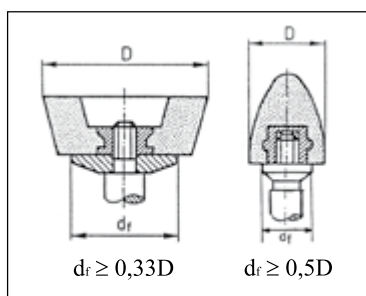
Rys. Ściernice trzpieniowe



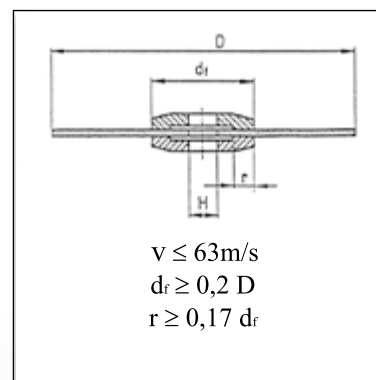
Rys. Ściernica przyklejona do tarczy nośnej; przykręcone do wrzeciona szlifiarki.



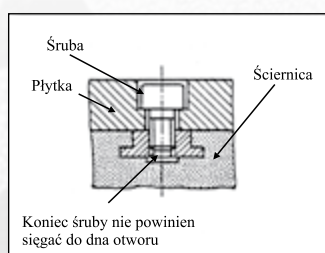
Rys. Ściernica przykręcona do tarczy nośnej; przykręcone do wrzeciona szlifiarki



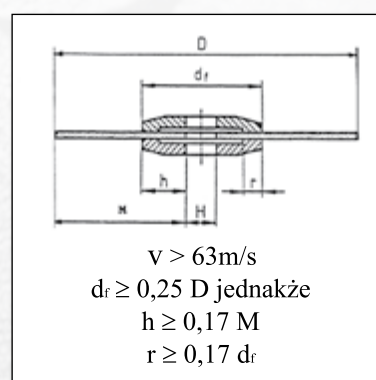
Rys. System montażu ściernic garnkowych stożkowych z centralną wkładką gwintową



Rys. Kołnierz prosty z wybraniem do ściernic płaskich, do przecinania, gdy $v \leq 63$ m/s



Rys. Prawidłowe rozmieszczenie śrub względem otworów



Rys. Kołnierz prosty z wybraniem do ściernic płaskich, do przecinania gdy $v > 63$ m/s

Kołnierze proste z wybraniem do mocowania ściernic płaskich do przecinania (z wyjątkiem ściernic płaskich do przecinania o średnicy $D \leq 230$ mm do szlifierek ręcznych).

Kołnierze proste z wybraniem do ściernic płaskich, do przecinania powinny mieć następujące średnice, w zależności od prędkości roboczej

Średnica kołnierza $d_f \geq 0,2D$, gdy $v \leq 63$ m/s i średnica otworu $H \leq 0,1D$

Średnica kołnierza $d_f \geq 0,25D$, gdy $v > 63$ m/s

Jeżeli stosowane są ściernice z dużymi otworami to obszar pokrywany przez kołnierz nie może być jednak mniejszy niż $0,17M$