角向磨光机的使用与维护

使用方法：

1）使用前应详细检查并判断工具是否具备使用条件，禁止工具带病工作。

2）使用环境干燥，光线充足，不可在易燃易爆场所使用。

3）正确使用工具，更换磨片时应使用专用工具进行拆换。

4）操作人员保持穿戴齐全，室外工作时宜带橡皮制手套与防滑的靴子。

5）加工工件应固定良好。

6）连续使用时如发现工具过热（机壳温度超过70度）应暂停使用，加注润滑油，待检查确认无故障后方可继续使用。

7）定期检查接电导线，如有破损，应立即更换。

8）使用延长导线时，需要使用带漏电保护器的专用移动电源，并进行手动试验。

9）工具保养或更换磨片时，应断开电源。

10）操作时保持高度注意力，禁止疲劳时使用工具。

维护：

1、电刷

1.1每班检查电刷，磨损过短要及时更换电刷，以防因电刷接触不良而形成火花过大或烧毁电机。

1.2更换的要和原装的硬度一致、长度一致。

2、轴承

2.1更换角向磨光机，角向磨光机的轴承时要仔细观察轴承是否完整。如果发现轴承的封闭盖不完整或失落了,就必须把内部的润滑油脂全部换掉，不然混在里面的碎铁屑会损坏齿轮。

2.2如果更换角磨机，角向磨光机的定子，千万记住要把外面的塑料圈装上，因为它起着整定气流方向的作用，有了它，空气被转子上的风叶高速向前抽，并从机头喷出，有效冷却转子和定子线圈防止温度上升，否则长时间使用,线圈必然会过热.

3、螺丝孔

如果因多次拧动机头的螺丝可能会导致塑料机身上的螺丝孔变大而滑牙，可塞入些棉纱，再滴入502或101胶水，待干后拧入螺丝即可。

4、电源线

4.1每班班前检查电源线联接是否牢固。

4.2每班班前检查插头是否松动。

4.3每班班前检查开关动作是否灵活可靠。

5、进出风口

5.1每班班前检查工具的进、出风口，不可堵塞，如有堵塞及时清理。

5.2每班班前检查工具任何部位不得有油污与灰尘，如有应及时清理。

6、润滑脂

6.1每班班前经常检查传动部位的润滑脂。

6.2如传动部位润滑脂缺少应及时添加。