

Problemlösungen beim Umgang mit Trennscheiben

Die Trennscheibe schneidet nicht

Ursache: Bei Blauschliff ist die Scheibe zu hart oder zu dick.

Lösung: Benutzen Sie eine weichere oder dünnere RECA Trennscheibe, prüfen Sie die Umfangsgeschwindigkeit.

Ursache: Die Umfangsgeschwindigkeit ist zu niedrig.

Lösung: Erhöhen Sie die Drehzahl zum Maximum (80/s).

Sehr starker Verschleiß

Ursache: Bei weißer Schnittkante ist die Scheibe zu weich.

Lösung: Verwenden Sie eine härtere Scheibe.

Ursache: Arbeitsgeschwindigkeit ist zu niedrig.

Lösung: Erhöhen Sie die Drehzahl zum Maximum (80m/s).

Ursache: Absinken der Drehzahl während des Schneidvorganges.

Lösung: Benutzen Sie eine stärkere Maschine, reduzieren Sie den Druck auf die Maschine.

Kantenausbruch an der Scheibe

Ursache: Trennscheibe wurde zum Schruppen eingesetzt.

Lösung: Verwenden Sie eine Schruppscheibe für diese Arbeit.

Ursache: Werkzeug bewegt sich.

Lösung: Befestigen Sie das Werkstück korrekt.

Ursache: Zu hoher Seitendruck.

Lösung: Nur radialen Druck ausüben.

Ausbruch der Bohrung

Ursache: Trennscheibe klemmt im Werkzeug/ Material.

Lösung: Höheren radialen Druck ausüben und bewegen Sie die Scheibe vor- und rückwärts.

Ursache: Trennscheibe wurde zum Schruppen eingesetzt.

Lösung: Setzen Sie eine Schruppscheibe ein.

Ursache: Zu hoher Seitendruck.

Lösung: Nur radialen Druck ausüben.

Problemlösungen beim Umgang mit Schruppscheiben

Scheibe schleift nicht

Ursache: Scheibe ist zu hart, Scheibe verglast.

Lösung: Verwenden Sie eine weichere Scheibe.

Ursache: Nicht genug Druck.

Lösung: Erhöhen Sie den Druck.

Ursache: Maschinenleistung zu niedrig.

Lösung: Verwenden Sie eine stärkere Maschine.

Ursache: Zusetzen und Scheibenverglasung (Nichteisen-Metalle).

Lösung: Verwenden Sie RECA Aluscheiben, die ein geringes Zusetzen und Verglasen bewirken.

Überhöhter Scheibenverschleiß

Ursache: Scheibe ist zu weich.

Lösung: Setzen Sie eine härtere Scheibe ein.

Ursache: Zu hoher Druck.

Lösung: Reduzieren Sie den Druck, lassen Sie die Scheibe arbeiten.

Ursache: Abfall der Umfangsgeschwindigkeit.

Lösung: Benutzen Sie eine stärkere Maschine, reduzieren Sie den Druck auf die Maschine.

Ursache: Zu geringe Umfangsgeschwindigkeit.

Lösung: max. 80m/s ist die beste Geschwindigkeit.

Kantenausbruch der Scheibe

Ursache: Schleifwinkel zu flach.

Lösung: Verändern Sie den Winkel auf 30-40°.

Ursache: Werkstück bewegt sich.

Lösung: Das Werkstück richtig befestigen.

Ursache: Zu hoher Druck.

Lösung: Reduzieren Sie den Druck, lassen Sie die Scheibe arbeiten.

Risse im Körper der Schruppscheibe

Ursache: Kontaktfläche zu groß.

Lösung: Reduzieren Sie die Kontaktfläche.

Ursache: Zu hoher Druck.

Lösung: Reduzieren Sie den Druck, lassen Sie die Scheibe arbeiten.

Unwucht

Ursache: Verschmutzte Flansche.

Lösung: Reinigen Sie die Flansche.

Ursache: Scheibe nicht richtig eingespannt.

Lösung: Flansche festziehen.