

Fehlerursache

Um Sie beim Umgang mit Diamantwerkzeugen zu unterstützen, haben wir für Sie die häufigsten Fehler zusammengestellt und die Ursache und somit eine mögliche Fehlerbehebung aufgelistet.

Trennscheibe schneidet nicht

- Trennscheibe ist für das Material zu hart.
- Zu geringe Antriebsleistung durch falsche Drehzahl, falsche Betriebsspannung, lose Antriebsriemen oder zu geringe Motorleistung.
- Trennscheibe ist durch zu hohe Schnittgeschwindigkeit stumpf geworden.
- Trennscheibe wird mit zu viel oder zu wenig Druck auf das Material betrieben.
- Trennscheibe ist aufgrund langen Einsatzes in harten Materialien stumpf geworden.
- Durch einige Schnitte in abrasivem Material kann die Trennscheibe wieder angeschärft werden.

Segmentverlust

- Material bewegt sich während des Schneidvorganges.
- Segmente reißen durch Verklemmen oder Verwinden ab.
- Für das Material zu harte Scheiben können aufgrund der damit verbundenen Abnutzung zu Segmentverlust führen.
- Zu stark abgenutzte Flansche führen zum Verwinden der Trennscheibe und dadurch zum Segmentverlust.
- Ausgeschlagene Welle oder Lager können Höhengschlag der Trennscheibe zur Folge haben.
- Örtliche Überhitzung durch ungleichmäßige Kühlung aufgrund zu großer Schnitttiefe oder defektem Kühlsystem.
- Stoßartige Belastung einzelner Segmente.

Überhitzte Trennscheibe

- Unzureichende Kühlung bzw. Kühlpausen wurden nicht eingehalten.
- Trennscheibe ist für das zu bearbeitende Material ungeeignet.
- Trennscheibe wird mit zu viel Druck auf das Material betrieben, zu viel Vorschub.

Übermäßiger Verschleiß

- Trennscheibe passt nicht zu stark abrasivem Material.
- Zu wenig Kühlmittel - Wassersystem prüfen.
- Höhengschlag der Trennscheibe durch ausgeschlagene Welle oder zu harte Bindung.

- Zu geringe Antriebsleistung durch falsche Drehzahl, falsche Betriebsspannung, lose Antriebsriemen oder zu geringe Motorleistung.
- Zu viel Vorschub.
- Trennscheibe steht aufgrund defekter Welle oder Aufnahmeflansch nicht senkrecht zum Material.
- Seitliche Nutzung als Schleifscheibe.

Rundlauffehler

- Trennscheibe besitzt für das zu bearbeitende Material eine zu harte Bindung.
- Verschleiß der Antriebswelle durch nicht festgespannte Trennscheibe.
- Verschlissene Lager mit unrundem Lauf der Antriebswelle.

Gerissene Segmente

- Bindung ist für Material zu hart.
- Zu viel Vorschub.

Unrunde Wellenbohrung

- Flansche sind nicht richtig festgezogen.
- Trennscheibe sitzt nicht auf der Antriebswelle fest, sondern bewegt sich und verursacht dadurch einen weiteren Verschleiß der Welle.
- Antriebswelle ist stark abgenutzt.

Haben Sie Fragen das PEERTOOLS Team berät Sie gerne