FEHLERSUCHANLEITUNG

WEILER

SCHNEID- UND SCHLEIF-
LÖSUNGEN

KURZE LEBENSDAUER

SCHNEIDEN

Im Folgenden finden Sie eine Anleitung zum Lösen der Probleme, die am häufigsten beim Einsatz von Schneid- und Schleifscheiben auftreten.

Diese Anleitung hilft Ihnen, Probleme zu erkennen, die Ursachen zu ermitteln und Lösungen zu finden.

Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die in der Verpackung enthaltenen Anweisungen für sicheres Arbeiten und die auf dem Produktetikett aufgedruckten Informationen sorgfältig durch.

Lesen Sie die Anweisungen

Tragen Sie einen Augenschutz

Tragen Sie einen Gehörschutz

Tragen Sie Handschuhe

Tragen Sie ein Atemschutzgerät

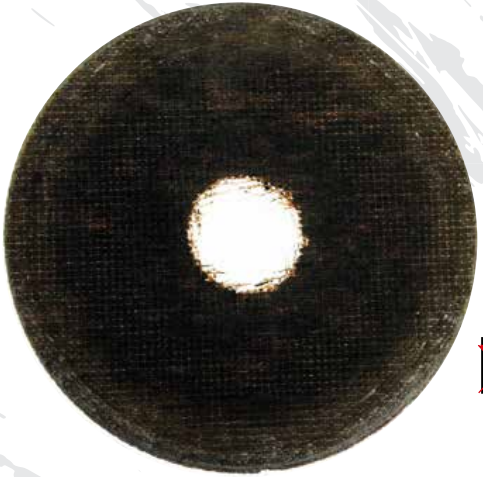
Schneiden ohne Verschiebung

Vibrationen

Ursache	Lösung
Übermäßige Kraft	Mit geringerer Kraft schneiden
Zu tiefes trennen	Verwenden Sie nur so viel der Trennscheibe wie notwendig (mm).
Verfallsdatum ist abgelaufen	Ersetzen Sie die Scheibe
Unangemessene Aufbewahrung	Sorgen Sie für eine geeignete Aufbewahrung
Drehzahl zu niedrig; Abfallen der Drehzahl zu groß	Schneiden Sie bei höheren Umdrehungen (max. 80 m/s), verwenden Sie eine stärkere Maschine und wenden Sie keine Kraft an
Produkt zu weich	Verwenden Sie ein härteres Produkt

HERAUSGERISSENER FLANSCH

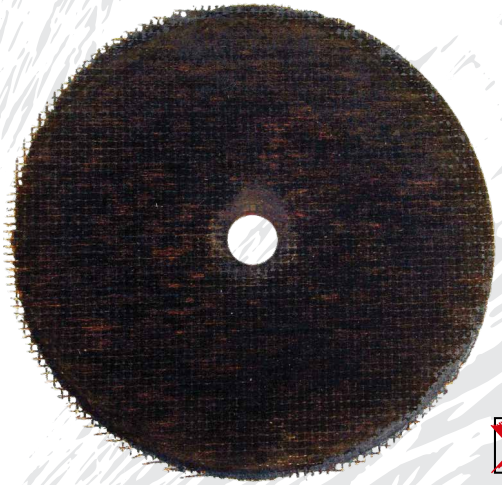
SCHNEIDEN



Ursache	Lösung
Übermäßige Kraft	Verwenden Sie eine dickere Scheibe
Seitenlastaufnahme	Zusätzliches verstärktes Produkt 2×2 verwenden, in einem Winkel von 90° schneiden
Werkstück nicht richtig eingespannt	Spannen Sie das Werkstück richtig ein
Produkt im Werkstück eingeklemmt	Verwenden Sie beim Schneiden Bewegung
Klemmflansche (oben, unten) mit unterschiedlichem Durchmesser	Verwenden Sie Flansche mit dem gleichen Durchmesser

BESCHÄDIGTE KANTEN

SCHNEIDEN



Ursache	Lösung
Vibrationen - Werkstück nicht richtig eingespannt	Produkt oder Werkstück ordnungsgemäß einspannen
Vibrationen - das Schneiden erfolgt zu weit vom Klemmbereich entfernt	Schneiden Sie nahe am Klemmbereich
Schleifen mit der Schneidscheibe	Verwenden Sie die Schleifscheibe zum Schleifen
Übermäßige seitliche Belastung	In einem Winkel von 90° schneiden

SCHNEIDWERKZEUG KANTENVERBRENNUNG

SCHNEIDEN

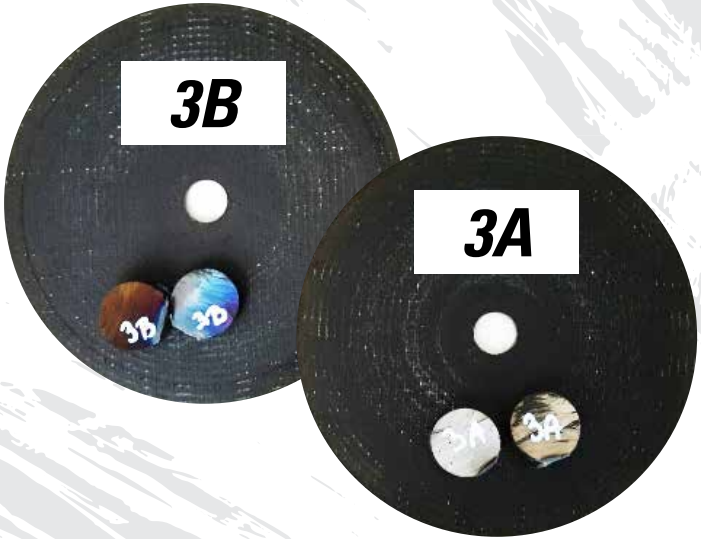
Ursache	Lösung
Produkt ist zu hart	Verwenden Sie ein weicheres Produkt
Zu wenig Bewegung oder zu viel Druck beim Schneiden	Für mehr Bewegung sorgen, Druck senken

ZERBRECHEN DES PRODUKTS

SCHNEIDEN

Ursache	Lösung
Übermäßiger seitlicher Druck	In einem Winkel von 90° schneiden
Schneidscheibe zum Schleifen genutzt	Verwenden Sie ein Produkt zum Schneiden und Schleifen von 2×2
Werkstück nicht richtig eingespannt	Spannen Sie das Werkstück richtig ein
Produkt im Werkstück eingeklemmt	Verwenden Sie beim Schneiden mehr Bewegung

BRENNEN



Ursache	Lösung
Produkt zu hart oder zu dick	Verwenden Sie ein weicheres oder dünneres Produkt
Zu viel Druck und Schneiden ohne Bewegung	Mit Bewegung schneiden
Unzureichende Umdrehungen/ Min	Verwenden Sie eine geeignete Maschine

SCHNEIDEN

UNREGELMÄSSIGER SCHNITT

Ursache	Lösung
Produkt zu dünn für die Anwendung	Verwenden Sie ein dickeres Produkt
Druck zu hoch	Verwenden Sie einen niedrigeren Druck
Falsch eingespanntes Werkstück	Schneiden Sie näher am Klemmbereich

SCHNEIDEN

PRODUKT LÄSST SICH NICHT SCHNEIDEN

Ursache	Lösung
Blue Chip, Produkt zu hart oder zu dick	Verwenden Sie ein weicheres oder dünneres Produkt

UNGLEICHMÄSSIGER VERSCHLEISS

SCHLEIFEN

Ursache	Lösung
Falsche Einspannung	Überprüfen Sie die Flansche
Nicht ausgewogen	Ersetzen Sie die Scheibe
Klemmflansche (oben, unten) mit unterschiedlichem Durchmesser	Verwenden Sie Flansche mit dem gleichen Durchmesser

UNGLEICHMÄSSIGER VERSCHLEISS DER KANTE

SCHLEIFEN

Ursache	Lösung
Übermäßige Kraft	Schleifen Sie mit weniger Kraft
Unzureichender Winkel - zu niedrig	Achten Sie auf einen ausreichenden Neigungswinkel, d. h. 25–35°

RISSE

Ursache	Lösung
Produkt ist zu hart	Verwenden Sie ein weicheres Produkt

SCHLEIFEN KURZE LEBENSDAUER

Ursache	Lösung
Scheibe zu weich	Verwenden Sie ein härteres Produkt
Druck zu hoch	Reduzieren Sie den Druck
Abfallen der Drehzahl zu groß	Verwenden Sie eine stärkere Maschine

SCHLEIFEN

HAFTUNG DES WERKSTÜCKS

SCHLEIFEN

Ursache	Lösung
Ungeeignetes Scheibendesign	Verwenden Sie eine andere Art von Produkt - besondere Qualität (Aluminium)

SCHEIBE SCHLEIFT NICHT

SCHLEIFEN

Ursache	Lösung
Produkt ist zu hart	Verwenden Sie ein weicheres Produkt
Druck zu niedrig	Erhöhen Sie den Druck
Maschine zu schwach	Verwenden Sie eine stärkere Maschine

PRODUKT FEDERT

Ursache	Lösung
Klemmflansch verschmutzt oder abgenutzt	Flansch reinigen oder austauschen
Abgenutzte Lager	Lager oder Maschine austauschen
Außermittig eingespanntes Produkt	Produkt richtig einspannen

ABBRECHEN DER KANTEN

SCHLEIFTELLER

Ergebnis	Lösung
Schleiftuch am Rand ausgeworfen, ineffizientes Schleifen	Reduzieren Sie den Druck oder verwenden Sie eine Scheibe mit einer höheren Haltbarkeit

ÜBERMÄSSIGER VERSCHLEISS DER KANTE

SCHLEIFTELLER

Ergebnis	Lösung
Ungleichmäßiger Verschleiß der Scheibe, ineffizientes Schleifen	Schleifwinkel reduzieren oder konvexe Scheibe verwenden

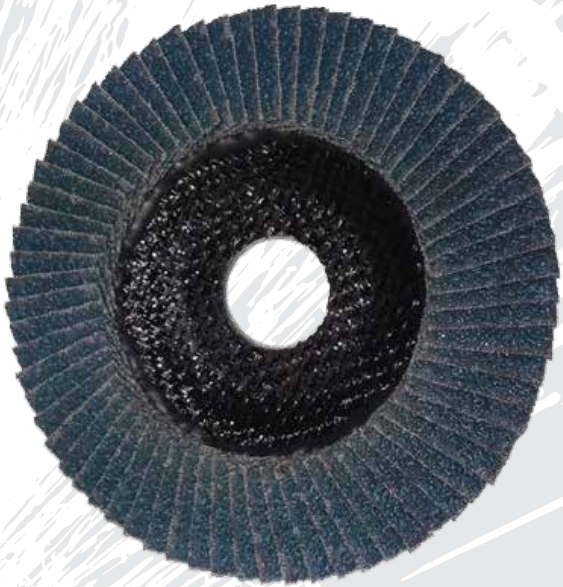
BRENNEN

SCHLEIFTELLER

Ergebnis	Lösung
Ineffizientes Schleifen	Reduzieren Sie den Druck oder verwenden Sie eine gröbere Körnung

RICHTIGE BENUTZUNG

SCHLEIFTELLER



Ergebnis
Gleichmäßiger Verschleiß der Scheibe, ohne Brennen, optimales Schleifen, maximale Lebensdauer der Scheibe

WEILER ABRASIVES d.o.o.
Titova cesta 60 | SI-2000 Maribor | Slowenien
weilerabrasives.com