



Defecte întâlnite la discuri și carote diamantate



Discurile diamantate Kern sunt produse din cele mai bune materiale, folosind tehnologii de ultimă oră. Foarte puține dintre problemele care apar la utilizarea acestor discuri sunt cauzate de defecte de fabricație. Cele mai multe probleme apar datorită uneia din cauzele următoare:

- folosirea unui disc nepotrivit pentru materialul de tăiat;
- utilizarea necorespunzătoare a discului (montare greșită sau turație necorespunzătoare);
- probleme ale echipamentelor de tăiere.

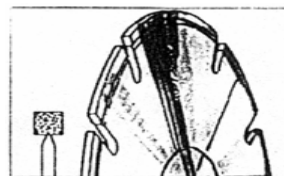
Vă prezentăm în continuare câteva probleme care pot apărea în utilizarea discurilor diamantate Kern, precum și modalități pentru înlăturarea lor.

Pierderea planeității discului



Cauză	Rezolvare
Discul este utilizat pe o mașină de tăiat nealiniată.	Se verifică alinierea discului pe direcția de tăiere a mașinii.
Discul este prea dur pentru materialul de tăiat.	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări.
Discul alunecă în materialul de tăiat sau mașina nu este stabilă.	Țineți cu fermitate materialul de tăiat sau avansați drept cu mașina.
Se folosesc flanșe de prindere cu dimensiuni incorecte.	Asigurați-vă că flanșele au dimensiunea corespunzătoare și că sunt identice.
Discul este utilizat la o turație necorespunzătoare.	Verificați turația de lucru cu un tahometru.
Discul nu este fixat corespunzător (drept) pe arborele motor.	Verificați fixarea corespunzătoare a discului pe ax.

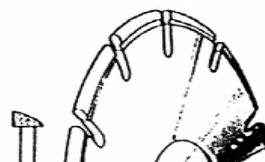
Subtăierea



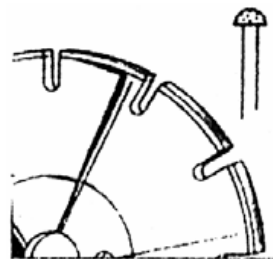
Subtăierea este fenomenul de uzură a discului suport din oțel, mai rapidă decât uzura segmentelor diamantate.

Cauză	Rezolvare
Discul este utilizat pentru tăierea unor materiale care conțin foarte mult nisip (materiale foarte abrazive).	Folosiți discuri cu segmenti speciali, poziționați astfel încât să întârzie fenomenul. Folosiți un debit mare de apă.

Uzura inegală a segmentelor



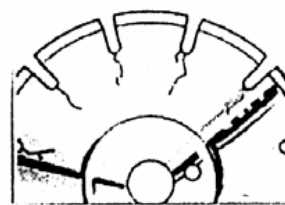
Cauză	Rezolvare
Mașina folosită nu este aliniată.	Se verifică alinierea mașinii.
Udarea (răcirea) insuficientă a discului.	Se verifică sistemul de udare, astfel încât apa să ajungă pe ambele părți ale discului.
Mașina folosită are rulmenții sau arborele port-disc cu uzură pronunțată.	Înlocuiți rulmenții sau arborele port-disc.



Uzura excesivă a segmentelor

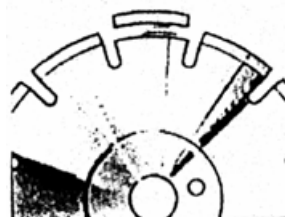
Cauză	Rezolvare
Utilizarea unui disc necorespunzător la materiale foarte abrazive.	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări.
Răcire insuficientă a discului.	Se verifică sistemul de udare, astfel încât apa să ajungă pe ambele părți ale discului.
Mașina folosită are rulmenții sau arborele port-disc cu uzură pronunțată.	Înlocuiți rulmenții sau arborele port-disc.
Putere insuficientă la arborele port-disc.	Verificați / tensionați cureaua de transmisie; verificați / reglați turația motorului.
Discul a fost montat greșit (taie în sens invers decât cel recomandat).	Verificați corectitudinea montării discului.

Fisurarea discului



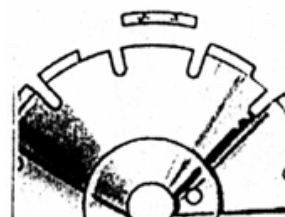
Cauză	Rezolvare
Discul este prea dur pentru materialul de tăiat.	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări.
Presiunea excesivă, blocarea sau torsionarea discului în timpul tăierii.	Operatorul trebuie să controleze deplasarea tăietorului cu fermitate și să fie atent ca discul să nu se blocheze în material.
Supraîncălzirea discului.	Folosiți o cantitate suficientă de apă și verificați sistemul de udare.

Pierderea segmentilor



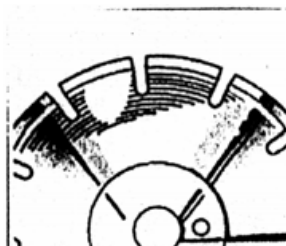
Cauză	Rezolvare
Materialul alunecă în timpul tăierii, blocând sau torsionând segmentii.	Țineți materialul cu fermitate (mese de tăiat).
Discul folosit este prea dur pentru materialul de tăiat.	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări; folosiți un disc mai puțin dur.
Flanșele de prindere determină curbarea discului.	Înlocuiți flanșele de prindere.
Discul se rotește excentric.	Verificați / înlocuiți rulmenții sau arborele port-disc.
Supraîncălzirea discului.	Folosiți o cantitate suficientă de apă și verificați sistemul de udare.

Fisurarea segmentilor



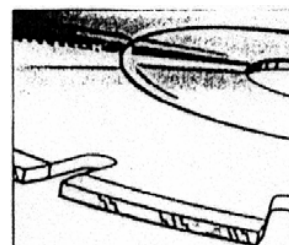
Cauză	Rezolvare
Discul este prea dur pentru materialul care se taie	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări; folosiți un disc mai puțin dur

Supraîncălzirea discului



Cauză	Rezolvare
Nu se folosește agent de răcire.	Folosiți o cantitate suficientă de apă și verificați sistemul de udare (pompa de apă în cazul meselor de tăiat). În cazul discurilor pentru tăiere uscată, lăsați discul să se rotească liber timp de 10 – 15 secunde pentru a facilita răcirea.

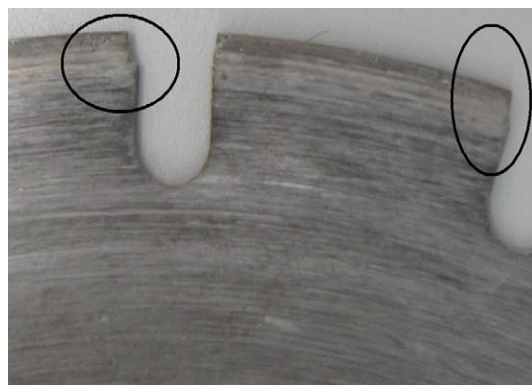
Pierderea proprietății de tăiere



Cauză	Rezolvare
Discul nu este potrivit pentru materialul de tăiat.	Consultați tabelul cu recomandări de la producător și agentul de vânzări.
Putere insuficientă la arborele port-disc.	Verificați / tensionați cureaua de transmisie; verificați / reglați turația motorului.
Discul s-a tocit datorită utilizării continue la materiale foarte dure.	Tăiați materiale abrazive până când discul își recapătă proprietățile (ascuțiți discul).

Dorim să vă reamintim că, pentru a solicita înlocuirea în garanție a unui disc diamantat, înălțimea segmentelor acestuia trebuie să fie **cel puțin jumătate** față de un disc nou (de exemplu, pentru un disc diamantat Kern FB-UNI înălțimea inițială a segmentelor este de **7 mm**; puteți solicita înlocuirea în garanție a unui disc doar dacă înălțimea segmentelor după utilizare este de **cel puțin 3,5 mm**).

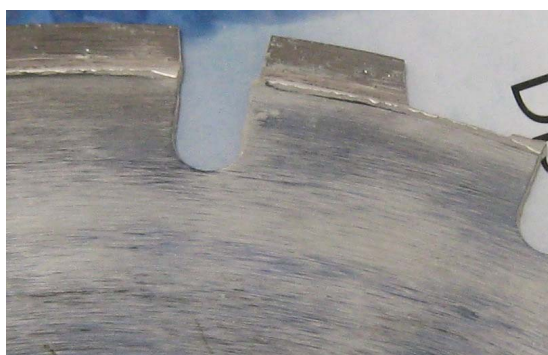
Vă prezentăm în continuare fotografiile cu cele mai întâlnite defecte la discuri diamantate.



Uzură foarte pronunțată a segmentelor. Discul a fost montat greșit (s-a tăiat în sens invers decât celui recomandat). Se observă uzura segmentelor în partea care a intrat în materialul de tăiat.



În imaginea din stânga este încercuită **SIGLA PRODUCĂTORULUI**, iar în cea din dreapta **SENSUL CORECT DE ROTAȚIE** al discului. Nu confundați cele două simboluri !



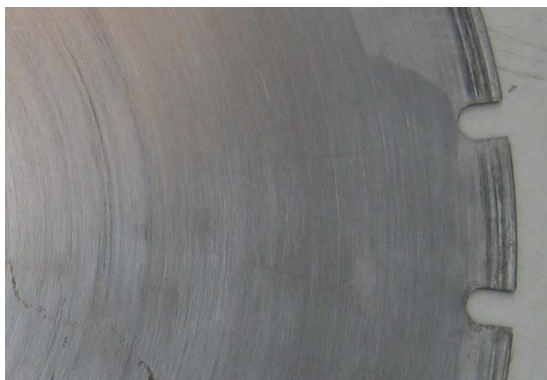
Fisurarea – desprinderea segmentelor

Discul utilizat este prea dur pentru materialul de tăiat, determinând îmbătrânirea sau sfărâmarea segmentelor.



Uzura excesivă (totală) a segmentelor

Discul a fost montat greșit sau a fost utilizat pentru tăierea unor materiale foarte abrazive.



Subțierea (discul suport din oțel s-a uzat mai repede decât segmentii). Discul (FB-Ultra) a fost utilizat la tăierea unor materiale foarte abrazive.

Cele mai întâlnite defecte la carotele diamantate Kern sunt uzura excesivă a segmentilor sau desprinderea acestora. Principalele motive ale defectelor sunt:

- utilizarea unei carote nepotrivite pentru materialul de găurit;
- răcirea insuficientă (lipsa apei pentru răcire sau utilizarea carotei fără a o extrage din materialul de găurit pentru a asigura răcirea);
- utilizarea carotei la o altă turație decât cea recomandată de producător;
- utilizarea carotei cu o mașină de găurit cu percuție;
- defecte la mașina de găurit (bătaie radială sau axială, putere insuficientă);
- forțarea carotei (aplicarea unei forțe de împingere mult mai mare decât cea necesară).

Vă prezentăm câteva fotografii cu defecte întâlnite la carote diamantate.



Segmenti desprinși și "evazați" datorită răcirii insuficiente.



Aceleași fenomene; în plus, s-a fisurat și suportul din oțel.



Segmenti desprinși datorită utilizării carotei la o turație necorespunzătoare.

Vă reamintim că **Interprima recondiționează carote diamantate**, prin sudarea de segmente diamantate noi pe suportul din oțel. **Costurile** de recondiționare sunt **mai scăzute** decât prețul unei carote noi.