



CLIPPER

TEKNISK INFORMATION





KAKELSÅGAR



> Forcera aldrig sågningen utan låt klingan göra jobbet

- Säkerställ att vattenpumpen är i funktion innan sågningen påbörjas.
- Rengör vattenpump och vattentank efter varje användning för att öka maskinens livslängd.
- Kontrollera att anhållet är parallellt med klingan för att undvika att materialet fastnar eller spricker.
- Minska inmatningen mot slutet av sågningen för att undvika att materialet spricker eller flisas.

För bästa resultat, använd Norton-clipper diamantklingor för våtkapning av kakel & klinker.



TT180 BM kakelsåg

BORDS- OCH BLOCKSTENSSÅGAR

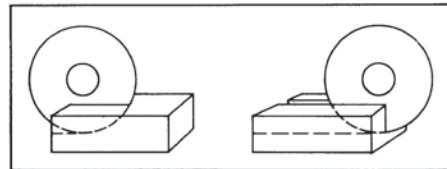


> Kapmetoder:

• Fulldjupskapning eller förinställt kapdjup

Vid fulldjupskapning eller kapning med förinställt kapdjup låses skärhuvudet i en bestämd position och arbetsstycket förs in som visas på bilden.

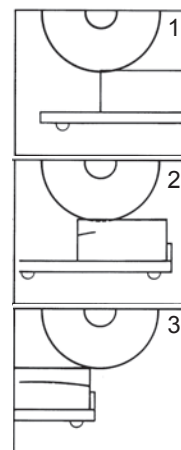
Denna metod är effektivare än om skärhuvudet endast hålls ner.
Den fungerar vanligtvis väl vid kapning av vissa mjuka material.
Den är mindre effektiv än flerstegskapning (se nedan) för de flesta material.



• Flerstegskapning

Flerstegskapning innebär att man för skärbordet fram och åter flera gånger med materialet som ska kapas.

- Placera arbetsstycket på skärbordet så att det ligger stadigt mot anhållet och skärbordets bakkant.
- Starta maskinen.
- Skjut skärbordet framåt nära klingan och sänk skärhuvudet tills klingans underkant precis kommer i kontakt med arbetsstycket.
- För in arbetsstycket med en snabb rörelse i full längd (ungefär 3 mm kapdjup). Vid den bakåtgående rörelsen höjs skärhuvudet så att klingan precis går ovanför arbetsstycket.
- Varje framåt- och bakåtgående rörelse avslutas först när arbetsstycket passerat klingans centrumlinje.



Ju hårdare material desto snabbare ska den framåt- och bakåtgående rörelsen med arbetsstycket göras. Flerstegskapning minskar kontaktytan mellan klinga och arbetsstycke vilket minskar värmeutvecklingen och gör kapningen mer friskärande vilket gör arbetet effektivare och minskar förslitningen på klingan.

- Säkerställ att vattenpumpen är ansluten till maskinens motor. Kontrollera att vattenpumpen är igång innan våtkapningen påbörjas.
- Säkerställ att kranen för kylvattnet är öppnad. Starta motorn och kontrollera att kylvattnet sprutas jämnt på klingans båda sidor.
- Kontrollera kontinuerligt att vattennivån är tillräcklig. Låt inte kax och slam täppa igen pumpens vattenintag.
- Rengör vattentråget och pump efter användning.
- Anpassa inmatningshastigheten och kapdjupet för att motverka överhettning och motorhaveri.



GOLV- OCH VÄGSÅGAR



> Val av klinga och montering:

Kontrollera att klingans specifikation är avsedd för materialet som ska bearbetas och överensstämmer med maskinen. Inspektera klingan innan montering och kontrollera att den inte är skadad på något sätt.

Kontrollera att klingans hål överensstämmer med maskinens spindel och montera klingan korrekt på spindeln. Tvinga inte på klingan på spindeln. Maskinens skyddsanordningar måste alltid användas. Använd alltid ett klingskydd som är anpassat efter klingans diameter. Använd alltid personlig skyddsutrustning (skyddsglasögon, hörselskydd etc.)



> Skötsel av maskinen och säkerhetsåtgärder:

Total daglig exponering (C)	< 2,5m/s ²	2,5m/s ² < DE < 5m/s ²	> 5m/s ²
Status	Ingen åtgärd krävs (D)	Arbetsgivaren måste vidta åtgärder för att minska HAV	Förbjudet

EU-direktiv 2002/44/EC (Vibrationsdirektivet) lägger ansvaret på arbetsgivaren för att riskerna från hand/arm-vibrationer elimineras eller minskas till ett minimum. Direktivet sätter även gränser för daglig exponering för hand/arm-vibrationer.

Varje gång drivremmar bytts ut, kontrollera remmarnas spänning efter 1 timmes körning och justera vid behov. Felaktig spänning sliter ut drivremmarna i förtid. Kontrollera regelbundet luftfilter.

Säkerställ att kylningen är tillräcklig vid användning av klingor för våtkapning. Optimal kylning av klingan är nödvändig för att inte klingan ska slitas ut i förtid och för att kapa effektivt.

Om klingan av någon anledning fastnar i snittet höj försiktigt klingan och kontrollera fastsättning på spindel och flänsar innan kapning återupptas. Kontrollera också att klingan inte är skadad. När kapningen återupptas kontrollera att klingan är linje med det tidigare gjorda snittet.

Lämna aldrig en golvsåg utan tillsyn när motorn är igång. Säkra sågen när den inte används. Kör maskinen på det angivna varvtalet och ändra aldrig detta. Vid fara, stäng av maskinen omedelbart.



> Sågning i betong och asfalt:

Använd inte hårt sidotryck på maskinens handtag för att styra maskinen. Forcera inte klingan i materialet genom att sänka klingan för snabbt eller använda för hög hastighet.

Vid användning av klingor med stor diameter (450 mm och större) använd flerstegskapning. Kapa då 5-8 cm djupt åt gången i intervaller på 15-20 minuter. Då förblir klingan friskärande och den totala kaptiden kan reduceras med upp till 30 %. För djupa snitt (> 20 cm) rekommenderas att först göra ett snitt med en mindre klinga (≤ 450 mm) använda en större klinga för de sista djupa kapningarna. Detta förlänger livslängden på den dyraste klingan.



> Sågning i obrunnen betong:



Obrunnen betong brukar sågas för att undvika sprickbildning i stora betonggolv. Detta brukar göras inom 24 timmar efter gjutning och sågdjupet är vanligtvis $\frac{1}{3}$ - $\frac{1}{4}$ av den totala tjockleken. 300 - 350 mm med tjocklek på 3 - 4 mm brukar användas.

Efter första sågningen kan snittet behöva vidgas för fogning. Detta kräver en diameter på klingan på 300 - 350 mm och en tjocklek på 10 mm. Denna operation kräver ibland klingor av typen Bevel med triangelformade segment som är speciellt avsedda för att skära expansionsfogar som får en fasad kant.





BORRNING



Att använda rätt teknik vid borrarning och håltagning är helt avgörande för borkronans livslängd och prestanda. Även om material och andra förutsättningar varierar följ följande säkerhetsanvisningar och rekommendationer för att uppnå säker och snabb borrarning och lång livslängd på borkronan.

VIKTIGT!

Använd alltid personlig säkerhetsutrustning: Skyddsglasögon, hörselskydd, skyddshjälm och andningsskydd när så krävs.

> Borrarningstekniker

Borrarning kan göras med antingen handhållen bormotor eller med borrstativ.

Handhållen borrarning har fördelen att den kräver mindre förberedelser och därmed är snabbare. Rekommenderas endast för diametrar upp till 150 mm. Handhållna motorer har en slirkoppling som skyddar mot hand/arm-skador, och har ett lägre vridmoment än maskiner för borrstativ.

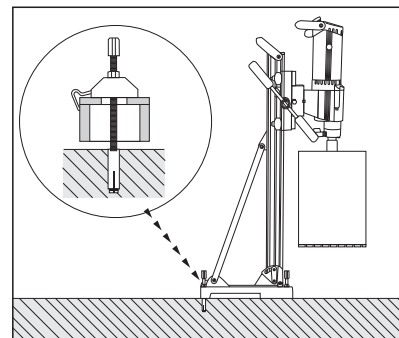
Se rekommendationstabeller för att välja lämpligaste borkrona för respektive ändamål.

> Fastsättning av borrstativ

Borrutrustningen ska fixeras så att inga rörelser uppstår och att borkronan kärvar under håltagningen. Det finns tre fastsättningsmetoder för borrstativ:

• Skruvfot

- . Mät ut och markera punkter för både borrhål och fixeringspunkter för borrstativet.
- . Välj rätt typ av förankringsskruv beroende på i vilket material borrarutrustningen ska fästas.
- . Använd slagborr och se till att förankringsskruvarna har ordentlig fäste.
- . Placera borrstativet över punkten för borrhålet med hjälp av ett lasersikte.
- . Dra åt förankringsskruvarna och finjustera inställningen med hjälp av de tre justerskruvarna och ett vattenpass.

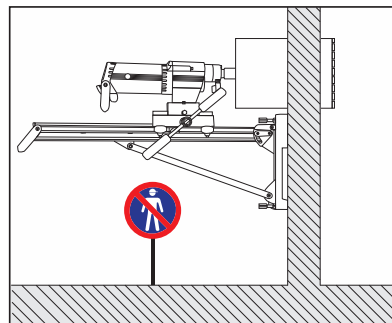
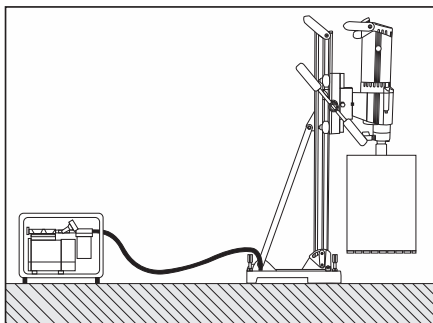


• Vakuumfot

VIKTIGT!

Fastsättning av vakuumfot kräver ett stabilt och plant underlag för att uppnå maximal säkerhet för användaren. Säkerställ att underlaget inte riskerar att brista av borrarutrustningens tyngd.

- . Mät ut och markera punkt för borrhålet
- . Placera vakuumfoten och anslut den till vakuumpumpen. Säkerställ att avluftningskranen är stängd.
- . Placera vakuumfoten över punkten för borrhålet med hjälp av ett lasersikte.
- . Sätt på vakuumpumpen.
- . Om så krävs, placera extra vikt på vakuumfoten för att uppnå bättre luftutsugning.
- . Finjustera inställningen med hjälp av de tre justerskruvarna och ett vattenpass.



BORRNING

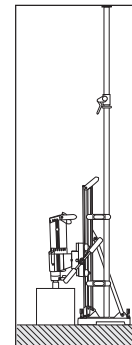


• Teleskopstöd

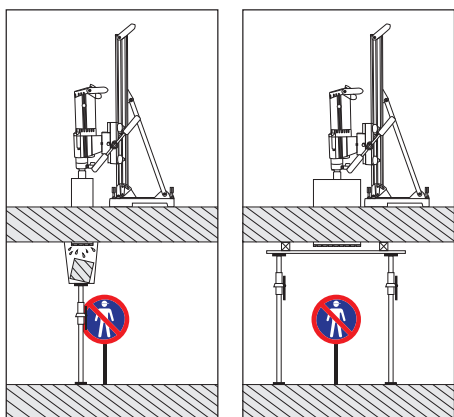
VIKTIGT!

Fastsättning med teleskopiskt stöd kräver en stabil och hållbar konstruktion i teleskopstödet båda ändar för att uppnå maximal säkerhet för användaren. Säkerställ att underlaget inte riskerar att brista av teleskopstödet tryck.

- . Mät ut och markera punkt för borrhålet
- . Placera borrstativet över punkten för borrhålet och sätt fast det teleskopiska stödet. Stödet kan fästas antingen i borrstativets överdel eller i foten.
- . Finjustera inställningen med hjälp av de tre justerskruvarna och ett vattenpass.



> Borrning och håltagning



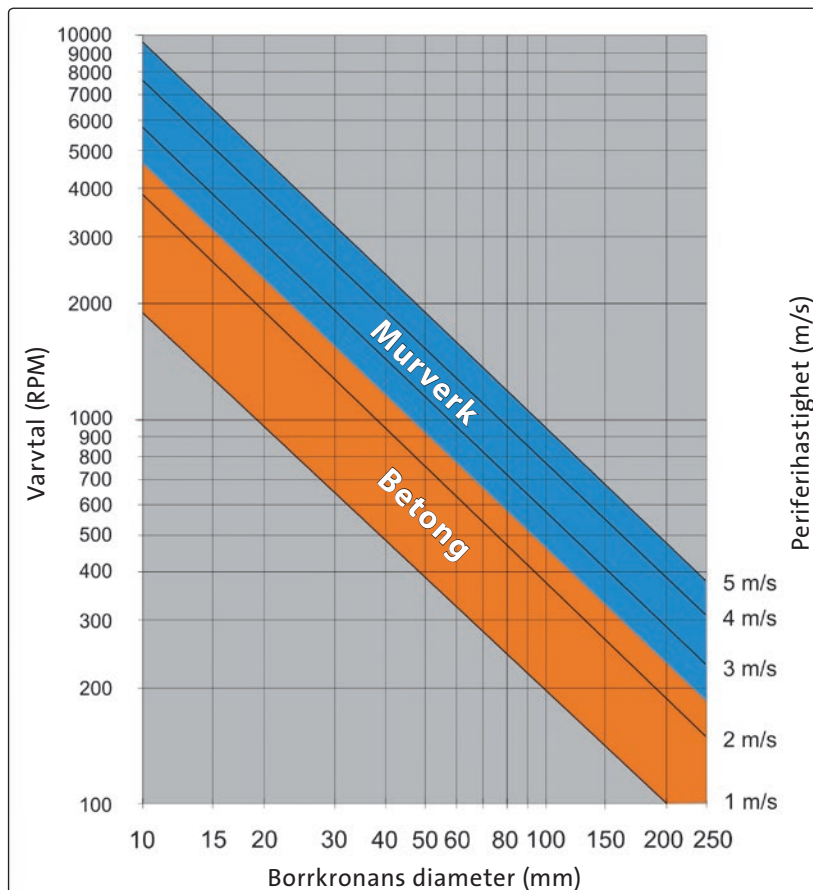
- . Montera bormotorn på stativet.
- . Använd en snabbkopplingsring mellan bormotor och borkrona för snabb och enkel borttagning efter avslutat arbete.
- . Ställ in rätt varvtal beroende på borkronans diameter.
- . Anslut vattenkyllningen och kontrollera att flödet är tillräckligt för att forsla bort kax ur borrhålet.
- . Anslut differentialströmbrytare (PRCD) till elkabeln och anslut till ett jordat uttag med rätt strömstyrka.
- . Sänk långsamt borkronan och kontrollera att det inte förekommer några laterala rörelser. Hela borkronans diameter måste vara i kontakt med ytan innan ytterligare sänkning av borkronan görs.
- . Använd lätt tryck vid borrarbete. Forcera inte borkronan ner i materialet.
- . Kontrollera kontinuerligt vattenflödet och se till att det finns vatten i hålet så länge borkronan är nere i hålet. Om håltagningen börja gå sakta kontrollera borkronans diamantsegment. Långsam borrarbete beror oftast på att segmenten är slöa och behöver rekonditioneras.

I de flesta fall används vatten. Kontrollera noga att all elektrisk utrustning är jordad och att den inte kommer i kontakt med vatten under arbetet.

Borrstativet måste vara ordentligt förankrat i underlaget (vägg, golv etc.) med förankringsskruvar, vakuumfot eller teleskopstöd. Var särskilt uppmärksam vid borrning genom golv. Kontrollera alltid eventuella rödrörelser i golv, tak och väggar innan arbetet påbörjas.

Se även till att övrig personal i anslutning till håltagningsområdet har personlig skyddsutrustning.

> Optimalt varvtal (RPM) för borkronor





SÄKERHETSREKOMMENDATIONER

	RÄTT	FEL
1	 Säkerställ att produkten är märkt med EN 13236	 Använd inte en omärkt produkt
2	 Läs alltid säkerhetsinstruktionerna	 Släng inte säkerhetsinstruktionerna innan du har tagit del av dem
3	 Kontrollera att diamantvertyget inte är defekt	 Använd aldrig en skadad produkt
4	 Montera flänsarna korrekt	 Flänsarna felaktigt monterade
	 Observera rotationsriktningen	 Fel håldimension - ingen rotationsriktning angiven
5	 Säkerställ att maskinens skydd är korrekt monterade	 Ta aldrig bort maskinens skydd vid användning

	RÄTT	FEL
6	 Montera arbetsstycket ordentligt	 Kapa aldrig ett arbetsstycke som sitter löst
7	 Använd personlig skyddsutrustning	 Arbeta aldrig utan skyddsutrustning
8	 Endast för kapning	 Slipa aldrig med en kapklina
9	 Kapa alltid rakt	 Bänd inte klingan i spåret
10	 Låt klingan arbeta fritt - pressa inte	 Forcera inte kapningen

MÄRKNING AV KLINGOR & MASKINER

Produktnamn

Våt- eller torrkapning

Klingans användningsområde
För torrkapning (☀)
För våtkapning (☔)

Symbol för lasersvetsade segment

Lasersvetsade segment
garanterar maximal
säkerhet vid användning.

Europeiska säkerhetsstandarder

Uppfyller kraven enligt
EN 13236 och medlem av oSa
(Organisation for the Safety of Abrasives).

Piktogram för användningsområde

Anger vilka material diamantverktyget
är avsett för.

Kvalitetspiktogram

Anger kvalitetsnivå för
denna produkt. (se sidan 164).

Diameter och hål

Säkerställer att diamantverktyget
passar maskinen.

Streckkod

EAN-kod.

Piktogram för maskintyp

Anger vilken maskintyp
diamantverktyget är avsett för.

Säkerhetsrekommendationer

Information om vilken skyddsutrustning
som ska användas och begränsningar
i användningsområdet.

Permanent
märkning
(lasergraverad)
på motstående
sida.

Tillverkarens namn

Artikelnummer

Säkerhetsstandard

Rotationsriktning

NORTON EURO ZML EVO 230 x 22.23 mm
70184611396 - G6 - 100012345-1234
oSa EN13236 - max RPM 6650 - 80m/s

Specifikation

Diameter x hål

Tillverkarens produktionskod
för spårbarhet

Maximal arbetshastighet
i RPM och m/s

SÄKERHETSPIKTOGRAM



Läs
instruktionerna



Hörselskydd
måste
användas



Skyddshandskar
måste bäras



Ögonskydd
måste
användas



Fara:
Skaderisk



Fara:
Skaderisk



Flytta aldrig
maskinen när
klingan roterar



Nödstopp



Klingans
rotationsriktning



Lyft inte
maskinen
här



Lyft
här

Artikelnummer

Tillverkningsår

Säkerhetsstandard

Modell

Vikt

Rotationshastighet

Serienummer

Effekt

Spindeldiameter

Maskintyp

Max. Klingdiameter

Code:		Year:		mm	
Mod.:		W=		kg	
Ser. N°:		P=		kW	
Type:		EN:		min ⁻¹	

SAINT-GOBAIN
SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A
L-4930 BASCHARAGE



ANVÄNDARENS SÄKERHET - HÖGSTA PRIORITET FÖR NORTON

Diamantverktyg och kapskivor & navrondeller

Användare av diamantkapklingor måste vara medvetna om att en hög rotationshastighet krävs för att klingan ska arbeta effektivt. Därför måste försiktighet iakttas vid användning av dessa produkter för att undvika skador. Riskerna för personskador ökar vid användning av prisbilliga produkter som inte uppfyller gällande säkerhetsstandarder och -normer. Sådana produkter kan eventuellt inte motstå den kraftiga belastning och värmeutveckling som uppstår vid användning.

EN13236 > EN13236 - Säkerhetsstandard för diamantverktyg



Den europeiska standarden EN13236 omfattar säkerhetsregler för diamantverktyg. Användarens säkerhet har alltid haft högst prioritet för Norton. Norton och Saint-Gobain Abrasives deltar aktivt i utarbetandet av säkerhetsregler genom FEPA, Federation of European Producers of Abrasives.



> oSa

År 2000 grundades oSa (Organisation for Safety of Abrasives) för att stödja efterlevnaden av gällande säkerhetsföreskrifter och deras fortsatta förbättring. Norton och Saint-Gobain är en av medlemmarna som var med och grundade oSa. Alla medlemmar i oSa förbinder sig att införa och tillämpa gällande säkerhetsregler för tillverkning, säkerhet och kvalitet så att man uppfyller kraven i EN13236 och EN12413, och revisioner genomförs regelbundet för att kontrollera efterlevnaden. oSa-symbolen på en slippprodukt eller diamantverktyg är ytterligare en garanti för användaren avseende säkerhet och kvalitet.

ARBETSHASTIGHETER

MAXIMAL ARBETSHASTIGHET		
Diameter	Max. m/s	Max. RPM
Ø 100mm	80	15300
Ø 115mm	80	13300
Ø 125mm	80	12250
Ø 150mm	80	10200
Ø 180mm	80	8500
Ø 200mm	80	7650
Ø 230mm	80	6650
Ø 250mm	100	7650
Ø 300mm	100	6400
Ø 350mm	100	5500

Maskiner

Vår filosofi vid konstruktion och tillverkning av maskiner är densamma som för diamantverktyg.

Vi tillverkar produkter som uppfyller gällande säkerhetsnormer samtidigt som de har mycket god prestanda även under påfrestande omständigheter.

Våra maskiner uppfyller följande europeiska direktiv:

> Europeiskt Direktiv 2006/42/EC för maskiner

Detta direktiv reglerar samstämmigheten mellan de viktigaste hälso- och säkerhetskraven för maskiner inom Europeiska Unionen. Det garanterar en hög skyddsnivå för användare inom EU.

> Direktiv 2006/95/EC för lågvolt

Vissa av våra produkter innehåller en elektrisk motor, och dessa produkter uppfyller detta direktiv.

> Direktiv 2004/108/EC för elektromagnetisk kompatibilitet

Inom byggnads- och anläggningsverksamhet kan Clipper-maskinerna användas i närheten av utrustning som är känslig för elektromagnetiska störningar. Våra maskiner är konstruerade med tanke på detta och följer detta direktiv.

Saint-Gobain Abrasives deltar aktivt i den fortsatta utvecklingen av europeiska säkerhetsregler för maskiner (2006/42/EC):

EN 12418 Bordssågar och stenkappmaskiner

– Säkerhet på arbetsplatsen

EN 13862 Golvsågar – Säkerhet

EN 12348 Hålbormaskiner på stativ – Säkerhet

EN 15027 Transportabla väggsågar och vadersågar

– Säkerhet på arbetsplatsen

EN 12649 Betongvibratörer och betongglättare – Säkerhet

EN 19432 Portabla handhållna bensindrivna kapmaskiner

Förutom att våra konstruktörer tar hänsyn till formella krav och regler, har de stor erfarenhet från hur maskinerna används på arbetsplatsen. De arbetar också tillsammans med Kundservice och tar hänsyn till användarnas synpunkter och kan konstruera maskinerna på säkrast tänkbara sätt och förutse eventuella risker vid användning.



Norton intygar att alla diamantverktyg uppfyller kraven i EN13236 och oSa.
Norton intygar att alla kapskivor och navrondeller uppfyller kraven i EN12413.
Norton rekommenderar användare att inte bruka produkter som inte är märkta med symbolerna för EN13236, EN12413, FEPA och oSa.

FELSÖKNINGSGUIDE DIAMANTKLINGOR

KLINGAN SLITS OJÄMNT

Utslitna kullager på maskinen.	Byt ut spindelns kullager.
Maskinens spindel är utsliten.	Byt ut maskinens spindel.
Klingans hål är större än maskinspindeln.	Dra åt muttern på spindeln.
Bindemedlet i diamantsegmenten är fört hårt för materialet.	Använd annan klinga med mjukare bindemedel.
För högt arbetstryck används vid sågning/kapning vilket förorsakar studsningar.	Reducera förbimätningshastigheten eller minska sågdjupet.
För hög arbetshastighet vilket förorsakar blankpolering av segmenten och klingan studsar.	Minska varvtalet till det rekommenderade RPM.

OJÄMN FÖRSLITNING AV DIAMANTSEGMENTEN

Otillräcklig vattenkylning, vanligtvis på ena sidan.	Kontrollera rör och munstycken och att de är rätt inställda. Kontrollera vattnets renhet och att kylningen fungerar på klingans båda sidor.
Maskin i dålig kondition.	Byt ut slitna kullager och/eller maskinens spindel. På bensindrivna maskiner kontrollera att motorn har jämn gång (ojämn gång kan orsaka icke önskvärda vibrationer som ger klingan felaktig gång).
Skärhuvudet är inte korrekt inställt.	Kontrollera skärhuvudets inställning både vertikalt och lateralt.

ONORMALT HÖG FÖRSLITNING AV STAMBLADET

Stambladet slits fortare än diamantsegmenten.	För nötande material ska klingor med specialutformade segment användas.
Nötande partiklar förs inte bort.	Kontrollera att kylning fungerar och forslar bort kax effektivt.
1. Hammarsegment 2. Segment med dubbla höjden 3. Trapetsformade segment	Specialklingor för nötande material löser inte alltid problemet. Kontrollera klingan med jämna mellanrum under arbetets gång.

STAMBLADET TAPPAR SIN SPÄNNING

Klingan har blivit överhettad.	Kontrollera att tillräcklig kylning finns på båda sidor av klingan.
Stambladet har blivit överhettat p.g.a. att det roterar på maskinspindeln.	Kontrollera maskinens spindel och klingans hål. Dra åt spindelns mutter och kontrollera funktionen.
Stambladet har blivit överhettat p.g.a. att klingans sida har kontk med materialet.	Se till att maskinen går rakt i spåret. Försök inte att vrida klingan i spåret. Håll fast maskinen ordentligt under körning. Kontrollera att maskinens varvtal överensstämmer med klingans.
Flänsarna ojämnt åtdragna.	Flänsarna ska ha samma storlek och korrekt diameter samt ska vara rena och utan grader eller andra skador.
Maskinens varvtal överensstämmer inte med klingans.	Om maskinens varvtal är för högt kommer klingan att agera för hårt och överhettas. Kontrollera att maskinens varvtal överensstämmer med klingans.

KLINGAN WOBBLAR

Klingan används på en maskin i dålig kondition.	Kontrollera maskinens kullager och spindel. Kontrollera även att klingan inte är skadad och att flänsarna har rätt diameter och inte har grader eller andra skador.
Klingan används med felaktigt varvtal.	Kontrollera att maskinens varvtal överensstämmer med klingans. Kontrollera spindelhastigheten med en varvräknare.
Klingan är böjd.	Böjda eller klingor skadade på annat sätt får absolut inte användas.



FELSÖKNINGSGUIDE DIAMANTKLINGOR

KLINGANS HÅL ORUNT

Flänsarna är inte korrekt åtdragna vilket orsakar att klingan roterar på spindeln.

Dra ut mutter och kontrollera att klingan är ordentligt fastspänd och inte kan rotera på spindeln.

Utslitna eller skadade flänsar förorsakar att klingan inte kan spännas fast ordentligt.

Rengör eller byt ut flänsarna och dra åt ordentligt.

Klingan är felaktigt monterad.

Kontrollera att klingans hål överensstämmer med maskinspindels diameter.

KORT LIVSLÄNGD PÅ KLINGAN

Klingan är inte avsedd för material som ska sågas.

Använd rätt klinga med avseende på maskineffekt, typ och hårdhet på materialet som ska bearbetas.

Spindelns kullager är slitna, klingans hål är slitet eller passar inte maskinens spindel.

Byt ut defekta delar.

Dålig maskineffekt beroende på felaktigt spända eller defekta drivremmar.

Spänn drivremarna eller byt ut dem.

Otillräcklig vattenkylning av klingan.

Kontrollera att kylningen fungerar som den ska och att vattnet är rent och att vattnet kommer på klingans båda sidor.

Maskinens effekt är för hög i förhållande till operationen.

Kontrollera att klingans specifikation överensstämmer med operationen och materialet som ska bearbetas. Om inte, byt till rätt klinga.

Spindelns varvtal är för lågt för klingans diameter.

Använd rätt arbetshastighet för klingan eller byt till klinga med större diameter.

KLINGAR KAPAR INTE

Klingan är för hård för materialet som ska bearbetas.

Välj annan klinga som bättre passar maskinens effekt och materialet som ska bearbetas.

Glasning av klingans diamantsegment beroende på att klingan använts på ett för hårt material eller att för stort kapdjup per övergång använts.

Skärp klingan genom att köra den i ett mjukare material. Om kontinuerlig skärpning krävs är klingan för hård för materialet.

Klingans varvtal är för högt.

Använd korrekt varvtal för klingans diameter.

För stort kapdjup per övergång.

Använd flerstegskapning.

Låt diamantsegmenten göra jobbet.

Om för hårt arbetstryck används poleras/glasas segmenten och slutar bearbeta materialet.

DIAMANTSEGMENTEN LOSSNAR

Materialet är inte ordentligt fastsatt eller maskinen har inte hållits fast ordentligt vilket gör att klingan nyper eller hoppar i spåret.

Spänn fast materialet ordentligt eller håll maskinen hårt.

Sågningen eller kapningen har inte gjorts helt rakt så att klingan har nypit i spåret.

Såga rakt i spåret och undvik att vrida bladet.

Skadade flänsar förorsakar att klingan inte går rakt i spåret.

Rengör flänsarna eller byt ut dem. Kontrollera att de har samma diameter.

Klingan är för hård för materialet som ska bearbetas och segmenten glasas.

Kontrollera att klingan är avsett för materialet som ska bearbetas.

Överhettning p.g.a. för dålig kylning (vatten/luft). Detta syns genom blånader på stambladet där segmenten lossnat.

Våtkapning - Kontrollera att vattenflödet är tillräckligt och på klingans båda sidor.
Torrkapning - Ta upp klingan ur spåret och låt den gå i luften några sekunder för att kyla ned den.

Förslitning av stambladet.

Onormal förslitning av stambladet uppkommer då kylningen inte är tillräcklig eller vid kapning/sågning i mycket nötande material. Kontrollera vattenflödet eller byt till klinga som är avsedd för nötande material.

Maskinen har för hög effekt i förhållande till klingan.

Välj klinga som är anpassad efter maskinens effekt.

SPRICKBILDNING I DIAMANTSEGMENTEN

Klingan är för hård för materialet som ska bearbetas.

Använd klinga med mjukare bindemedel i diamantsegmenten.