



Aka-Cut Cut-off Wheels

For a straight cut, the size of the flange should be at least $\frac{1}{4}$ of the diameter of the cut-off wheel **1**

A smaller flange size can result in an oblique cut, damaged clamping tools and eventually in a broken cut-off wheel.

Depending on the material and the sample size, adjust the feed rate to 0.25 - 2 mm/s **2**

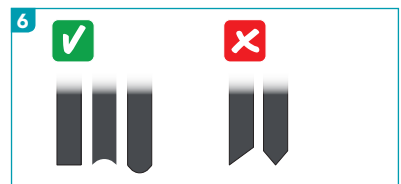
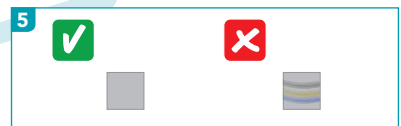
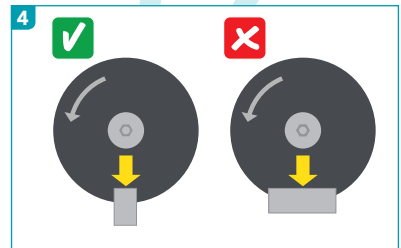
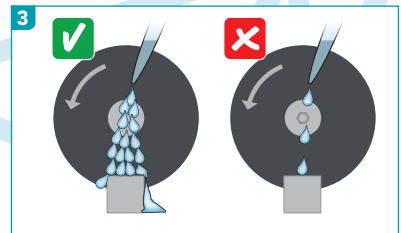
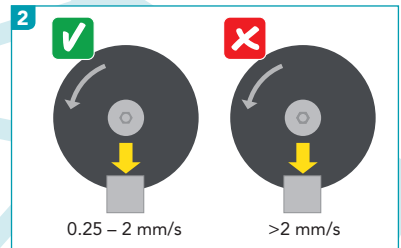
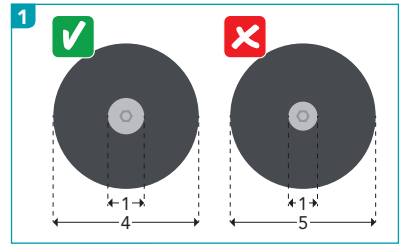
Harder materials and larger cross sections usually require slower feed rates than softer materials and smaller samples.

Make sure there is sufficient cooling water and direct the water into the cut. The cooling must be uniform on both sides of the cut-off wheel. To improve cooling and prevent corrosion use Aka-Cool additive **3**

For the best cooling always cut through the smallest possible cross section **4**

If the cut is carried out correctly it will be without burns. If the sample is burned reduce the feed speed, improve the cooling or use a softer cut-off wheel. If the wheel wears too much, decrease the feed speed or use a harder cut-off wheel **5**

When the cut-off wheel is used correctly, the edge of the wheel will be straight, concave or convex. If the cut-off wheel is too hard or the cooling water is not adjusted correctly, the edge of the wheel will wear unevenly **6**



Aka-Cut Trennscheiben

Für einen geraden Schnitt soll der Flansch mindestens $\frac{1}{4}$ des Durchmessers der Trennscheibe aufweisen **1**. Ein kleinerer Flansch kann zu einem schrägen Schnitt führen, die Spanwerkzeuge beschädigen oder sogar zum Bruch der Trennscheibe führen.

Abhängig vom Material und der Probengröße sollte der Vorschub auf $0,25 - 2$ mm/s eingestellt werden. Härtere Materialien und größere Querschnitte fordern normalerweise einen langsameren Vorschub als weichere Materialien und kleinere Proben **2**.

Stellen Sie sicher, dass ausreichend gekühlt wird und das Wasser in den Schnitt geleitet wird. Die Kühlung muss gleichmäßig auf beiden Seiten der Trennscheibe erfolgen. Um die Kühleigenschaften zu verbessern und Korrosion zu vermeiden, verwenden Sie Aka-Cool **3**.

Um bestmöglich zu kühlen sollte immer durch den kleinstmöglichen Querschnitt getrennt werden **4**.

Wenn der Schnitt korrekt durchgeführt wird treten keine Verbrennungen auf. Wenn die Probe verfärbt ist reduzieren Sie den Vorschub, verbessern Sie die Kühlung, oder wählen Sie eine weichere Trennscheibe. Verschleißt die Trennscheibe zu schnell, reduzieren Sie den Vorschub oder wählen Sie eine härtere Trennscheibe **5**.

Wenn die Trennscheibe korrekt verwendet wird ist die Kante gerade, konkav oder konvex. Ist die Scheibe zu hart oder die Kühlflüssigkeit ist nicht richtig justiert, verschleißt die Kante ungleichmäßig **6**.

