

# USER GUIDE

## Fine Grinding with Aka-Allegran 1

Distribute the samples evenly in the sample holder **1**

Position the sample holder so that the samples move over the edge of Aka-Allegran 1 during fine grinding **2**

Lubricate often using small amounts **3**

Apply lubricant and suspension  $\frac{1}{3}$  off the center of the disc **4**

Discard the disc when it is worn to the base metal in the center **5**

Listen to the sound while fine grinding. If it squeaks you are applying too little lubricant. If it rattles you are using too much **6**

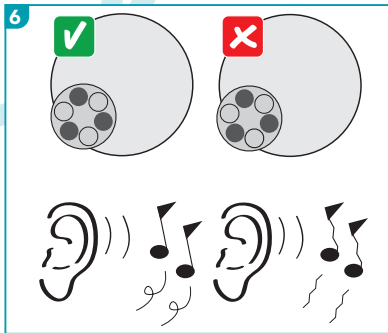
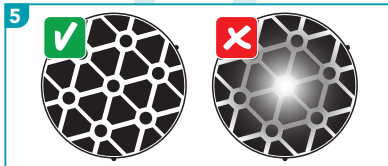
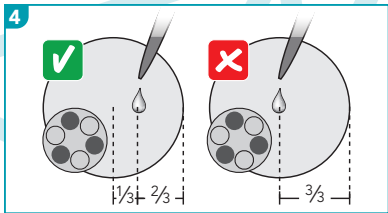
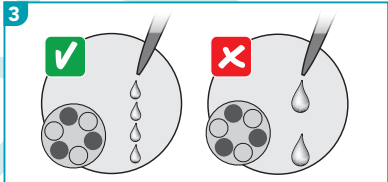
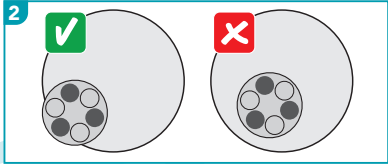
Aka-Allegran 1 can be used with:

| Recommended grain sizes |                       |
|-------------------------|-----------------------|
| Aka-Allegran 1          | 3 - 0.1 $\mu\text{m}$ |

| Recommended force settings |       |       |       |       |
|----------------------------|-------|-------|-------|-------|
|                            | 25 mm | 30 mm | 40 mm | 50 mm |
| 400-700 HV                 | 15 N  | 20 N  | 35 N  | 55 N  |
| 700-2000 HV                | 15 N  | 20 N  | 40 N  | 65 N* |

Use 150-300 rpm.

\* Depending on the capacity of the equipment, it is recommended to increase the preparation time instead of using excessive forces.



## Feinschleifen mit Aka-Allegran 1

Die Proben gleichmäßig im Probenhalter verteilen **1**

Die Proben im Probenhalter sollen beim Feinschleifen etwas über die Kante der Scheibe hinausragen **2**

Setzen Sie das Schmiermittel oft und in kleinen Mengen zu **3**

Das Schmiermittel und die Suspension sollte  $\frac{1}{3}$  von der Mitte der Scheibe aufgetragen werden **4**

Wenn das Grundmaterial der Aka-Allegran 1 sichtbar wird, ist sie auszuwechseln **5**

Beachten Sie das Schleifgeräusch. Wenn es quietscht haben Sie zu wenig Schmiermittel verwendet, wenn es rattert zu viel. **6**

Aka-Allegran 1 können verwendet werden mit:

### Empfohlene Korngrößen

Aka-Allegran 1    3 - 0.1  $\mu\text{m}$

### Empfohlene Krafteinstellungen

|             | 25 mm | 30 mm | 40 mm | 50 mm |
|-------------|-------|-------|-------|-------|
| 400-700 HV  | 15 N  | 20 N  | 35 N  | 55 N  |
| 700-2000 HV | 15 N  | 20 N  | 40 N  | 65 N* |

Die Drehzahl sollte zwischen 150 - 300 U/min liegen.

\* Je nach Kapazität der Maschine wird empfohlen, die Präparationszeit zu erhöhen, anstatt übermäßige Kräfte anzuwenden.

