

Discos de Corte Identificação e Correção de Problemas



Operação de corte portátil

A Linha de Discos de Corte NORTON foi projetada para atender todas as demandas usuais do mercado consumidor.

Com discos da Linha NORTON, você corta mais em um menor espaço de tempo. Os cortes são frios, eliminando totalmente a possibilidade de queimas superficiais. E mais, sem rebarbas. Os custos operacionais e de mão de obra são reduzidos, e o equipamento melhor aproveitado. A redução dos custos significa lucros adicionais, maior produtividade e maior eficiência.

Existem, entretanto, fatores adversos que contribuem para prejudicar o desempenho dos discos, afetando diretamente seu comportamento. São no geral, práticas incorretas, inadequações operacionais e irregularidades de toda ordem. Elas produzem consequências danosas à operação, alteram o rendimento e reduzem sensivelmente a performance dos discos de corte.

Tais incorreções podem ser identificadas com alguma facilidade e devem ser eliminadas. Alguns sintomas básicos permitem diagnosticá-las e rapidamente efetuar as correções e ajustes adequados.

Para isso é necessário conhecer alguns parâmetros elementares, referentes ao funcionamento dos discos, como as suas especificações e fatores operacionais.

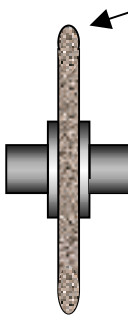
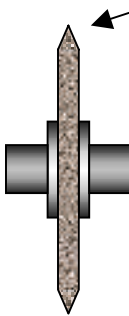
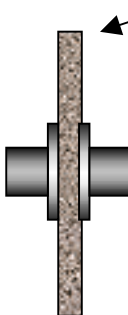
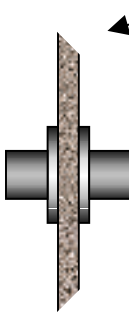
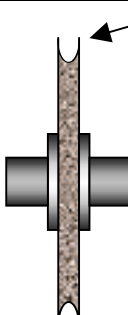
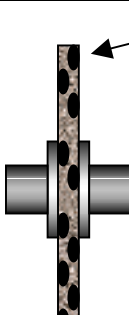
É possível, entretanto, com uma simples observação reconhecer que o disco apresenta um problema, definir algumas causas prováveis e identificar alguns caminhos viáveis de solução.

Recorra a SAINT-GOBAIN ABRASIVOS em caso de dúvida, não hesite em consultar nossos engenheiros e técnicos, além de nossos inspetores de vendas e a maior e mais especializada rede de distribuidores de todo país.

Segue abaixo uma tabela de problemas comuns na utilização dos discos de corte, com as suas respectivas causas prováveis e soluções sugeridas.

Problemas	Causas Prováveis	Soluções Sugeridas
1- Queima na peça obra	<ul style="list-style-type: none"> • Avanço insuficiente; • Baixa pressão de trabalho; • Grão muito grosso; • Disco muito duro; • Disco com variação axial / radial; • Velocidade periférica muito baixa. 	<ul style="list-style-type: none"> • Corrigir o equipamento para a máxima potência disponível; • Use disco de grão mais fino ou aumente a potência motora; • Use disco mais mole; • Verifique o eixo e variação axial do disco; • Verifique se o disco não está deslizando sobre os flanges. Ajuste a velocidade para o nível correto.
2- Cortes irregulares e não perpendiculares	<ul style="list-style-type: none"> • Disco muito duro; • Eixo com irregularidades, rolamentos gastos; • Peça obra não está fixada firmemente; 	<ul style="list-style-type: none"> • Use disco mais mole; • Use disco de grão mais fino; • Verifique variação radial do eixo, rolamentos e mancais; • Verifique sistema de fixação.
3- Baixa ação de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Potência insuficiente; • Disco muito duro; • Área de contato muito grande; • Disco de grão muito grosso; • Disco com variação axial / radial. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumente o avanço e a pressão e corrija a potência; • Use disco mais mole ou, se possível, disco de menor espessura; • Reduza a área de contato ao mínimo compatível; • Use disco com grão mais fino; • Verifique variação no eixo e variação axial do disco.

A tabela abaixo tem o objetivo de identificar os problemas na utilização dos discos de corte, através da face de trabalho.

Identificação de Problemas com Disco de Corte			
Face de Trabalho Normal		Face de Trabalho Anormal	
Redonda		Pontiaguda	
	<ul style="list-style-type: none"> • Face de trabalho normal, quando cortando peças sólidas. 		<ul style="list-style-type: none"> • Indica discos muito duros; • Pode provocar queima ou quebra do disco.
Plana		Chanfrada	
	<ul style="list-style-type: none"> • Face de trabalho normal, quando cortando peças sólidas e mistas (Tubos ou cordoalhas de concreto estrutural). 		<ul style="list-style-type: none"> • Aplicação incorreta de refrigerante; • Peça obra mal fixada.
Côncava		Empastada	
	<ul style="list-style-type: none"> • Face de trabalho normal, quando cortando tubos ou secções finas. 		<ul style="list-style-type: none"> • Velocidade de corte muito baixa; • Face de corte não está se renovando; • Abrasivo arredondado, não expondo novas arestas de corte; • Disco com especificação incorreta, muito duro.