Tarcze do cięcia

Oznaka	*Możliwa przyczyna*	*Rozwiązanie*
Powierzchnia szlifowania niebieska	Czas cięcia za długi	Zwiększyć posuw lub siłę nacisku
	Za mała moc silnika napędowego	Zastosować mocniejszą maszynę
	Tarcza za twarda	Wybrać bardziej miękkie spoiwo
	Grubość materiału za duża	Ciąć stosując płytkie wahadłowe przejścia przez szerokość przekroju z lekkim wyjściem poza materiał i zmniejszaniem nacisku / ciąć mniejsze grubości
	Tarcza do cięcia za szeroka do wybranego zastosowania	Zastosować cieńszą tarczę do ciecia
Za duże zużycie tarczy	Dla jasnej powierzchni cięcia: za mała twardość tarczy	Wybrać twardsze spoiwo
	Za mała prędkość obrotowa	Zwiększyć prędkość obrotową
	Za duży spadek liczby obrotów	Zmniejszyć siłę nacisku bądź zastosować mocniejszą maszynę
Krzywe cięcie	Wadliwe zamocowanie obrabianego przedmiotu	Materiał zamocować bliżej ciecia
	Za duża siła nacisku	Zredukować siłę nacisku
	Tarcza za cienka do wybranego zastosowania	Zwiększyć grubość tarczy
	Tarcza zużyta	Wymienić tarczę na nową
Pęknięcie tarczy	Źle prowadzona maszyna	Unikać bocznego nacisku tarczę
	Zła średnica kołnierza mocującego	Stosować kołnierze mocujące o identycznej średnicy
	Do szlifowania zastosowano tarczę do ciecia	Tarcz do cięcia nie wolno używać do szlifowania!
	Materiał niedostatecznie zamocowany	Materiał zamocować bliżej miejsca cięcia
Postrzępiono obwód tarczy	Tarcza na obwodzie spalona	Wybrać bardziej miękkie spoiwo, zmniejszyć siłę nacisku
	Materiał niedostatecznie zamontowany	Materiał zamocować bliżej cięcia
Tarcza skacze, wibruje	Kołnierz mocujący zanieczyszczony lub zużyty	Oczyścić lub wymienić kołnierze mocujące
	Uszkodzone łożyskowanie	Wymienić maszynę lub łożysko
	Niezgodne wymiary otworu tarczy i mocowania	Zastosować pasujące wymiary otworu lub pierścień redukujący
Wyłamany otwór	Różne kołnierze mocujące	Stosować kołnierze mocujące o identycznej średnicy
	Źle prowadzona maszyna	Zredukować boczny nacisk na tarczę
	Do szlifowania zastosowano tarczę do cięcia	Tarcz do cięcia nie wolno używać do szlifowania!