



KLINGSPOR
Tecnología Alemana en Abrasivos

Identificación de Fuentes de Error en Discos de Esmeril Klingspor

A	B	C	D
	TIPO DE ABRASIVO	SINTOMAS	CAUSA PROBABLE
	Disco de esmeril	El disco se satura (por ejemplo al esmerilar aluminio)	La matriz del disco es demasiado dura.
	Disco de esmeril	El disco se consume rápidamente	Presión de contacto elevada Matriz del disco demasiado blanda Excesiva pérdida de velocidad en la máquina durante la operación Motor de impulsión demasiado débil
	Disco de esmeril	Periferia del disco dejó de ser circular Los bordes del disco se rompen	Angulo de aplicación incorrecto (demasiado cercano al plano trabajado) Recordar que ángulo óptimo de aplicación de los discos de esmeril es de 35° con respecto al plano trabajado. Presión de trabajo muy alta
	Disco de esmeril	El disco golpea o gira en forma irregular	Disco centrado inadecuadamente en la máquina Eje impulsor de la máquina gastado Montaje del disco fuera de alineación Disco desbalanceado