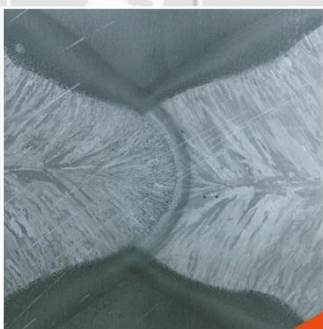
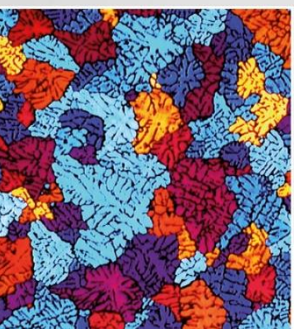


Anwendungslaborbericht

Trennen von einer Stahl Pumpe



QATM-Präparationsmethode

Ziel:

In diesem Bericht ist gezeigt wie das vorliegende Pumpenaggregat an den 4 angezeichneten Positionen getrennt werden kann. Es wird eine Empfehlung für ein passende Spannmittel abgegeben. Als Trennmaschine wird die Qcut 400 A genutzt.

Trennen

 TRENNEN			
Gerät	Trennscheibe	Kühl- und Korrosionsschutzmittel	Spannwerkzeug
Qcut 400 A	Korund-trennscheibe FS-E-300A Artikel-Nr.: 95012532	Kühlmittel Standard, Artikel-Nr.: 95014282	Position 2 und 3 - Qtool 80 Z2231200 - 2 x Spannbacke Kreuzprisma 02231230 Position 1 und 4 - Universalspanner Piccolo 100 Z1350012 - Easy-Spannplatte L Z2236011
Trennmethode			
Automatischer Fahrschnitt (mit X-Achse)			
Parameter			
Trenngeschwindigkeit	Takteinstellungen	Trennscheibendrehzahl	
0,1 mm/s	Ohne Takt	2900 U/min	
Bemerkung			

QATM-Präparationsmethode

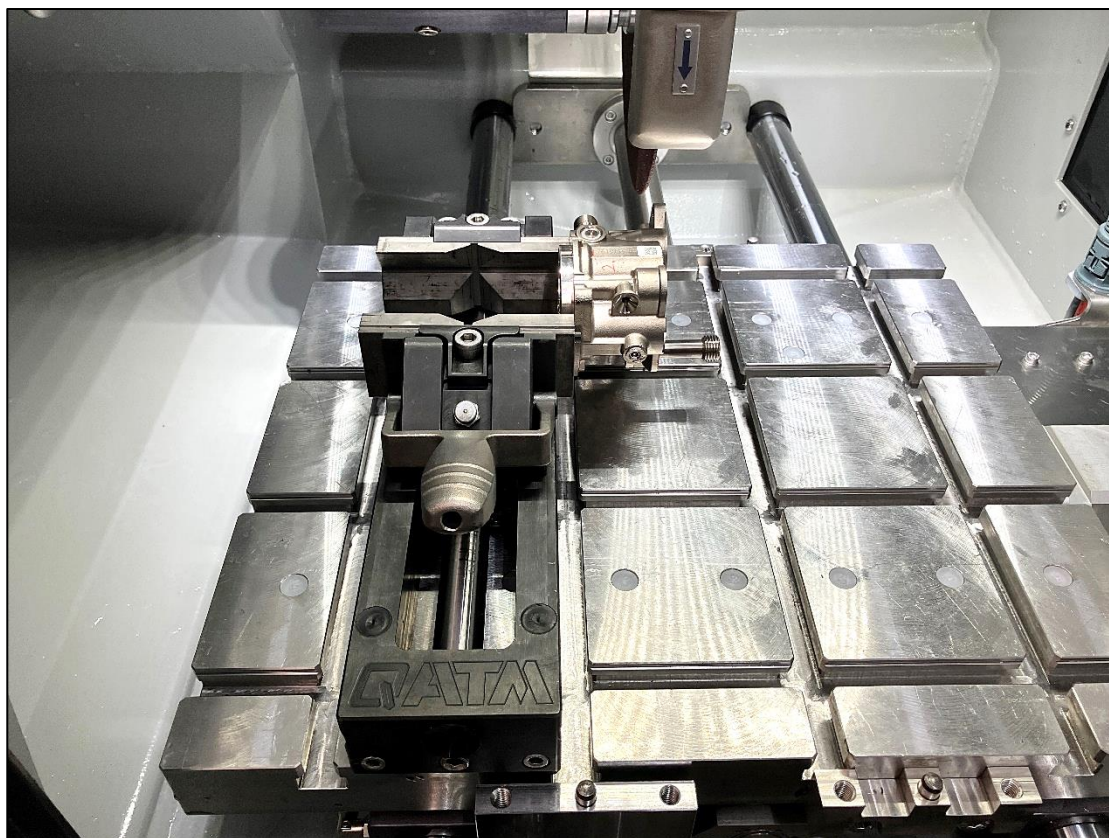


Bild 1: Spannempfehlung „Qtool 80“ mit „Spannbacke Kreuzprisma 40“.

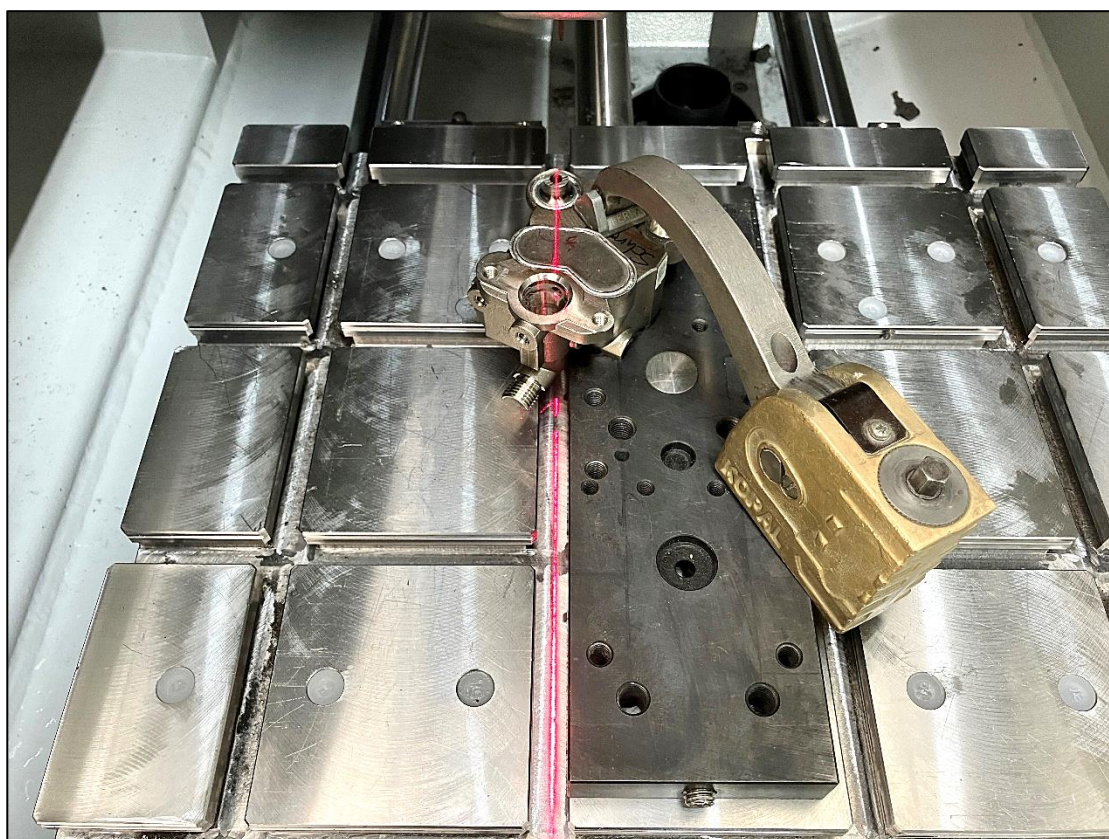


Bild 2: Spannempfehlung „Universalspanner Piccolo 40“ mit „Easy-Spannplatte L“.

QATM-Präparationsmethode

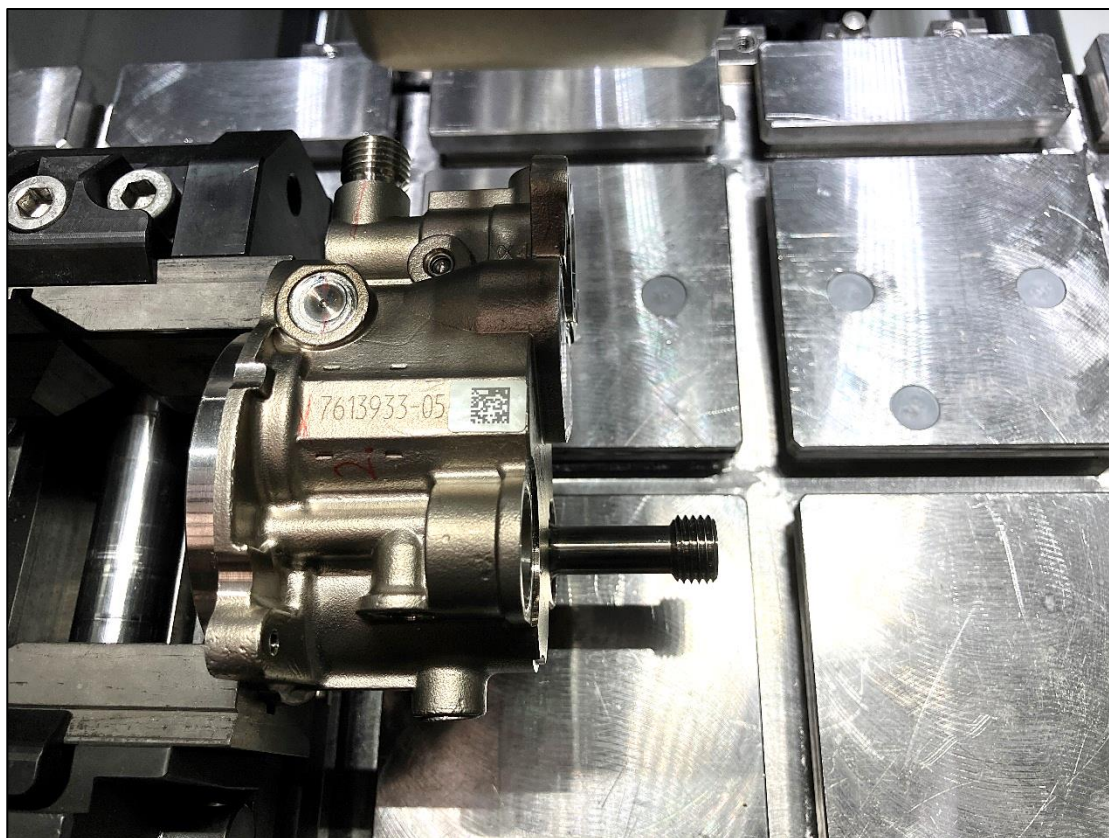


Bild 3: Spannempfehlung zum abtrennen des Anschlusses.

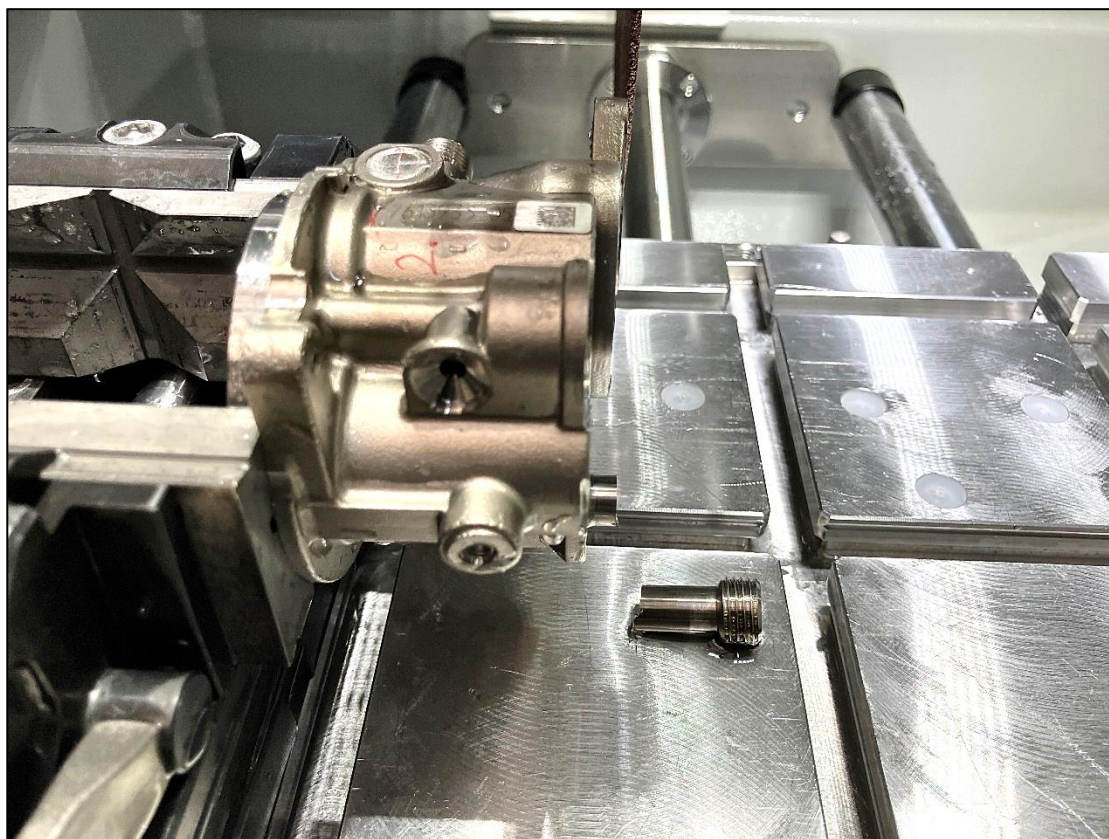


Bild 4: Anschluss nach dem Trennen.

QATM-Präparationsmethode

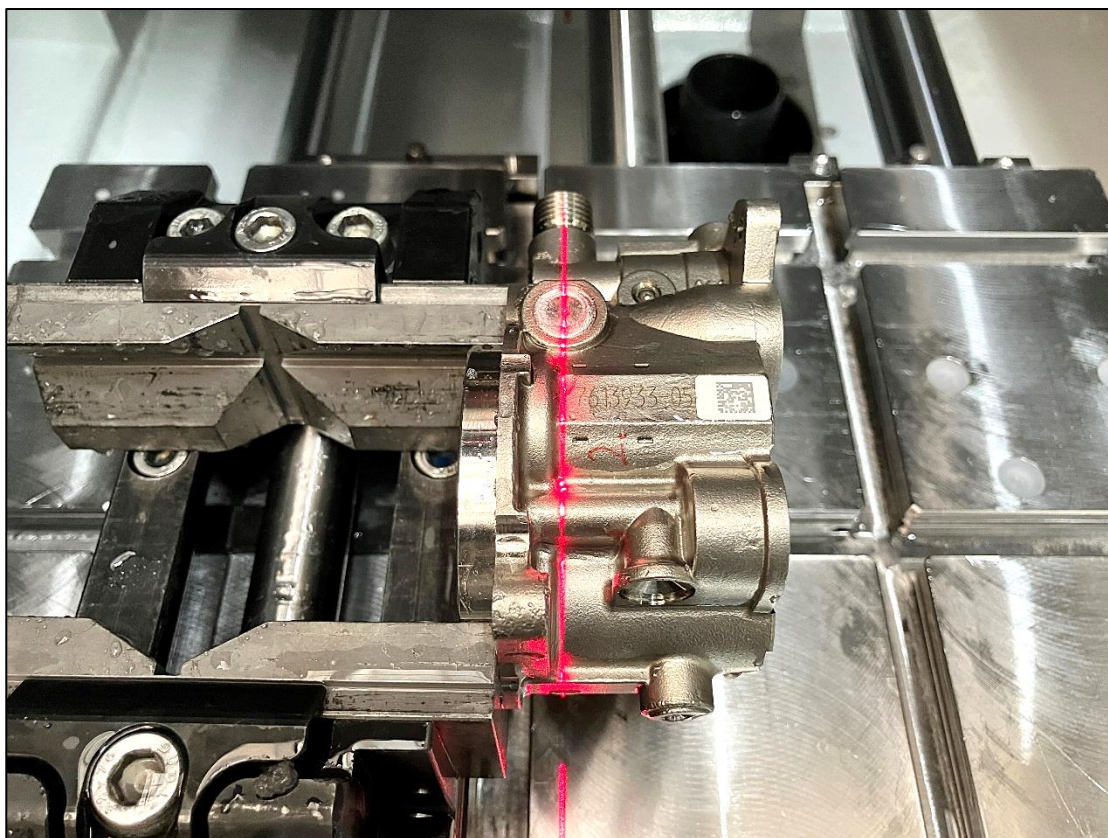


Bild 5: Spannempfehlung für Position 2.

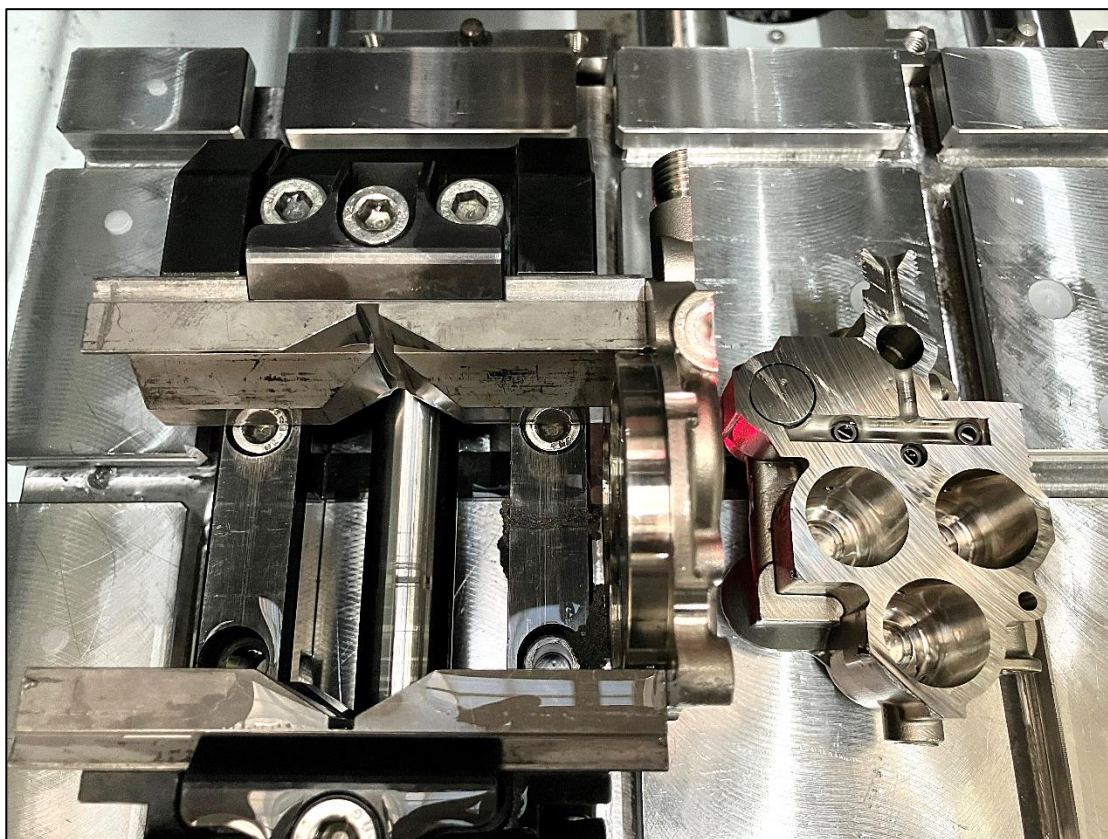


Bild 6: Position 2 nach dem Trennen.

QATM-Präparationsmethode

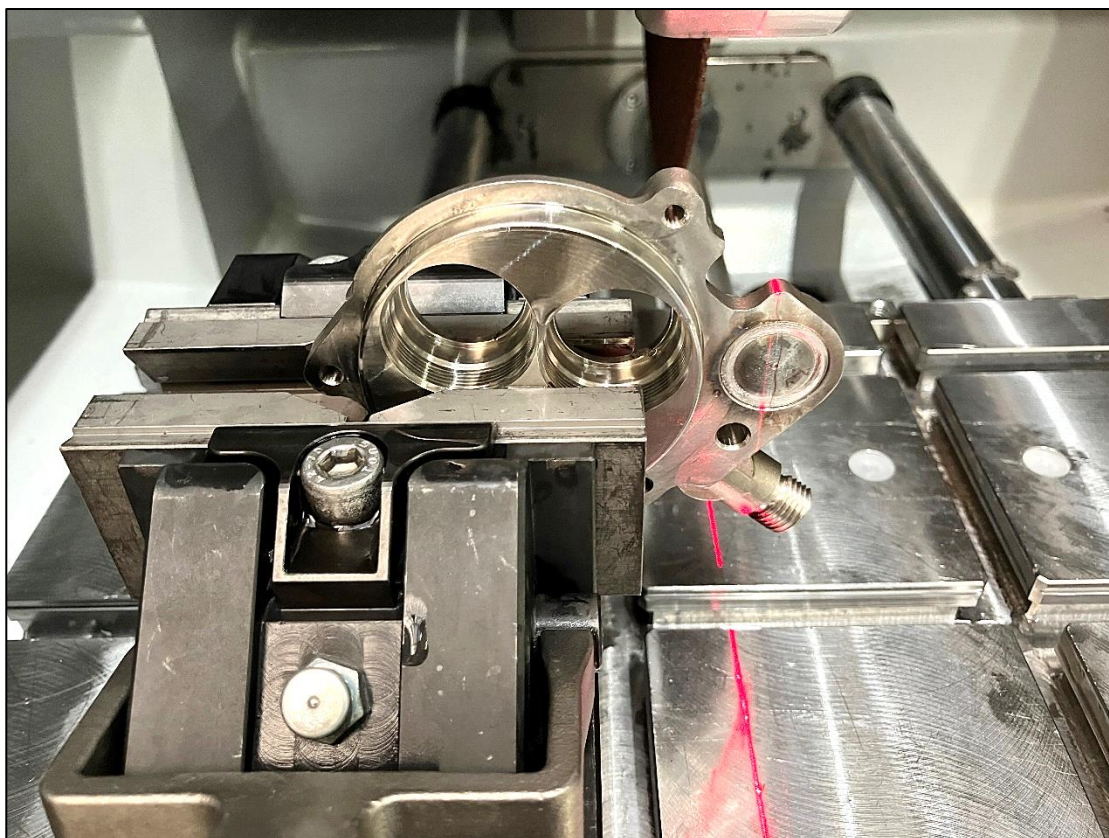


Bild 7: Spannempfehlung für Position 3.

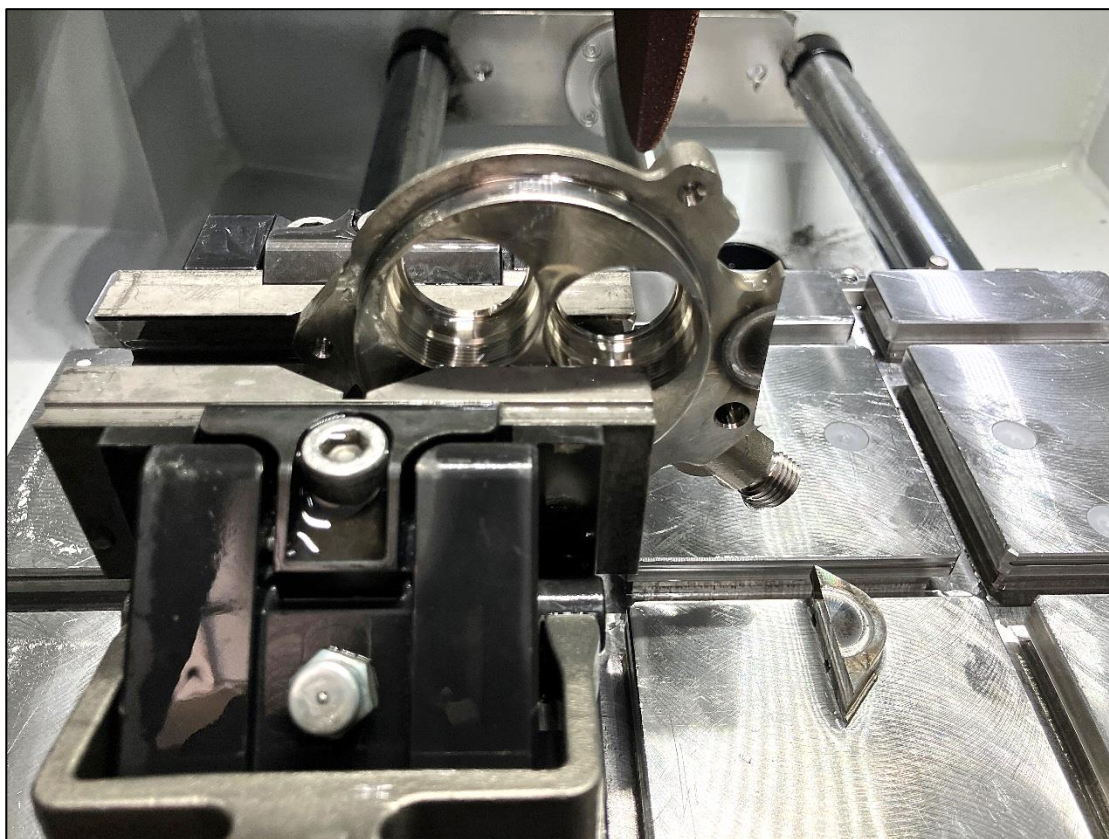


Bild 8: Position 3 nach dem Trennen.

QATM-Präparationsmethode

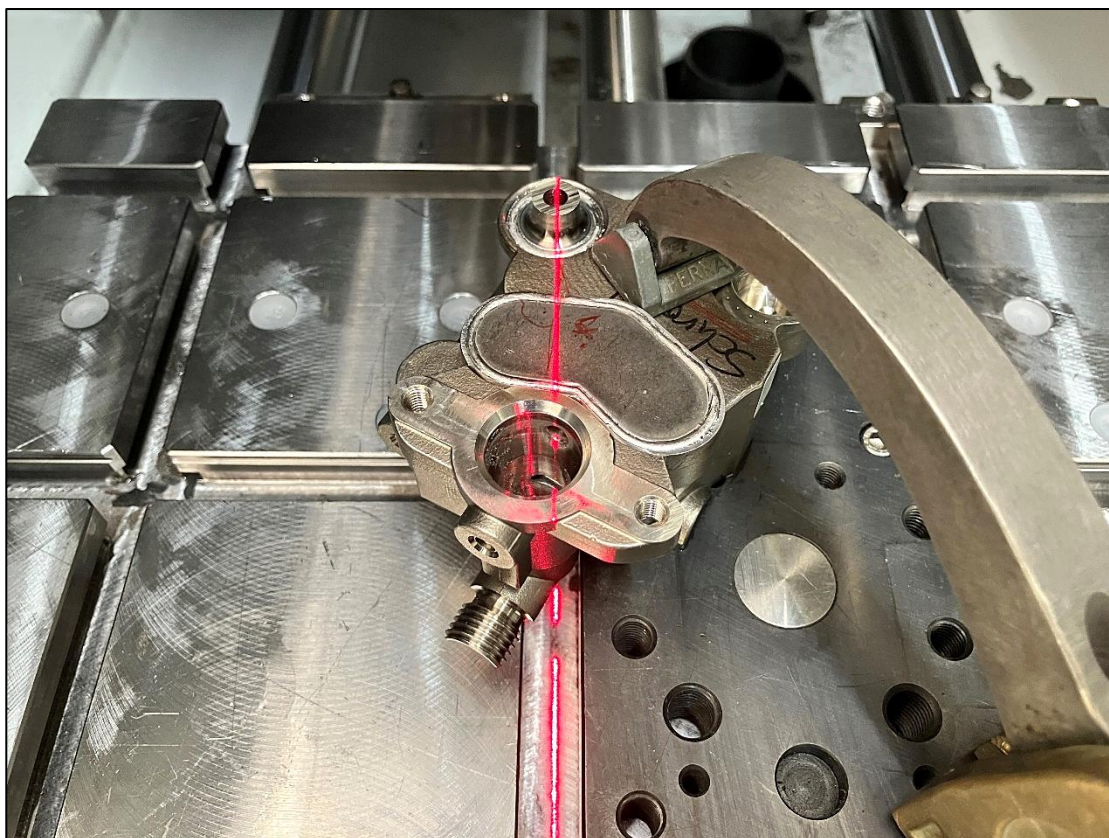


Bild 9: Spanneinführung für Position 1 und 4.

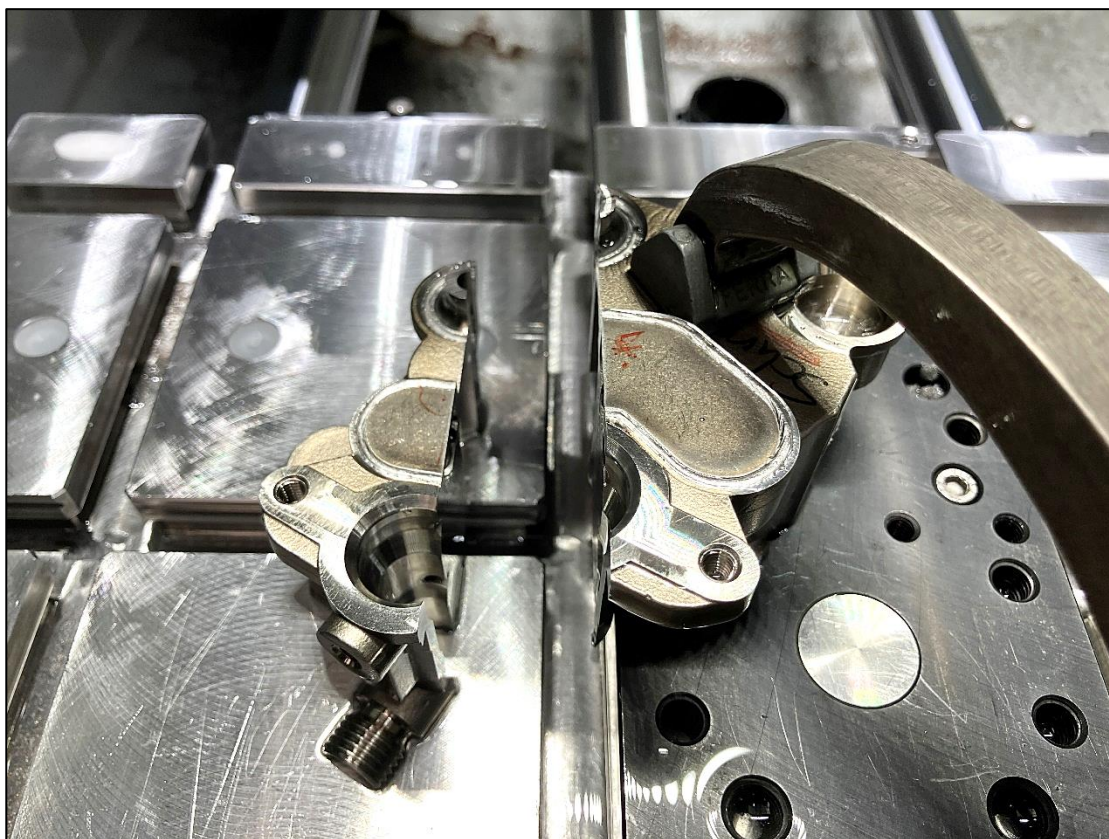


Bild 10: Position 1 und 4 nach dem Trennen.