

# TEKNISKA INFOBLAD

## STENI kapskiva

### STENI DIAMANT KAPSKIVA

Diameter = 150 mm, t = 2,6 mm, centrumhål = Ø30 mm. För spindel/axel med diameter 20, 22,2 och 25,4 mm levereras reduktionsringar.

### KAPNING

Kapning av STENI-skivor med lackerad yta utförs från skivans ovansida.  
Kapning av STENI-skivor med yta av krossad natursten utförs från skivans baksida.

### SKÄRDJUP

Ställ in klingan så att den skär 6 mm djupare än skivans tjocklek.

### FÖR BÄSTA RESULTAT

Placera skivan på ett stabilt och plant underlag. Kontrollera att kapskivan inte är skev eller kastar och håll fast STENI-skivan så att den inte vibrerar under kapningen. En obalanserad eller vibrerande kapskiva ger hackiga och taggiga kanter. Klingan saknar ekrar vilket minskar risken för urslag. Skarpa kanter kan med fördel jämnas till med ett slippapper P120 som dras längs kanten, en gång. Damm från kapningen avlägsnas inför montering med tryckluft och en mjuk borste eller med en trasa och alkaliskt avfettningsmedel.

En diamantklinga ska gå lätt och ledigt med ett jämnt matningstryck. Skärhastigheten påverkas av motorstyrkan, varvtalet och matningshastigheten. En för hög matningshastighet kan leda till att klingan och skivan blir för varm. Detta orsakar att diamantklingan blir obalanserad och vobblar (klingan utvidgas och kastar från sida till sida). När klingan kyls ner återgår den vanligtvis till sin ursprungliga form. Varm glasfiber från skivan kan fastna på klingan. Optimalt varvtal för 150 mm diamantklinga är 7500 varv/min.

### SÄKERHET

- Följ alltid tillverkarens säkerhetsanvisningar vid användning av produkten
- Använd endast CE-godkända maskiner och följ gällande säkerhetsbestämmelser
- Personlig skyddsutrustning som skyddsglasögon, hörselskydd och andningsmask (min P3) skall alltid användas.



STENI säkerhetsdatablad kan hämtas på [steni.com](http://steni.com).

STENI AS förbehåller sig rätten att ändra produktrecept och specifikationer utan förvarning. Med reservation för eventuella tryckfel.