

Berichterstattung über neues Stubbenfrässystem Dura Disk II von Sandvik.

Montage und Einbau des neuen Fräsrades Carton 4400-4 60 PS

Lieferung der Frässscheibe erfolgte mit LKW per Spedition.

Ausbau des alten Fräsrades aus der Maschine, und Ausbau der Fräswelle aus dem Rad.

Beim Einbau der Fräswelle in das neue Fräsrad festgestellt, dass die Passung im neuen Rad zu groß war, die Passung war 0,5mm zu groß.

Jungermann informiert, und sich dann auf ausbuchen geeinigt.

Angebot von meinem Dreher eingeholt, Jungermann übernimmt die Kosten fürs ausbuchen.

Ich schraube die Fräsmeißel zusammen mit dem Dreher raus, dabei fällt mir auf, dass die Gewinde zu Teil beschädigt aussehen, eine Mutter hat sogar gefressen, habe den Zahn abgeflext.

Hier drauf habe ich Jungermann angesprochen, der meinte nur das wären Stoverlinsicherungsmuttern das gehört so. Beim Einbau der Fräsmeißel habe ich eine Montagepaste eingesetzt und die Gewinde leicht damit eingestrichen, sollte man allgemein machen.

Mein Dreher bucht die Frässscheibe aus (wie immer gute Arbeit) ich hole sie ab.

Jetzt wurde die Welle ins Fräsrاد gebaut, und das Fräsrاد in die Maschine.

Es erfolgte ein Probelauf bei voller Drehzahl ohne Fräsmeißel, wobei noch eine leichte Unwucht vorne am Gehäuse zu merken ist.

Nachdem ich die Fräsmeißel eingebaut habe und den Test wiederholte stellte ich fest, dass die Unwucht gleich geblieben ist, was ich erstmal akzeptierte.

Das erste Stubbenfräsen mit dem neuen Frässystem

Der erste Stubben eine Birke mit 90 cm Durchmesser.

40 cm tief ausgefräst, Fräszeit ca. 15 Minuten.

Der zweite Einsatz 4 Stk. Lindenstubben je Stubben 25 cm Durchmesser.

40 cm tief ausgefräst, Fräszeit ca. 30 Minuten

Der dritte Stubben eine Esche mit 95 cm Durchmesser und Wurzelaufläufeln.

40 cm tief ausgefräst, Fräszeit ca. 30 Minuten.

Der vierte Einsatz 1 Stk. Weidenstubben mit 60 cm und 5 Stk. Fichtenstubben je Stubben 30 cm

40 cm tief ausgefräst, Fräszeit ca. 45 Minuten.

Der fünfte Einsatz 1 Stk. Douglasienstubben ca. 150 cm und 2 Stk. Eibenstubben je Stubben 60 cm

Der Douglasienstubben war recht hoch abgesägt und einige Fräsmeißel beschädigt so dass das Schneidrad sehr unrund lief und flatterte.

40 cm tief ausgefräst, Fräszeit ca. 120 Minuten.

Danach konnte ich mit den beschädigten 7 Stk. Fräsmeißeln nicht mehr weiter arbeiten.

Die genaue Beurteilung der defekten Fräsmeißel machte ich am kommenden Morgen.

Meiner Meinung nach liegen die extremen Abplatzungen am Hartmetall.

Das Hartmetall ist für Stubbenfräsmeißel zu hart.

Bei Steinkontakt platzen große Stücke des Hartmetalls heraus, was bei Stubbenfräsmeißeln nicht sein darf, im Erdreich befinden sich immer Steine.

Ich habe das Hartmetall von meinem Hartmetallhersteller analysieren lassen.

Sandvik hat das härteste Hartmetall aller Stubbenfräsmeißel Hersteller, was mein Hartmetall-experte kategorisch ablehnt, sein Kommentar (zum Stubbenfräsen nicht geeignet).

Es wurden in 240 Minuten Fräszeit 7 Stk. Fräsmeißel verbraten, absolut nicht nicht tragbar.



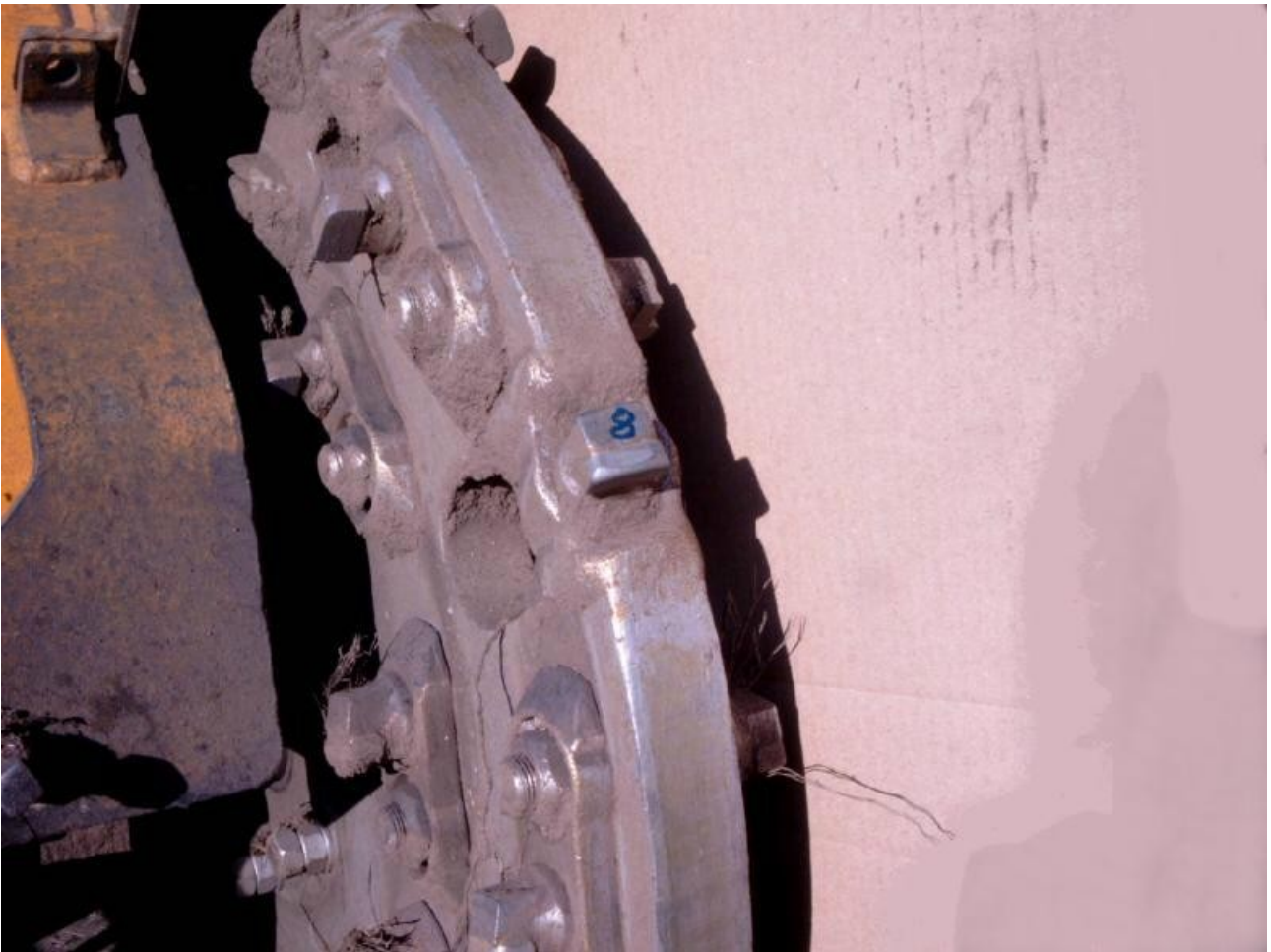
Hier sieht man an einem unteren kurzen Meißel die abgeplatzte Hartmetallplatte und danach den sofortigen Abrieb des Stahls bis auf Höhe der alten Hartmetallreste.





Hier sieht man sehr deutlich an einem Zahn in der zweiten Reihe den Ausbruch der Hartmetallplatte.





So sieht eine untere Platte nach 240 Minuten in der Erde aus, allgemeiner Verschleiß.
Die unteren kurzen Fräsmeißel haben den größten Verschleiß auszuhalten weil sie zuerst ins Erdreich eindringen. Hier müssen sie besonders mit Steinen fertig werden.





Die Ecken der Hartmetallplatten sind am gefährdesten. Hier platzt das zu harte Hartmetall am ersten weg. Dieser Meißel sitzt in der zweiten Reihe.





Immer wieder die Ecke der Hartmetallplatte. Platte recht weit außen.





Hier sehr gut zu erkennen die beiden Ecken an den Innenseiten der Fräsmeißel.





Schwerste Bruchstellen durch einwandfrei zu hartes Hartmetall.



Es ist nicht alles Gold was glänzt, und mit kernigen Sprüchen der Händler und Vertreter nicht zu rechtfertigen. Mir sind bis jetzt zwei Kollegen bekannt die sich von dem System wieder getrennt haben, weil die Kosten speziell durch Bruch der Hm-Platten einfach zu hoch wurden. Jungermann meinte in einer sehr schnodderigen Art (müssen sich neue Zähne kaufen und schon gehts weiter). In so einen Schrott steck ich keinen Euro. Wolln mal sehn was Sandvik sagt? Bis jetzt ist dieser Bruch mit Rayco Super Teeth nicht zu vergleichen. Wie schon auf meiner Homepage erwähnt (Rayco Super Teeth sind zur Zeit die besten Fräsmeißel global)