

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/433845a0-9670-331c-b822-85976a9be2ff>

Bibliografie

Titel	Hartmetallarbeitsplätze Empfehlungen Gefährdungsermittlung der Unfallversicherungsträger (EGU) nach der Gefahrstoffverordnung (bisher: BGI/GUV-I 790-024)
Amtliche Abkürzung	DGUV Information 213-724
Normtyp	Satzung
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	[keine Angabe]

Abschnitt 3.2 - Bearbeitung von Hartmetallwerkzeugen (Schleifereien)

Die Bearbeitung gesinterter Hartmetallwerkzeuge ist nur noch mit Feinbearbeitung wie Schleifen, Honen, Läppen oder Polieren, Funkenerodieren oder Laserbearbeitung möglich.

3.2.1

Trockenschleifen

Zum Trockenschleifen werden Schleifmaschinen, zumeist bestückt mit Diamantschleifscheiben, eingesetzt. Der beim Trockenschleifen anfallende Staub kann in gekapselten und abgesaugten Anlagen wiedergewonnen und in den Rohstoffkreislauf zurückgeführt werden.

3.2.2

Nassschleifen

Beim Nassschleifen wird ein Kühlschmierstoff zur Reduzierung der thermischen Belastung eingesetzt. Es kommen nicht wassermischbare und wassergemischte Kühlschmierstoffe zum Einsatz. Nicht wassermischbare Kühlschmierstoffe haben den Vorteil, dass keine Metalle in Lösung gehen. Wassergemischte Kühlschmierstoffe werden in Konzentrationen von 4 bis 8 % eingesetzt. Beim Nassschleifen entstehender Hartmetallschlamm kann ebenfalls in den Rohstoffkreislauf zurückgeführt werden.

