

## Polieren



### Polierring hart

#### Anwendung:

Vorpolieren von NE-Metallen, insbesondere weichen Leichtmetall-Legierungen, Polieren von Stahl und Edelstahl in Verbindung mit entsprechender Polierpaste bzw. Abglänzpaste.

#### Zu bearbeitende Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl und NE-Metalle.

### Polierring weich

#### Anwendung:

Hochglanzpolieren bzw. Abglänzen fast aller polierfähigen Materialien in Verbindung mit Abglänzpaste.

#### Zu bearbeitende Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl, NE-Metalle sowie Kunststoffteile und -beschichtungen.

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr. Ø 150 mm	Art.-Nr. Ø 200 mm	VE St.	Edel- stahl	Stahl	NE- Metall
5	Polierring, hart, 10-lagig	<b>0673 03 150</b>	<b>0673 03 200</b>	3	+	+	+
7	Polierpaste, weiß, 160 x 70 x 70 mm	<b>0673 05 1</b>		1	+	+	-
9	Abglänzpaste, blau, 160 x 70 x 70 mm	<b>0673 05 3</b>			-	-	+

► Die Polierringe sind aus einem, speziell für die Hochglanzpolitur entwickelten, neuartigen, flexiblen Wirrfaservlies mit rein mechanischer Bindung.

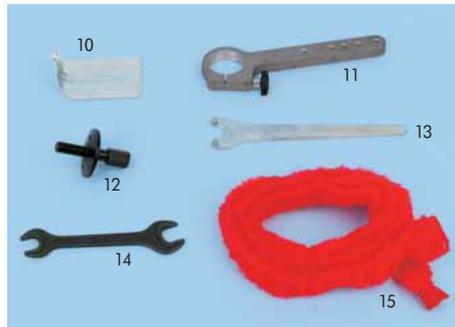
#### Ihre Vorteile:

- Bis zu 3mal höhere Materialabtragsleistung für kürzere Bearbeitungszeiten.
- Geringeres Flächengewicht für leichtere Handhabung.
- Weniger Anpreßdruck notwendig, und damit ermüdungsfreieres Arbeiten möglich.
- Kostenersparnis aufgrund deutlich geringeren Pastenverbrauchs gegenüber herkömmlichen Tuchscheiben.
- Streifenfreies Arbeiten durch die ständig wechselnde Oberflächenstruktur und die Raffaltung.

## Abglänzen



### Sonstiges Zubehör



Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr.	VE/ St.
10	Handschutz	<b>0702 489 906</b>	1
11	Halter für seitlichen Handgriff	<b>0702 451 015</b>	
12	Aufspanndorn M14, Spannbereich 15-50 mm	<b>0702 451 010</b>	
13	Stirnlochschlüssel für Zubehörmontage	<b>0702 489 904</b>	
14	Maulschlüssel für Zubehörmontage (SW 19)	<b>0713 304 189</b>	
15	Kabelschutzfell, Länge 1,5 m	<b>0585 210</b>	

Pos.	Bezeichnung	Art.-Nr. Ø 150 mm	Art.-Nr. Ø 200 mm	VE St.	Edel- stahl	Stahl	NE- Metall
6	Polierring, weich, 10-lagig	<b>0673 04 150</b>	<b>0673 04 200</b>	4	+	+	+
9	Abglänzpaste, blau, 160 x 70 x 70 mm	<b>0673 05 3</b>		1	+	+	+

## Allgemeine Arbeitshinweise

- Je besser der Vorschleif, umso einfacher und kürzer ist der Aufwand beim Polieren. Metalle sollten mit Schleifgewebe Korn 280 oder Korn 320 vorgeschliffen sein.
- Jeder Arbeitsschritt sollte quer oder schräg zum vorausgegangenen erfolgen.
- **Wichtig:** Werden die einzelnen Arbeitsschritte nicht sorgfältig ausgeführt, erscheinen Fehler in der Oberfläche umso deutlicher beim Abglänzen.
- Für jede Paste sollte ein separater Satz Polierringe verwendet werden. Dies verhindert ein Vermischen unterschiedlicher Pasten und eine negative Beeinflussung der Ergebnisse.
- Zugesezte Polierringe durch sanften Druck mit einer Drahtbürste reinigen.
- Pastenrückstände auf der Oberfläche mit Bremsenreiniger z.B. Art.-Nr. 0890 108 7 entfernen.
- Die Anwendungsempfehlungen haben allgemeingültigen Charakter je nachdem wie gut die Anfangsoberfläche ist, bzw. wie hoch die Anforderungen an die Endoberfläche sind.
- Empfohlene Arbeitsgeschwindigkeit: ca. 25 m/sek. (entspricht Stufe 4-6 bei PM 200-E).
- Die richtige Vorgehensweise und Drehzahl muß von Fall zu Fall selbst ermittelt werden.
- **Vor- bzw. Eigenversuche durchführen!**



**Die jeweilige Paste bei laufender Maschine auftragen!**