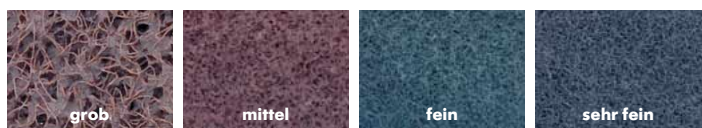




Abbildung der dreidimensionalen Pyramidenstruktur

Trizact®

Körnung	Abmessung mm		VE/St.
	90 x 100 Art.-Nr.	100 x 100 Art.-Nr.	
120 (A 160)	0672 908 012	0672 918 012	10
220 (A 100)	0672 908 022	0672 918 022	
280 (A 65)	0672 908 028	0672 918 028	
400 (A 45)	0672 908 040	0672 918 040	
600 (A 30)	0672 908 060	0672 918 060	



Ab-messung mm	Körnung / Ausführung (Farbe)				VE St.
	100 / grob (braun) Art.-Nr.	180 / mittel (rotbraun) Art.-Nr.	280 / fein (blau) Art.-Nr.	400 / sehr fein (grau) Art.-Nr.	
90x100	0585 552 100	0585 552 180	0585 552 280	0585 552 400	5
100x100	0585 551 100	0585 551 180	0585 551 280	0585 551 400	

Max. Umdrehungszahl: 2.800 min⁻¹

Gewebeschleifhülsen Trizact®*

Anwendung: Schleifen und Polieren (Finish-Schliff) und Entfernen von Walzhaut.



Ausführung – Aluminiumoxid:

- ▶ Halbflexible X-Unterlage.
Ihr Vorteil: Hohe Anpassungsfähigkeit → Gleichbleibende Oberflächenqualität an profilierten Werkstücken.
- ▶ Gleichmäßiger Kornaufbau in dreidimensionaler Pyramidenstruktur.
Ihre Vorteile: Aggressives Schleifen, geringe Rauhtiefe, deutlich höhere Standzeit, sehr feines Schliffbild.
- ▶ Schleifaktive Zusatzstoffe.
Ihr Vorteil: Geringere Schleiftemperatur → Sehr kühler Schliff, keine Materialverfärbung.

Zu bearbeitende Werkstoffe: Edelstahl, rost-, säure- und hitzebeständiger Stahl (hochlegiert), Stahl und NE-Metalle.

* Markenname der Firma 3M

Vliesschleifhülsen

Für Expansions- und aufblasbare Walze

Anwendung: Satinieren, Mattieren, Polieren, Entfernen von Anlauffarben, Beseitigen von Fehlstellen (leichten Kratzern) und Glätten von Flächen.

Ausführung:

- ▶ Verstärktes Nylonschleifvlies mit durchgenadeltem Gewebeträger.
Ihre Vorteile: Hohe Reißfestigkeit, gleichmäßiges Schliffbild, wasserfest und dehnungsarm.

Zu bearbeitende Werkstoffe:

Edelstahl, Stahl, Messing, Kupfer, Aluminium, Holz und Kunststoffe.

Zusatzartikel



Spanndorn
Art.-Nr.
0702 451 020



Aufblasbare Walze
Art.-Nr.
0702 460 006



Expansionswalze
Art.-Nr.
0702 460 005

Allgemeine Arbeitshinweise

- Bei hoher Drehzahl wirkt grobes Korn feiner, bei niedriger Drehzahl feines Korn gröber.
- Werkzeuge mit geringem Anpressdruck einsetzen; starker Anpressdruck führt zu vorzeitigem Verschleiß.
- Bei nicht ausreichender Spanabnahme nicht den Anpressdruck erhöhen, sondern eine gröbere Körnung einsetzen.