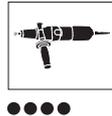
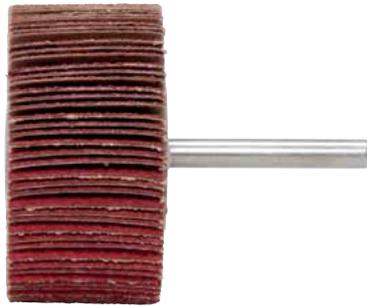


## FÄCHERSCHLEIFER KERAMIKKORN



**Ideal zum Schleifen in engen Räumen und zum Verzieren von Oberflächen.**

### Erzeugen von Dekorativoberflächen

Durch das Keramik Korn ist es möglich ein markantes Schliffbild zu erzeugen.

### Hoher Materialabtrag und geringste Rautiefe bei hoher Standzeit

Die Keramik-Schleiflamellen sorgen für ein optimales Endergebnis

### Optimal in engen Platzverhältnissen

Durch den leicht zurückgesetzten Kunstharzkern kann man optimal in sehr engen Platzverhältnissen arbeiten ohne das zu bearbeitende Werkstück zu beschädigen.

### Anwendungsgebiet

- Speziell geeignet für die Bearbeitung von Edelstahl, Stahl legiert und unlegiert, Baustahl, Werkzeugstahl, weiche NE-Metalle, Kunststoffe und Holz.
- Entfernen von Walzhaut, Schleifarbeiten an Radien im Werkzeug- und Formenbau, Bearbeitung kleiner und schwer zugänglicher Flächen im Apparate- und Behälterbau, Bearbeitung von Armaturen aus Bunt- und Leichtmetallen, Schleifen von Turbinenschaufeln im Triebwerkbau und der Reparatur, Schleifen von Kanten und Flächen, Verputzen und Glätten, Entgraten und zur Schweißnahtbearbeitung

### Hinweis

Fächerschleifer erreichen bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s ihre optimale Leistung. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte und Temperaturbelastung des Werkstückes sowie Standzeit des Fächerschleifers erreicht. Die maximale zulässige Drehzahl (min-1) darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden. Als Werkzeugantrieb können biegsame Wellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer verwendet werden.

### Standzeit und Hitzeentwicklung:

Durch geringen Anpressdruck und niedrige Umfangsgeschwindigkeit erhöht sich die Standzeit des Fächerschleifers und minimiert die Temperaturbelastung des Werkstückes.

### Materialabtrag:

Eine Steigerung der Abtragsleistung sollte durch wechseln auf eine gröbere Körnung und nicht durch Erhöhung des Anpressdrucks erreicht werden.

### Oberflächengüte:

Hohe Schnittgeschwindigkeit ergibt bei niedrigem Anpressdruck eine feine Rautiefe. Durch die Erhöhung des Anpressdrucks bei niedriger Schnittgeschwindigkeit wird die Rautiefe gröber. Je weicher der zu bearbeitende Werkstoff, umso gröber die Rautiefe (bei Verwendung gleicher Korngrößen).