

Fächerschleifwerkzeug (Lamellenschleifstift), 80 mm, K 120



Artikel-Nr.
6121618050120

Gewicht in kg
0,8

EAN
4007220155905

Zolltarifnummer
68051000



Produktdetails

Korund Fächerschleifer F Ø 80x50mm Schaft-Ø 6 mm A120 für Feinschliff und Finish

Kopfdurchmesser 80 mm

Kopfhöhe 50 mm

Korn 120

Material Korund

Schaft-Durchmesser 6 mm

empf. Drehzahl 4800 min⁻¹

Eigenschaften

- Bei Fächerschleifern sind die Lamellen aus Schleifmittel auf Unterlage fächerförmig radial um die Achse des Werkzeuges angeordnet. Durch ihre Flexibilität passen sie sich ideal den Konturen des Werkstückes an. Das Schleifkorn ist in eine Kunstharzbindung auf dem zugfesten, flexiblen Gewebeträger eingebettet.

- Fächerschleifer werden in ISO 3919 unter der Bezeichnung "Lamellenschleifstifte" geführt.

- Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Vorteile

- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
 - Gleichbleibend hoher Materialabtrag über die gesamte Standzeit, da stetig neues, aggressives Schleifmittel freigesetzt wird.
 - Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch flache Gießkernkonstruktion.

Anwendung

- Die Reduzierung des Anpressdrucks und der Umfangsgeschwindigkeit sowie die Zugabe von Schleiföl reduzieren den Werkzeugverschleiß und die Temperaturbelastung des Werkstückes.
 - Eine Steigerung der Abtragsleistung sollte durch eine gröbere Körnung und nicht durch Erhöhung des Anpressdrucks erreicht werden, um unnötigen Werkzeugverschleiß und eine Temperaturbelastung des Werkstückes zu verhindern.
 - Die Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit bringt eine geringfügig feinere Oberfläche mit sich. Durch die Erhöhung des Anpressdrucks wird die Oberfläche geringfügig gröber. Je weicher der zu bearbeitende Werkstoff, umso gröber die Oberfläche (bei Verwendung gleicher Korngrößen).
 - Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
 - Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen.