



LAGERPROGRAMM

SCHLEIFHÜLSEN, VLIESHÜLSEN UND ZUBEHÖR

Für Geradschleifer, Stabschleifer und biegsame Wellen
(drehzahlgeregelte Maschinen)



Sehr geehrter Kunde,

in dieser Broschüre stellen wir Ihnen alle Schleif(band)hülsen und Vliesbandhülsen aus unserem Lagerprogramm vor. Für alle der hier gezeigten Artikel gilt:

Bis 12 Uhr bestellt, geht die Ware noch am selben Tag in den Versand!

Schleifhülsen sind ein oftmals unterschätztes Werkzeug mit vielfältigen Anwendungen. In sehr variablen Größen verfügbar und für den harten industriellen Einsatz geeignet, kann mit **Schleifhülsen** sehr grob und schnell entgratet und verputzt werden. Mit den ebenfalls bei uns erhältlichen **Vlieshülsen** lassen sich aber auch extrem homogene und feine Oberflächen erzeugen, ohne dabei kritische Geometrien zu verändern. Eine Anforderung, die beispielsweise im Behälterbau oder bei Herstellern von Misch- und Knetanlagen sowie Rührwerken dringend erfüllt werden muss.

Entsprechend für Ihre Anwendung haben wir 4 Varianten mit passenden Trägern am Lager. Bei unserer Auswahl für dieses Programm war die Bearbeitungsreihenfolge entscheidend:

- **SPEDEXFLEX PRO® SCHLEIFHÜLSEN KER/TS (stabil)**
(Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder auf gewickelter Schleifhülse)
- **3M SCHLEIFBANDHÜLSEN CUBITRON II™**
(3M Cubitron 2 Schleifkorn auf stabiler Gewebe-Unterlage)
- **SPEDEXFLEX PRO® SCHLEIFBANDHÜLSEN KER-JJ/TS**
(Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder auf flexibler Gewebe-Unterlage)
- **3M VLIESBANDHÜLSEN SCOTCH-BRITE™**
(3M Vliesbandhülsen in 3 Körnungen auf flexibler SCM-Unterlage)

Für die schnelle Grobbearbeitung mit kleineren Radien die Variante **KER/TS**, für größere Radien und Flächen die ebenfalls sehr aggressive **Cubitron II**, dann feiner die **KER-JJ/TS**, die mit ihrer flexiblen Unterlage optimale Formanpassungsfähigkeit für Konturen ermöglicht. Zum Finish empfehlen wir dann die **Scotch-Brite Vliesbandhülse**.

Gerne stellen wir Ihnen ein Sortiert-Kit mit allen benötigten Varianten gratis zum Testen zur Verfügung – bitte sprechen Sie uns an!

Mit freundlichen Grüßen

Olaf Gerlach

ANWENDUNGSTIPPS UND BEGRIFFSERKLÄRUNG

Varianten und Einsatzgebiete von Schleif(band)hülsen

Im engeren Sinne gibt es zwei Arten von Schleifhülsen: Die gewickelten, „echte“ Schleifhülsen und die aus Schleifbandmaterial hergestellten Schleif**band**hülsen. Wenn auf den weiteren Seiten von Schleifhülsen die Rede ist, sind damit auch die Schleifbandhülsen gemeint.

Schleifhülse: Gewickelte Ausführung (stabil)

Gewickelte Schleifhülsen werden maschinell als endlose Hülsen auf einen Dorn gewickelt und anschließend auf die gewünschte Breite getrennt. Die Stabilität einer gewickelten Schleifhülse entsteht dadurch, dass zwei Schichten versetzt übereinander gewickelt und dabei mit Kleber verbunden werden:

- Ein ausgerüstetes Körper-Gewebe ohne Schleifmittel bildet die erste Schicht.
- Die zweite Schicht besteht aus einem geeigneten Schleifmittel auf Unterlage.

Gewickelte Schleifhülsen sind gegenüber den Schleifhülsen mit Bandverbindung deutlich steifer und kaum für profilierte Werkstücke geeignet.



Gut sichtbar: Schräge Wicklung und feste Gewebeunterlage

Schleifbandhülse: Mit Folienbandverbindung (stabil + flexibel)

Schleifbandhülsen werden wie Schleifbänder gefertigt. Bei der Konfektion verwendet man vorwiegend stoßfreie Folien-Verbindungen. Die schrägen Schleifbandenden werden dabei stumpf zusammengefügt und mit Folie unterklebt.



ANWENDUNGSTIPP:

Weiche Träger, weiche Hülsen Harte Hülsen, harte Träger

Weiche Schleifbandträger können die Form von **flexiblen** Schleifbandhülsen besser aufnehmen und passen sich der Werkstückkontur an.

Weiche Träger mit harten Hülsen dagegen (bspw. Cubitron II) nehmen dem Werkzeug die Aggressivität – hier sind harte Gummiträger besser.



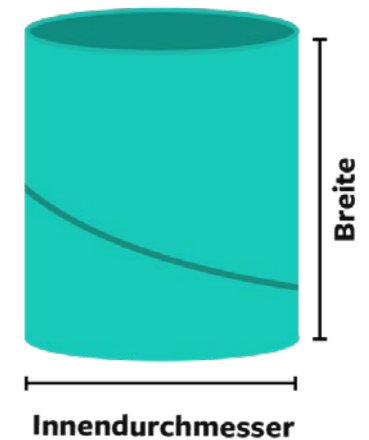
Schleifbandhülse mit gut erkennbarer Bandverbindung

Schleifhülsen: Maßangaben

Üblicherweise wird die Größe von Schleifhülsen angegeben in Durchmesser x Breite.

Manchmal werden die Abmessungen von Schleifbandhülsen auch so angegeben, wie es bei **Schleifbändern** üblich ist. Dann steht die Breite vorne und die Länge an zweiter Stelle – so entspricht dann bspw.:

- 60 mm x 30 mm (in Schleifhülsen-Angabe)
- 30 mm x 190 mm (in Schleifband-Angabe)



Bevorzugte Anwendungen von Schleifhülsen

Dank ihrer Verwendung auf handgeführten Schaftwerkzeugen sind Schleifhülsen perfekt für die Arbeit **an schwer zugänglichen Stellen** geeignet. Schleifhülsen sind hervorragende Werkzeuge, wenn es um das

- Entgraten von Bohrungen,
- das Einebnen von Schweißnähten oder das
- Beischleifen von Bauteilen geht. Auch können mit Schleifhülsen gut
- sehr tiefe Kratzer oder Walzhäute entfernt werden.

Ein Vorteil von Schaftwerkzeugen ist ihre **hohe Modularität**, da unter anderem auch Drahtbürsten, Hartmetall-Frässtifte und Schleifstifte verwendet werden können.

Einsatzgebiete des korundex® Lagerprogramms für Schleif- und Vlieshülsen

Unser Schleifhülsenprogramm richtet sich an Kunden die wahlweise **grob und sehr schnell entgraten** wollen und/oder an Kunden, die Bauteile für die Branchen Pharmazie, Chemie, Biologie o.ä. herstellen wollen, bei denen besonders feine und homogene Oberflächen nach **bestimmten Rauigkeitsanforderungen** erzielt werden sollen – bevorzugt mit unseren Vliesbandhülsen, welche kritische Toleranzen nicht gefährden. Solche Anforderungen zu erfüllen ist entscheidend, bspw. für Hersteller von Misch- und Knetanlagen, von Apparaten, Behältern und Rührwerken, im Maschinenbau oder für Siebmaschinenhersteller.

Die Kombination aus Träger und Hülse ist entscheidend

Beim Schleifen mit Schleifhülsen sind die Kombination aus Träger, Schleifhülse, Korngröße, Anpressdruck und Schnittgeschwindigkeit entscheidende Einflussfaktoren.

Wenn es ist in der Hauptsache um schnellen Materialabtrag geht (bspw. beim Entgraten, Reinigen oder Beischleifen) gilt stets: **so fein wie nötig, so grob wie möglich**. Unsere Empfehlung zum Start lautet hier: Korngröße 36.

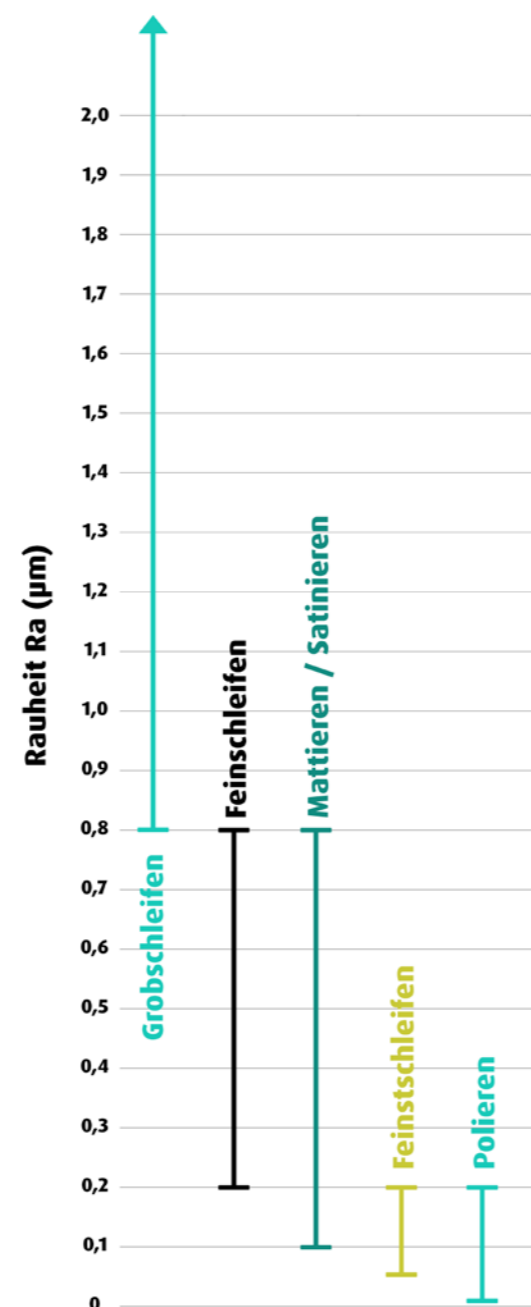
Wenn es darum geht, eine gewünschte Ziel-Rauigkeit zu erreichen, dann ist ein mehrstufiger Schleifaufbau notwendig. Hier führen viele Wege zum gewünschten Ziel, und nur mit eigenen Versuchen können Sie in Ihrem Prozess die optimale Kornfolge bestimmen.

ANWENDUNGSTIPPS UND BEGRIFFSERKLÄRUNG

Wie hängen die Körnung mit dem Werkstoff und der Rautiefe zusammen?

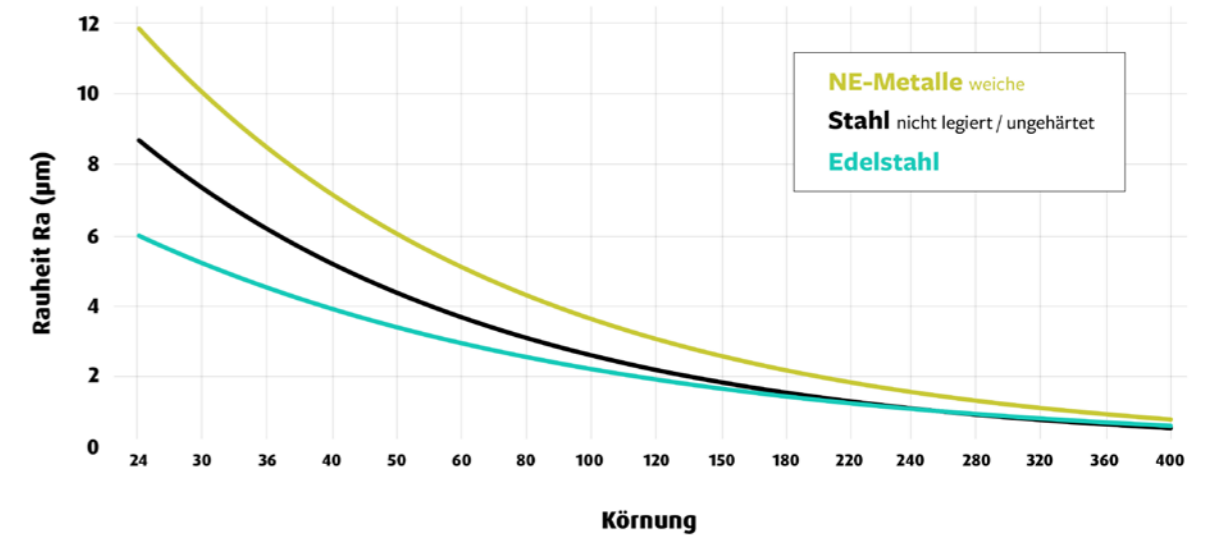
Zur Orientierung hier die erzeugten Rautiefen (hier als Mittelrauenwert Ra in μm) je nach Bearbeitungsaufgabe. Diese Tabelle gilt für die Metallbearbeitung.

AUFGABE	KÖRNUNG / WERKZEUG	ERZEUGTE RAUTIEFE
Grobschleifen	24 - 150	12 μm bis 0,80 μm
Feinschleifen	180 - 400	0,80 μm bis 0,20 μm
Feinstschleifen	500 - 1200	0,20 μm bis 0,05 μm
Mattieren und Satinieren	mit Vlies-Werkzeugen	0,80 μm bis 0,10 μm
Polieren	mit Polierwerkzeugen	0,20 μm bis < 0,01 μm



Die gleiche Körnung erzeugt bei einem weichen Werkstoff eine gröbere Oberfläche

Für die erzeugte Oberfläche ist nicht nur das Schleifwerkzeug und dessen Körnung relevant, auch das zu bearbeitende Material ist von großer Bedeutung. Insbesondere bei größeren Körnungen können je nach Metall stark abweichende Rauheiten entstehen. Weichere NE-Metalle wie beispielsweise Aluminium neigen dabei zu deutlich gröberer Oberfläche als Stähle. Die Darstellung unten ist stark vereinfacht, eine Vielzahl weiterer Parameter spielen eine Rolle im Bearbeitungsprozess. Die Tendenz ist allerdings entscheidend:



Man kann erkennen: Um auf einem weichen Nichteisen-Metall eine vergleichbare Oberfläche wie bei Edelstahl, bearbeitet mit Korn 60 zu erzeugen, benötigt man eher Korn 120 - 150.



WICHTIGER HINWEIS:

Richtwerte ersetzen keine Tests und eigene Optimierungen!

Unzählige Faktoren beeinflussen das Ergebnis bei mehrstufigen Schleifprozessen. Richtwerte und Empfehlungen sollten daher nur als Ausgangswert für **eigene Versuchsreihen** dienen.



ANWENDUNGSTIPP:

Schleifaktive Hilfsstoffe verwenden

Schmiermittel steigern nicht nur die Langlebigkeit von Schleifwerkzeugen, durch ihre Zugabe wird auch eine feinere Oberfläche erzeugt.

Bei der Bearbeitung von Aluminium hat sich der Einsatz von **Schleif fett** besonders bewährt, die Schleifergebnisse werden spürbar verbessert und die Bearbeitungskosten gesenkt.

Anwendung von Schleifzusätzen

- Schleiföl ist universell einsetzbar, besonders geeignet für Edelstahl und Stahl
- Schleif fett für Aluminium; Buntmetalle; Zinkdruckguss (Zamak)
- Stearat für Aluminium und Kunststoffe

Wichtig: Hilfsstoffe können leichte Rückstände auf der Werkstück-Oberfläche hinterlassen, die ggf. einen nachfolgenden Galvanisierungsprozess beeinflussen!

ANWENDUNGSTIPPS UND BEGRIFFSERKLÄRUNG

Werkstoff, Schnittgeschwindigkeit und Drehzahl

Um Schleifhülsen zu verwenden, ist ein **drehzahl geregelter** Antrieb erforderlich. Es gibt kaum ein Schleif- oder Satinierwerkzeug, bei dem die Durchmesser und bewegten Massen so stark variieren wie bei diesen Werkzeugen. Deshalb muss die Leistung der Maschine geregelt werden können, sowohl aus Sicherheitsgründen, als auch für ein gutes Ergebnis.

Gängige Empfehlungen für die Schnittgeschwindigkeit (Meter / Sekunde) je nach Werkstoff:

WERKSTOFF	SCHLEIFEN	POLIEREN
Thermoplastische Kunststoffe, Keramik und Titan	8 - 15 m/s	8 - 15 m/s
Duroplastische Kunststoffe, Keramik und Titan	10 - 25 m/s	25 - 30 m/s
Stahl, Gusseisen	20 - 30 m/s	30 - 35 m/s
Edelstahl	30 - 40 m/s	30 - 35 m/s
Weiche NE-Metalle	30 - 45 m/s	30 - 50 m/s

WICHTIGER HINWEIS: Anpressdruck und Bremswirkung

Ein hoher Anpressdruck, gepaart mit einem großen Werkzeugdurchmesser, kann Ihre Maschine überlasten. Insbesondere bei größeren Werkzeugen mit viel Kontaktfläche kann eine hohe Bremswirkung entstehen, die zu einer Verminderung der Drehzahl führt, wenn die Maschine nicht genug Kraft hat. Durch eine verminderte Drehzahl kann die gewünschte Schnittgeschwindigkeit nicht mehr gewährleistet werden. Deshalb:

Messen Sie die Drehzahl stets während des Arbeitsprozesses und nicht im Leerlauf der Maschine! Die Bremswirkung durch den Schleifprozess ist erheblich.

Die gewünschte Schnittgeschwindigkeit ergibt sich aus den Werten für den Durchmesser des Werkzeugs und die eingestellte Drehzahl angegeben in Umdrehungen pro Minute (UPM):

Das Verhältnis von Durchmesser und Schnittgeschwindigkeit zur Drehzahl

Ø	TYPISCHE HÜLSE	SCHNITTGESCHWINDIGKEIT		
		20 m/s	25 m/s	30 m/s
		UPM	UPM	UPM
10 mm	10 x 20 mm	38.100	47.700	57.200
13 mm	13 x 25 mm	29.300	36.700	43.900
15 mm	15 x 30 mm	25.400	31.700	38.100
19 mm	19 x 25 mm	20.100	25.100	30.100
22 mm	22 x 20 mm	17.400	21.700	26.000
25 mm	25 x 25 mm	15.200	19.000	22.900
30 mm	30 x 30 mm	12.700	15.900	19.000
38 mm	38 x 25 mm	10.000	12.400	14.900
45 mm	45 x 30 mm	8.400	10.600	12.700
51 mm	51 x 25 mm	7.400	9.300	11.100
60 mm	60 x 30 mm	6.300	7.900	9.500
75 mm	75 x 30 mm	5.000	6.300	7.500
100 mm	100 x 40 mm	3.800	4.700	5.700

WICHTIGER HINWEIS: Arbeitshöchstgeschwindigkeiten einhalten!

Die Arbeitshöchstgeschwindigkeit für die meisten Schleifhülsen liegt bei **30 m/s!**

Halten Sie auch die maximale Drehzahl ein, die der Hersteller des **Trägers** angibt.

Auch wenn für die Bearbeitung von Kohlenstoff-Stählen und NE-Metallen oft eine höhere Schnittgeschwindigkeit empfohlen wird, stellt dies das Maximum für dieses Werkzeug dar. Die maximale Schnittgeschwindigkeit eines rotierenden Werkzeuges ist durch die spezifischen Eigenschaften des Werkzeugs nach oben begrenzt. Oberhalb kritischer Umfangsgeschwindigkeiten besteht die Gefahr des Werkzeugbruchs, bspw. falls die auftretenden Kräfte die für das Werkzeug spezifischen Festigkeiten überschreiten.

Aber auch von Werkzeugen, die mit **zu niedriger** Drehzahl betrieben werden, gehen Gefahren aus, falls sie Werkstücke erfassen, auf die Umfangsgeschwindigkeit beschleunigen und schließlich vom Werkzeug wegschleudern sollten.

Bei Schleifhülsen gibt es eine weitere Besonderheit, da die Hülse durch die auftretenden Fliehkräfte auf dem Träger gehalten wird, deshalb gilt: Für einen sicheren Sitz der Hülse immer die **Mindestdrehzahl des Schleifhülsträgers** einhalten!

SPEDEXFLEX PRO® SCHLEIFHÜLSEN KER/TS

Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder
auf fester, gewickelter Schleifhülse

PREMIUMQUALITÄT HARTER UND ABTRAGSSTARKER EINSATZ | LANGE STANDZEIT



Diese gewickelte Hülse ist hochsteif und sollte mit harten Gummiträgern kombiniert werden. Die SPEDEXFLEX PRO® KER/TS ist unsere Premiumqualität, wenn es um Anwendungen auf höher legierten Werkstoffen geht. Diese Schleifhülsen sind enorm leistungsstark und langlebig. Sie wird vorrangig für grobe Reinigungsarbeiten, das Entgraten von Bohrungen, das Einebnen von Schweißnähten oder das Beis Schleifen von Bauteilen eingesetzt.

Das Handling ist durch den Einsatz mit Schaftwerkzeugen sehr einfach, die kleineren Größen eignen sich zudem gut zur Bearbeitung kleiner Innenradien und schwer zugänglicher Stellen.

Bei diesen sehr anpassungsfähigen Schleifhülsen geht es nicht um grobe Entgratungsarbeiten, sondern eine feine und homogene Oberfläche auf einem wirtschaftlichen und rationalen Weg zu erreichen. Wenn Sie Ihre Fächerschleifer oder Schleifmops durch schnellere Werkzeuge ersetzen möchten, dann ist diese Schleifhülse die erste (und umweltschonende) Wahl.

SCHLEIFKORN: Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder

Keramischer Korund weist eine vergleichbar hohe Härte wie Zirkonkorund auf, ist aber noch **abtragsstärker**, und dabei **deutlich zäher**. Durch seine mikrokristalline Struktur entsteht ein sogenannter Selbstschärfe-Effekt, d.h. abbrechende Kornkanten erzeugen immer neue Schneiden. Der Topsize-Deckbinder sorgt für verbesserte Wärmeabführung an den Kornspitzen, was für einen kühlen Schliff sorgt und ein Anlaufen des Werkstückes verhindert. Auch das Werkzeug wird geschont und damit die **Standzeiten** massiv verlängert.

ARTIKELNR	ABMESSUNG	KÖRNUNG	VPE	PASSENDES ZUBEHÖR
38537	10 x 20 mm	36	100	Art. 38558 SPEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 10 x 20 mm mit 6 mm Schaft
38538	10 x 20 mm	50	100	
38539	10 x 20 mm	80	100	
26586	15 x 30 mm	36	100	Art. 36627 SPEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 15 x 30 mm mit 6 mm Schaft
26587	15 x 30 mm	50	100	
31316	15 x 30 mm	80	100	
26826	22 x 20 mm	36	100	Art. 14636 SPEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 22 x 20 mm mit 6 mm Schaft
38546	22 x 20 mm	50	100	
38547	22 x 20 mm	80	100	
26588	30 x 30 mm	36	50	Art. 36628 SPEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 30 x 30 mm mit 6 mm Schaft
26589	30 x 30 mm	50	50	
31317	30 x 30 mm	80	50	

WEITERE GRÖSSEN UND KÖRNUNGEN

Diese Schleifhülse ist in anderen Durchmessern bis 100 x 40 mm und zusätzlich in der Körnung 120 als Anfertigungsware lieferbar.

3M SCHLEIFBANDHÜLSEN CUBITRON II™

3M Cubitron 2 Schleifkorn
auf stabiler Gewebe-Unterlage

PREMIUMQUALITÄT+ AGGRESSIVSTER MATERIALABTRAG | LÄNGSTE STANDZEIT



Diese Schleifbandhülse auf sehr stabiler Polyesterunterlage ist besonders geeignet für den Einsatz auf harten Gummiträgern. Das von 3M entwickelte Cubitron 2 Schleifkorn ist derzeit das aggressivste Keramik-Schleifkorn am Markt, zudem ist es sehr langlebig.

Kunden aus dem Behälter- und Schiffbau berichteten uns, dass sich bspw. beim Anfasen von Blechkanten die Cubitron-Schleifhülsen mit Korn 36 als abstragsstärker erwiesen haben, als Konkurrenzprodukte mit Korn 24 – bei deutlich homogenerem Schliffbild.

SCHLEIFKORN: Cubitron II

Noch heute gilt das Cubitron II Schleifkorn als Industriereferenz, wenn es um **Aggressivität und Oberflächengüte** geht. Dank der einzigartigen 3M-Technologie erzielt dieses innovative Schleifkorn einen schnelleren Materialabtrag und eine längere Standzeit als herkömmliche Schleifmittel. Durch die dichte, gleichmäßige Streuung und Präzisionsformung dieses Schleifkorns wird ein kühlerer Schliff gewährleistet, der wiederum zu einer längeren Lebensdauer der Werkzeuge und einer verbesserten Oberflächenqualität führt.

ARTIKELNR	ABMESSUNG	KÖRNUNG	VPE	PASSENDES ZUBEHÖR
20372	30 x 30 mm	36	50	Art. 14639 SPEEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 30 x 30 mm mit 6 mm Schaft
20373	30 x 30 mm	60	50	
20374	30 x 30 mm	80	50	
20375	45 x 30 mm	36	50	Art. 14640 SPEEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 45 x 30 mm mit 6 mm Schaft
20376	45 x 30 mm	60	50	
20377	45 x 30 mm	80	50	
20378	60 x 30 mm	36	50	Art. 14641 SPEEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 60 x 30 mm mit 6 mm Schaft
20379	60 x 30 mm	60	50	
20380	60 x 30 mm	80	50	
20384	100 x 40 mm	36	20	Art. 14644 SPEEDEXFLEX® Gummiträger (hart) geschlitzte Ausführung 100 x 40 mm mit 8 mm Schaft
20385	100 x 40 mm	60	20	
20386	100 x 40 mm	80	20	

WEITERE GRÖSSEN UND KÖRNUNGEN

Diese Schleifbandhülse ist auch in der Abmessung 75 x 30 mm und zusätzlich in der Körnung 120 als Anfertigungsware lieferbar.

SPEDEXFLEX PRO® SCHLEIFBANDHÜLSEN KER-JJ/TS

Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder
auf flexibler Gewebe-Unterlage

PREMIUMQUALITÄT FÜR FEINE UND HOMOGENE FLÄCHEN



Diese hochflexible Schleifbandhülse kann ihre Stärken besonders gut in Kombination mit weichen Vulkollanträgern ausspielen. Diese Type wird gerne von Kunden aus dem Maschinen- und Anlagenbau verwendet.

Bei diesen sehr anpassungsfähigen Schleifhülsen geht es nicht um grobe Entgratungsarbeiten, sondern eine feine und homogene Oberfläche auf einem wirtschaftlichen und rationalen Weg zu erreichen. Wenn Sie Ihre Fächerschleifer oder Schleifmops durch schnellere Werkzeuge ersetzen möchten, dann ist diese Schleifhülse die erste (und umweltschonende) Wahl: Flexible Keramik-Schleifbandhülsen sind leistungsstärker und ergiebiger als Fächerschleifer und Schleifmops. Der Werkzeugwechsel geht schneller von der Hand und es muss nur die Hülse entsorgt werden, was der Umwelt zugute kommt, denn bei einem Fächerschleifer landet jedes Mal auch der Rest des Schleifers mitsamt Metallschaft im Müll.

SCHLEIFKORN: Keramischer Korund mit Topsize-Deckbinder

Keramischer Korund weist eine vergleichbar hohe Härte wie Zirkonkorund auf, ist aber noch **abtragsstärker**, und dabei **deutlich zäher**. Durch seine mikrokristalline Struktur entsteht ein sogenannter Selbstschärfe-Effekt, d.h. abbrechende Kornkanten erzeugen immer neue Schneiden. Der Topsize-Deckbinder sorgt für verbesserte Wärmeabführung an den Kornspitzen, was für einen kühlen Schliff sorgt und ein Anlaufen des Werkstückes verhindert. Auch das Werkzeug wird geschont und damit die **Standzeiten** massiv verlängert.

ARTIKELNR	ABMESSUNG	KÖRNUNG	VPE	PASSENDES ZUBEHÖR
20449	30 x 30 mm	120	100	Art. 20561 SPEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 30 x 30 mm mit 6 mm Schaft
31223	30 x 30 mm	180	100	
31225	30 x 30 mm	240	100	
20452	45 x 30 mm	120	50	Art. 20562 SPEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 45 x 30 mm mit 6 mm Schaft
31416	45 x 30 mm	180	50	
27725	45 x 30 mm	240	50	
20455	60 x 30 mm	120	50	Art. 20563 SPEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 60 x 30 mm mit 6 mm Schaft
31419	60 x 30 mm	180	50	
31420	60 x 30 mm	240	50	
31432	100 x 40 mm	120	50	Art. 20564 SPEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 100 x 40 mm mit 8 mm Schaft
31434	100 x 40 mm	180	50	
31435	100 x 40 mm	240	50	

WEITERE GRÖSSEN UND KÖRNUNGEN

Diese Schleifbandhülse ist in kleineren Abmessungen und gröberen Körnungen als Anfertigungsware lieferbar.



ANWENDUNGSTIPP:

Wunschbreite selber anpassen

Für spezielle Anwendungen lassen sich die Trägerwerkzeuge in der Breite anpassen. Diese Schleifbandhülsen lassen sich dann passend dazu, auf diese Breite reißen: Dazu erst sauber durch die Folienverbindung schneiden, dann reißen.

3M VLIESBANDHÜLSEN SCOTCH-BRITE™

3M Vliesbandhülsen in 3 Körnungen auf flexibler SCM-Unterlage

PERFEKTES FINISH ANGLEICHEN UND FINISHEN

Von ansprechendem Matt-, bis zum feinen Satinfinish, mit diesen drei Körnungen aus unserem Lagerprogramm kommen Sie schnell und präzise zum Ziel.

Dazu erzeugen Scotch-Brite™ Produkte ein immer gleichmäßiges „Strichbild“ auf der Oberfläche des bearbeiteten Werkstücks. Sie sind auch bestens geeignet, um Anlauffarben wieder zu entfernen und können auch für feine Reinigungsarbeiten eingesetzt werden. Für das Endfinish von Edelstahl- oder Aluminiumbauteilen sind unsere 3M Vlieshülsen eine perfekte Wahl.



3M Scotch Brite™ | A coarse (braun)

Ra (µm): Aluminium: 1,90 - 2,00 | Edelstahl: 0,5 - 0,65

Die größte Körnung unserer Vliesbandhülsen im Lagerprogramm wird für feine Reinigungsarbeiten, vor dem Verchromen von Bauteilen und zum Angleichen vorher bearbeiteter Zonen eingesetzt, aber auch zum flächigen Mattieren, wenn die erreichte Rautiefe bereits den gewünschten Effekt erzielt.



3M Scotch Brite™ | A medium (rot)

Ra (µm): Aluminium 1,40 - 1,55 | Edelstahl: 0,35 - 0,45

Die mittlere Körnung ist besonders geeignet zum Auftragen eines definierten Mattfinishes auf konturierten und unebenen Flächen.



3M Scotch Brite™ | A very fine (blau)

Ra (µm): Aluminium 0,40 - 0,50 | Edelstahl 0,15 - 0,20

Die feinste Körnung unseres Lagerprogramms* erzeugt eine noch geringere Rautiefe mit einem ansprechenden Satinfinish.

SCHLEIFKORN: Aluminiumoxid in Scotch-Brite™ 3D-Vlies

Das Scotch-Brite™ Vlies vereint synthetische Fasern und Aluminiumoxid-Schleifkörner in einer flexiblen, dreidimensionalen Netzstruktur.

Dank dieser offenen Struktur und der verbesserten Wärmeabfuhr wird ein Anlaufen des bearbeiteten Werkstücks verhindert. Das Design verhindert zudem ein frühzeitiges Zusetzen und fördert so eine konstant hochwertige Oberflächenqualität und erhöhte Produktlebensdauer.

ARTIKELNR	ABMESSUNG	KÖRNUNG	VPE	PASSENDES ZUBEHÖR
20387	45 x 30 mm	A coarse	25	Art. 20562 SPEEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 45 x 30 mm mit 6 mm Schaft
20388	45 x 30 mm	A medium	25	
20389	45 x 30 mm	A very fine	25	
20391	60 x 30 mm	A coarse	25	Art. 20563 SPEEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 60 x 30 mm mit 6 mm Schaft
20392	60 x 30 mm	A medium	25	
20393	60 x 30 mm	A very fine	25	
20399	100 x 40 mm	A coarse	25	Art. 20564 SPEEDEXFLEX® Vulkollanträger (weich) geschlitzte Ausführung 100 x 40 mm mit 8 mm Schaft
20400	100 x 40 mm	A medium	25	
20401	100 x 40 mm	A very fine	25	

WEITERE GRÖSSEN UND KÖRNUNGEN

Unsere Vliesbandhülsen können noch optional in der Abmessung 75 x 30 mm und in der Körnung S super fine (grau) als Anfertigungsware bezogen werden.



ANWENDUNGSTIPP:

Arbeitsgeschwindigkeit etwas reduzieren bei Vlieshülsen

Wir empfehlen bei den Vlieshülsen eine Schnittgeschwindigkeit von max. 25 m/s.



HINWEIS:

Umweltschonender als andere Schaft-Satinierwerkzeuge

Im Vergleich zu Fächerschleifern sind auch diese Vliesbandhülsen umweltschonender, da beim Fächerschleifer Metallschaft und Kopf bei jedem Werkzeugwechsel entsorgt werden müssen, die Träger von Vliesbandhülsen hingegen dutzende Werkzeugwechsel mitmachen.