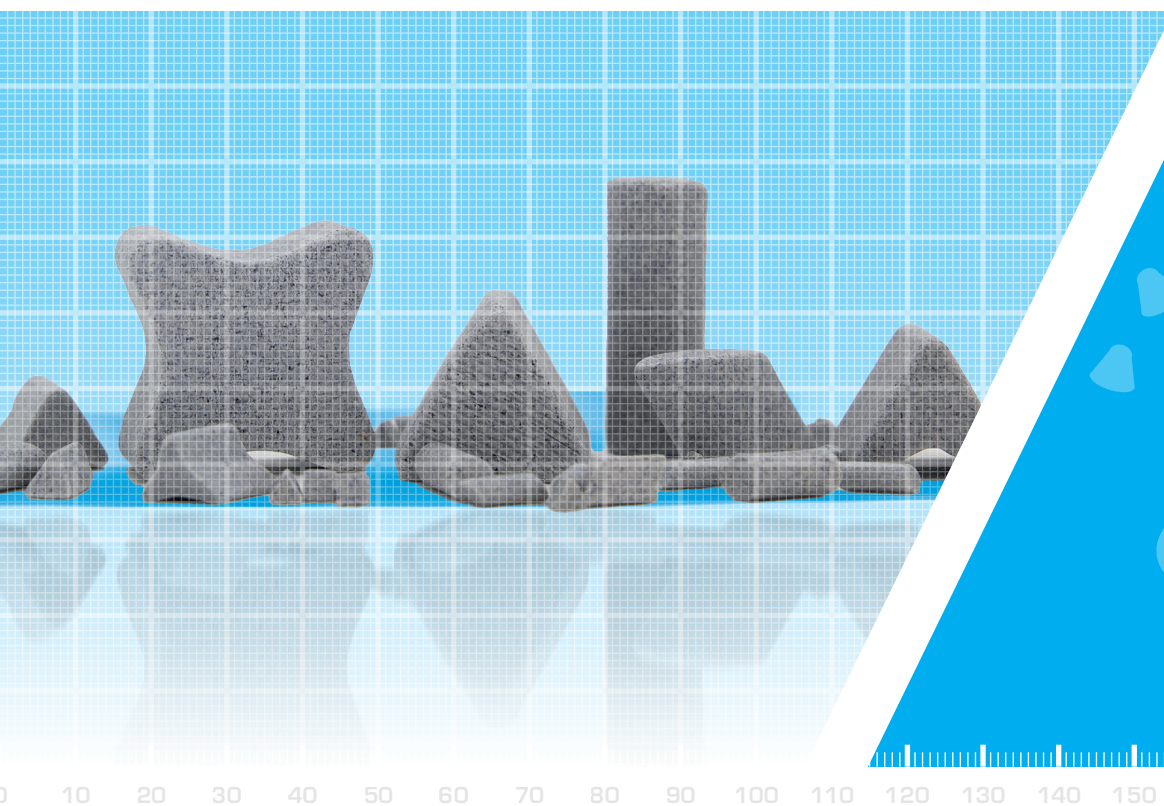


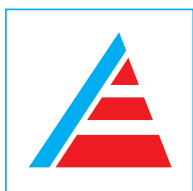
SCHLEIFKÖRPER KERAMIK



© SPALECK CHIPS

Einfache Entgrataufgaben für alle Arten des Gleitschleifens in Fliehkraftanlagen, Rundtrogvibratoren, Trogvibratoren, Trommeln oder Glocken.

Für eine preiswerte Standardbearbeitung, da kurze Bearbeitungszeiten. Starke Schleifleistung für harte Materialien, aber auch zum Entgraten von weichen Werkstoffen. In Kombination mit dem passenden Compound sind die verschiedensten Oberflächenqualitäten realisierbar. Sehr gut geeignet im Kreislaufverfahren.



MADE IN GERMANY

www.spaleck.biz

Hauptanwendungsgebiet:
Bearbeitung von
Stahl- und Edelstahlteilen



SCHLEIFKÖRPER KERAMIK

3 - 50 mm	Dreieck D	Dreieck rund DR	Dreieck schräg DS	Zylinder Z	Zylinder schräg ZS	Tristar T	Tristar schräg TS	Pyramide P
10 - 50 mm	Winkel W	Kegel K	Stern S	Ellipse E	Ellipse schräg ES			
2 - 8 mm	Granulat G							

Entdecken Sie die Vielfalt unserer Keramik-Schleifkörper in verschiedenen Formen, Größen und Qualitäten!
Sie suchen nach einem speziellen Schleifkörper oder wünschen Beratung für Ihre individuelle Anwendung - wir sind für Sie da!
Kontaktieren Sie uns, **wir helfen Ihnen gern!**

Schleifleistung

Die Schleifleistung eines Keramik-Schleifkörpers ist abhängig von der Konzentration der Abrasivmaterialien, die in der Grundmasse enthalten ist. Schleifkörper der Qualität A enthalten keine Abrasivmaterialien, Qualität M enthält einen hohen Anteil an Abrasivmaterialien.

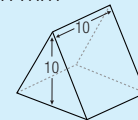


Die entstehende Oberflächenqualität wird außerdem auch durch die Größe des verwendeten Schleifkörpers beeinflusst. Kleine Schleifkörper erzeugen eine feinere Oberfläche, große Abmessungen erzeugen ein gröberes Schliffbild.

Nomenklatur

Die Bezeichnung beschreibt bereits auf den ersten Blick die wichtigsten Eigenschaften, wie Schleifstärke, Größe und geometrische Form des Keramikschleifkörpers.

C Schleifstärke: mittel
10x10 Abmessung in mm
D Form Dreieck



Prozessoptimiertes Herstellungsverfahren für stets gleichbleibende Gleitschliffergebnisse

Die keramischen Rohstoffe werden mit einer bestimmten Menge an Abrasivmaterialien gemischt. Nach weiteren Verarbeitungsschritten werden aus der keramischen Masse im Strang- oder Gießverfahren die Schleifkörper in Form und Größe hergestellt und anschließend unter streng überwachter Temperaturführung gebrannt.