

Wofür sind die MU-UW Räder ?

Kompaktscheiben für die Mehrzweck-Endbearbeitung

ANWENDUNGSBEREICHE

ANFORDERUNGEN AN DAS REINIGEN

- Reinigen von Stahlblechoberflächen vor dem Schweißen,
- Reinigen von Oberflächen vor dem Schweißen,
- Reinigen von Stromschienen aus Kupfer,

ANFORDERUNGEN AN DAS ENTGRATEN

- Kantenverrundung bei gestanzten Metallteilen,
- Entgraten von Innenausstattung von Kraftfahrzeugen oder Haushaltsgeräten,
- Entfernen von Drahtkanten von Operationsinstrumenten,
- Entfernen von Drahtkanten von Operationsinstrumenten,
- Entgraten der vorderen und hinteren Kanten von Düsenturbinenschaufeln,
- Entgraten von Kolbenringen aus Edelstahl,
- Kantenbrechen von stranggepresstem Aluminium,

ANFORDERUNGEN AN DAS VERBLENDEN

- Entgraten der vorderen und hinteren Kanten von Düsenturbinenschaufeln,
- Verblenden der Schleifspuren von beschichteten Schleifmitteln mit 100er & 120er Körnung,
- Entgraten von Bohrungen bei spanabhebend bearbeiteten oder geformten Teilen,
- Feinbearbeitung der Oberflächen von Operationsinstrumente,
- Entfernen leichter Defekte von Teileoberflächen,

ANFORDERUNGEN AN DAS FINISHEN

- Finishen mit Körnung Nr. 7 (feinkörnig) (Satinieren von Besteck),
- Aufbereiten von Gussoberflächen vor dem Beschichten oder Abrauen,
- Finishen vor dem Abrauen oder Beschichten,
- Endbearbeitung von stranggepresstem Aluminium,

ANFORDERUNGEN AN DAS POLIEREN

- Polieren hydraulischer Gelenkköpfe auf geringen Radius,
- Polieren von Flugzeugteilen,
- Endpolieren von Prothesen,
- Endpolieren von Operationsinstrumenten,
- Polieren von Schmuckbeschichtungen,
- Präzisionspolieren von Namensschildern,
- Polieren von Schmuckbeschichtungen,
- Polieren von hydraulischen Ventilsulen,



Diese Informationen sollen Anwendern dabei helfen, den richtigen Typ von Vlies Schleifmittel für ihre häufigsten Anwendungen zu wählen. Es sei jedoch nochmals darauf hingewiesen, dass jede Änderung eines der vielen Faktoren, die hier angesprochen werden, die Oberflächenqualität des Werkstücks beeinflussen kann.

Durchmesser Diameter Diámetro Diámetro Çap	Breite Width Altezza Ancho Genişlik	ID Hole Foro Agujero Merkez	Härte Density Densità Densidad Sertlik	Korund Abrasive Abrasivi Abrasivo Aşındırıcı	Körnung Grit Grana Grado Kum
50,0 mm.	12,0 mm.	6,35 mm.	4D	Gr. Si/C	80
75,0 mm.	25,0 mm.	9,53 mm.	5D		120
150,0 mm.	50,0 mm.	12,7 mm.	6D		150
200,0 mm.	75,0 mm.	25,4 mm.	7D		180
250,0 mm.		50,8 mm.	8D		240
300,0 mm.		76,2 mm.	9D		320
350,0 mm.		127,0 mm.	12D		400
					600
					800
					1000
					1200