

Wofür sind die XL-UW Räder ?

EXL Entgratungsscheiben

ANWENDUNGSBEREICHE

ANFORDERUNGEN AN DAS REINIGEN

- Reinigen von Stahlblechoberflächen vor dem Schweißen,
- Entfernen von Dichtungen von Ventilen aus Edelstahl,
- Aufbereitung von Oberflächen vor dem Schweißen,
- Entfernen von Beschichtungen von Stahloberflächen,
- Entgraten von Kolbenringen aus Edelstahl,
- Entfernen von Dichtungen von Ventilen aus Edelstahl,
- Entfernen von Beschichtungen von Stahloberflächen,
- Entgraten von Kolbenringen aus Edelstahl,
- Entgraten von Aluminiumspritzgussteilen,

ANFORDERUNGEN AN DAS ENTGRATEN

- Entgraten von Innenausstattung von Kraftfahrzeugen oder Haushaltsgeräten,
- Entgraten von Bohrungen bei spanabhebend bearbeiteten oder geformten Teilen,
- Entgraten von Keilnuten,
- Entgraten der vorderen und hinteren Kanten von Düsenturbinenschaufeln,
- Entgraten von Innenausstattung von Kraftfahrzeugen oder Haushaltsgeräten,
- Entgraten von Kolbenringen aus Edelstahl,
- Entfernen von Drahtkanten von Operationsinstrumenten,
- Entgraten von Bohrungen bei spanabhebend bearbeiteten oder geformten Teilen,
- Entgraten von Scherkanten,
- Entgraten von Keilnuten,
- Entgraten von Aluminiumspritzgussteilen,

ANFORDERUNGEN AN DAS VERBLENDEN

- Verblenden der Schleifspuren beschichteter Schleifbänder oder -scheiben mit 80er / 100er / 120er Körnung,
- Aufbereiten spanabhebend bearbeiteter Oberflächen von Kompressorwellen,
- Feinbearbeitung der Oberflächen von Operationsinstrumente,
- Entfernen der Trennfugen von Turbinenschaufeln und -flügeln aus Guss,
- Feinbearbeitung der Oberflächen von Operationsinstrumente,

ANFORDERUNGEN AN DAS FINISHEN

- Finishen mit Körnung Nr. 3 (grobkörnig), mit Körnung Nr. 4 (mittelkörnig),
- Finishen mit Körnung Nr. 7 (feinkörnig) (Satinieren von Besteck),

ANFORDERUNGEN AN DAS POLIEREN

- Polieren von Flugzeugteilen,



Diese Informationen sollen Anwendern dabei helfen, den richtigen Typ von Vlieschleifmittel 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 Diametro 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
25,4 mm.	3,0 mm.	6,35 mm.	2	Si/C Al/O	XCR
50,8 mm.	6,0 mm.	9,53 mm.	3		CRS
76,2 mm.	12,7 mm.	12,7 mm.	5		MED
115,0 mm.	25,0 mm.	25,4 mm.	6		FIN
152,4 mm.		50,8 mm.	8		VFN
203,2 mm.		76,2 mm.	9		