



Korund Fächerschleifer F Ø 40x15 mm Schaft-Ø 6 mm A80 für Feinschliff und Finish

Korund Fächerschleifer F Ø 40x15 mm Schaft-Ø 6 mm A80 für Feinschliff und Finish

Artikel-Nr.: [44404086](#)

EAN: [4007220154458](#)

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.

Technische Daten

Breite	15 mm
Korngröße	80
Länge, Schaft	40 mm
Max. RPM	19100 RPM
RPM, opt.	9600 RPM
Schleifmittel	Korund A
Ø Außen	40 mm
Ø Schaft	6 mm

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.
-

Anwendungsempfehlungen

- ✓ 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.
-

Sicherheitshinweise

- ✓ Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- ✓ Der Anpressdruck ist deutlich zu reduzieren, wenn die angegebene optimale Drehzahl überschritten wird.
- ✓ Die Sicherheit ist nur gewährleistet, wenn die Einspannlänge mindestens 15 mm beträgt und die angegebene maximale Drehzahl bei offenen Schaftlängen nicht überschritten wird.

Bearbeitbare Werkstoffe

- ✓ Aluminium
- ✓ Edelstahl (INOX)
- ✓ Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
- ✓ Kupfer
- ✓ Messing
- ✓ Stahlguss
- ✓ Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC
- ✓ Stähle bis 1.200 N/mm² (< 38 HRC)
- ✓ Temperguss

Bearbeitungsaufgaben

- ✓ Egalisieren
 - ✓ Entgraten
 - ✓ Flächenbearbeitung
 - ✓ Schweißnahtbearbeitung
 - ✓ Strukturieren (Mattieren, Strichmattieren und Satinieren)
 - ✓ Stufenweises Feinschleifen
-

Antriebsarten

- ✓ Antriebsspindel
 - ✓ Biegwellenantrieb
 - ✓ Geradschleifer
-



August Rüggeberg GmbH & Co. KG
Hauptstraße 13
51709 Marienheide

+49 2264 9-0

+49 2264 9-400

info@pferd.com