## Filzscheibe

Ausführung: Exakte Beibehaltung geometrischer Formen aufgrund der Scheibenhärte. Frei profilierbar und somit auch für Werkzeuge mit komplizierten Geometrien einsetzbar

Anwendung: Zum Polieren von vorgeschliffenen Teilen. Einsatz mit dem Werkzeugumfang. Empf. Umfangsgeschwindigkeit 5-10 m/s.

Hinweis: Verwendung mit Aufspannbolzen siehe Bestell-Nr. 8600.

| $\varnothing$ x Stärke mm | Bohrungs- $\varnothing$ mm | empf. <br> Drehzahl $\mathrm{min}^{-1}$ | max. <br> Drehzahl $\mathrm{min}^{-1}$ | Perap |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  | 8599 | Bestell- |
|  |  |  |  | € | Nr. |
| $80 \times 10$ | 10 | 1000-2000 | 7500 | 9,10 | ... 0080 |
| $100 \times 20$ | 10 | 900-1800 | 6100 | 26,60 | ... 0100 |
| $125 \times 20$ | 20 | 750-1500 | 4900 | 36,70 | ... 0125 |
| $150 \times 25$ | 20 | 600-1200 | 4000 | 55,20 | ... 0150 |
| $200 \times 30$ | 20 | 500-1000 | 3000 | 112,50 | ... 0200 |

## Handläpper

Ausführung: Mit Kunststoffgriff in 4 verschiedenen Farben. Gesamtlänge 125 mm , Läppschicht $60 \times 20 \times 10 \mathrm{~mm}$.
Anwendung: Zum Abziehen von Schneidkanten, zur Beseitigung von Aufbauschneiden sowie zur Erhöhung der Werkzeugstandzeit. Die Schneiden werden unter einem Winkel von $25^{\circ}$ bis $40^{\circ}$ abgezogen. Ideal zum Läppen von Fasen an Frei- und Spanwinkelflächen, zum Brechen von Hartmetall- und HSS-Schneidkanten nach dem Schliff und zum Nachläppen von Schneideinsätzen, Stanzwerkzeugen, Fräsern, Messerköpfen, Reibahlen etc.

| Körnung | Farbe |  | Korngröße $\mu \mathrm{m}$ | (3) |  |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  |  |  |  | 8593 | Bestell- |
|  |  |  |  | € | Nr. |
| 180 | gelb | $\square$ | 130 | 62,90 | ... 0180 |
| 220 | blau | ■ | 100 | 62,90 | ... 0220 |
| 360 | rot | $\square$ | 50 | 62,90 | ... 0360 |
| 500 | grün | ■ | 25 | 66,90 | ... 0500 |



## Läpp- und Schleifpaste

Ausführung: Lieferung in Tuben à 100 g .
Anwendung: Für die Maschinen- und Handläppung. Vor dem
Gebrauch im Verhältnis $1: 5$ bis $1: 100$ mit Öl, Terpentin oder Benzol verdünnen. Zur Bearbeitung von harten Werkstoffen wird eine gröbere Körnung ( 80 bis 500) und bei weichen Werkstoffen eine feinere Körnung (750 bis 2000) verwendet.

| Stahl | $\bullet$ |
| :--- | :--- |
| INOX | $\bullet$ |
| Hartmetall | $\bullet$ |

