

Wie wähle ich die richtige Exzenter-Schleifmaschine aus?

Gegliedert nach Auswahlkriterien.

Vorweg: Die nachfolgenden Angaben haben sich aus Praxis-Anwendungen ergeben.

Es ist sinnvoll sich an diesen Angaben zu orientieren.

Das heißt aber nicht, dass für alle Anwendungsfälle diese Angaben zu übertragen sind.



1. Zu schleifenden Objekte:

- a. Große, **plane** Objekte ab 2 m²
- b. Mittlere, **plane** Objekte von ¼ m² bis 2 m²
- c. Große, **leicht gewölbte** Objekte ab 2 m²
- d. Mittlere, **leicht gewölbte** Objekte von ¼ m² bis 2 m²
- e. Kleine, **leicht gewölbte** Objekte von ca. ¼ m² - ½ m²
- f. Kleine, **stark gewölbte** Objekte bis ¼ m²
- g. sehr kleine Objekte und zwischen Stegen < 80 mm

Auswahl des Exzenter schleifers nach ø:

- 150 mm / 200 mm** → S. 8.001 - 8.004, 8.029
- 150 mm** → S. 8.001 - 8.004, 8.034, 8.101, 8.102
- 150 mm** → S. 8.001-8.004, 8.034, 8.101-02, 8.108
- 125 mm / 150 mm** → S. 8.001-8.004, 8.034, 8.101
- 125 mm / 77 mm** → S. 8.001-8.004, 8.034, 8.101
- 77 mm** → S. 8.001-8.004, 8.031, 8.033
- 50 mm + 34 mm** → S. 8.005, 8.051, 8.052, 8.054

Wichtig ist bei c bis f **Softauflagen** zu berücksichtigen, da damit das übermäßige Abschleifen von überstehenden Teilen gemindert wird und durch die Softauflage die Auflagefläche des Schleifpapiers vergrößert wird. → siehe TI 3.080 „Definition Softauflage“ nach S. 3.080 und die Seiten 3.081 bis 3.084.

2. Vorgehensweise nach der gewünschten Oberfläche in Verbindung mit dem Schleifhub:

- h. glänzend → **Hub 2,5 mm wählen*** → S. 8.001 - 8.005, 8.031, 8.101
- i. seidenglänzend → **Hub 2,5 bis 5,0 mm wählen** → S. 8.001 - 8.004, 8.031, 8.101, 8.102
- j. seidenmatt → **Hub 5,0 mm wählen** → S. 8.001 - 8.004, 8.031, 8.101, 8.102
- k. matt, Füller, Grundierungen, Spachtelmassen → **Hub 5,0 wählen** → S. 8.001 - 8.004, 8.101, 8.102

3. Exzenter schleifer-Hub im Zusammenwirken mit dem Schleifmittel auswählen:

- l. ab Korn 400 bis 4.000 → **Hub 2,5 mm wählen*** → S. 8.001 - 8.005, 8.101
- m. ab Korn 120 bis Korn 800 → **Hub 5,0 mm wählen** → S. 8.001 - 8.004, 8.029, 8.101, 8.102
- n. ab Korn 40 bis Korn 120 → **Hub 5,0 mm oder 10 mm wählen** → S. 8.001, 8.002, 8.003, 8.004, 8.031

→ geeignete Schleifmitteln finden Sie ab S. 3.001 * Ausnahme = KOVAX-Schleifmittel mit 5 mm Hub Schleifen Lassen Sie sich hier beraten!

Wichtig zum Thema Schleifmittel:

Schleifmaschinen mit Absaugung → siehe ab S. 8.001 und gelochte Schleifteller → siehe S. 3.073 - 3.078, abgestimmt mit passenden Schleifmitteln → siehe ab S. 3.001 senken die Staubbelastung am Arbeitsplatz und auch die Schleifmittelkosten!

Industrie-Staubsauger und Absaugungen → siehe S. 8.201 - 8.231, 9.001

Warum ist Staub-Absaugung wichtig?

Wenn sich auf dem Schleifmittel Staub ansammeln kann, setzt sich das Schleifpapier zu und es kommt zu den gefürchteten „Schleifknoten“. Die Folge sind unschöne Kringle in der Oberfläche; Es muss erneut geschliffen werden. Dadurch multiplizieren sich die Schleifkosten und es wird richtig teuer. Abhilfe schaffen hier Netzschleifmittel mit bis zu 20.000 Löchern pro 150 mm-Scheibe und die neuen KOVAX-Schleifmittel **MAXFILM + PREMIUM** Seite 3.005, **Yellow Film** Seite 3.027, **Assilex** Seite 3.028 und **Tolex** und **Buflex** Seite 3.029 Die Standzeiten sind hier mindestens 4-x länger. Probieren Sie es aus!

→ siehe hierzu auch Netzschleifmittel **Net750** → S. 3.010 A + 3.010 B und **Abranet** → S. 3.011, 3.012, 3.013

Was ist noch wichtig:

Auf einem Exzenter schleifer mit ø 150 mm darf kein Schleifteller mit einem abweichenden Durchmesser montiert werden. → siehe technische Info TI 3.070-A „Schleiftellerhärten“ + TI 3.070-B Schleifteller-Größen + - Gewichte beachten

Exzenter-Gewicht und Schleifteller sind aufeinander abgestimmt. Wenn das Schleifteller-Gewicht nicht stimmt fängt der Exzenter schleifer zu springen an. Die Folge sind Schleiffehler und vor allem Gelenkschäden.

→ siehe dazu techn. Info TI 8.001-D "Vibrationswerte"

Schleifteller ab 6,90 € finden Sie auf den Seiten 3.071 - 3.078

