

## Wichtige Infos zu Druckluft-Exzentrerschleifern

→ ca. 150 verschiedene Exzentrerschleifer-Modelle finden Sie ab **Seite 8.001**



Ein Exzentrerschleifer wird meistens zum Vorbereiten von zu lackierenden Oberflächen eingesetzt. D.h., es werden Spachtelmassen, Füller, Grundierungen und Lacke damit geschliffen.

Beim Metallschliff wird üblicherweise ein Winkelschleifer eingesetzt, weil damit der größere Abtrag erfolgt.

Wer Exzenter-Schleifpapiere auf Winkelschleifern verwenden möchte, der verwendet Hartgummi-Stützteller. → **Seite 3.079 + MAXCUT**

Sollen Metalloberflächen, Kunststoff-u. Holzoberflächen optimal geschliffen werden, z. B. für das anschließende Beschichten mit Lacken, Pulverlacken etc., dann sind Exzentrerschleifer ein Muss, trotz ihres geringeren Abtrages gegenüber Winkelschleifern, da Exzentrerschleifer die Oberfläche schonend schleifen, während Winkelschleifer das nicht können. Faustregel: Je größer der Schleifteller ist und je gröber das Schleifpapier ist, umso mehr Leistung muss der Druckluft-Motor erzeugen. Der Lufteingangsdruck beträgt bei allen Maschinen 6,3 bar. Die Umdrehungszahlen liegen bei 10.000 - 12.000 UpM.

Bei Schleifteller-Größen 150 mm und 200 mm und groben Schleifmitteln unter Korn 120 kann es sinnvoll sein, Getriebe-Schleifmaschinen statt der Exzentrerschleifer einzusetzen. → **Lassen Sie sich beraten. Seite 8.029 + 8.034 + 8.035**

Exzentrerschleifer gibt es **mit** und **ohne** Absaugung. Die Absaugung kann **mit dem Staubsauger** erfolgen = **Zentralabsaugung** oder mit **Selbstabsaugung**. → **siehe Katalog Seite 8.001, 8.002, 8.003, 8.004**

Generell ist ein **Exzentrerschleifer mit Absaugung** aus arbeitsschutzrechtlichen Gesichtspunkten und wegen den höheren Standzeiten der Schleifpapiere zu bevorzugen. Vor allem für weichere Lacke, die Schleifpapiere leicht zuschmieren kann es schnell zur Schleifknotenbildung kommen. Wer keinen Schleifstaub-Staubsauger besitzt und die Investition scheut, kann sich mit selbstabsaugenden Exzentrerschleifern der Serie **REX-S und KX und 3-1** behelfen.

→ **siehe ölfreie OK-STEINL REX Exzentrerschleifer mit 75 mm, 125 mm, 150 mm auf Seite 8.003 und 8.004**

### Mit wenigen Ausnahmen gilt:

Mit Exzentrerschleifern kann man – zum Erreichen eines vergleichbaren Schlibbildes - eine Körnung gröber verwenden, als beim Schleifen mit Schwingschleifern. D.h., mit Exzentrerschleifern kann zum Erreichen eines gewünschten Schlibbildes deutlich schneller = wirtschaftlicher geschliffen werden.

Der Marktanteil von Exzentrerschleifern / Schwingschleifern liegt aus diesem Grund bei ca. **95:5**



**Schwingschleifer**  
→ ab **Seite 8.011**

Das Ölen mit Druckluftöl → **siehe Seite 8.008b** erhöht die Lebensdauer der Exzentrerschleifer wesentlich. Dies gilt auch für die **ölfreien** Exzentrerschleifer **REX-KX** und **REX-S** auf Seite 8.003 + 8.004, die statt alle 4 Stunden nur 1 x in 14 Tagen geölt werden sollten – nicht müssen. → **siehe hierzu die Bedienungsanleitung**

## Folgende Infos/Daten zu Exzentrerschleifern sind zu beachten:

**Exzentrerschleifer-Gewichte:** Mit schweren Exzentrerschleifern lassen sich Flächen gut schleifen.

Mit leichten Exzentrerschleifern lassen sich Kleinteile und senkrechte Flächen besser schleifen → **siehe TI 8.001-C**

### Schleifhub / Hub:

Mit dem Hub bezeichnet man die Auslenkung der kreisförmigen Bewegung aus der Mitte auf jede Seite!

Je größer das Exzentergewicht desto größer ist die Ablenkung aus der Mitte, desto größer der Schleifhub und desto aggressiver ist die Schleifwirkung. Deshalb sind Exzentrerschleifer mit größerem Hub schwerer.

Es gibt meist 3 unterschiedliche Hübe zu jeder Exzentrerschleifer-Serie. Dies sind 2,5 mm, 5 mm und 10 mm

Das zu verwendende Schleifpapier entscheidet über den Schleifhub. → **siehe TI 8.001-A + 8.001-B und TI 8.005-A**

Wichtig ist, dass beim Schleifen mit Exzentrerschleifern kein starker Druck ausübt wird, da die Schleifwirkung durch die exzentrische Bewegung erreicht wird. Die bekannten Ausnahmen aus der Praxis sind der Metall- und der Hartholzschliff. Durch den höheren Druck auf den Exzentrerschleifer werden die Schleifteller und der Motor vorzeitiger verschlissen.

Bei solch hohen Beanspruchungen sind harte Schleifteller wegen der bis zu 20 x längeren Standzeiten zu bevorzugen.

Beispiel: Unsere Top-Empfehlung eines langlebigen Schleifteller mit 150 mm ø ist der harte **RL-ST50** auf der Seite 3.078

### Schleifteller-Größen:

Zu jedem Exzentrerschleifer mit entsprechendem Exzentergewicht gibt es den, im Gewicht passenden Schleifteller. → **siehe TI 8.001-A + TI 8.001-B + TI 3.070-B**



Übliche Schleifteller-Maße: 20, 30, 32, 50, 75, 125 mm, 150 mm, 200 mm → **siehe Seite 3.071 – 3.078**

**Schleifteller-Härten:** Es gibt 3 verschiedene Härten. **Hart** = für plane Flächen, **Medium** = universell einsetzbar, **Weich** oder **Soft** = für gewölbte Bauteile → **siehe dazu die TI 3.070-A + TI 3.070-B + die Info über Softauflagen = TI 3.080**

**Vibrationswerte:** Die maximale Tages-Schwingungsbelastung nach DIN EN ISO 5349 liegt bei max. 5,0m/s<sup>2</sup> für einen 8-Stunden-Arbeitstag. Die Vibrationswerte unsere Exzentrerschleifer liegen alle darunter. → **siehe dazu die TI 8.001-D**

**Schleifscheiben:** Es gibt Schleifkörnungen von P16 bis P3.000 (bei Schleifblüten bis Korn 5.000)

Für den groben Metallschliff sind Gewebe-Schleifscheiben am Wirtschaftlichsten, → **siehe die Seiten 3.024 + 3.028** oder auch Folien-Schleifscheiben **BLUE Film** → **siehe die Seiten 3.003 + 3.005** oder **MAXFILM** → **siehe Seite 3.014**



Unsere riesige Schleifscheiben-Auswahl von 25mm bis 203mm finden Sie ab der Seite 3.001