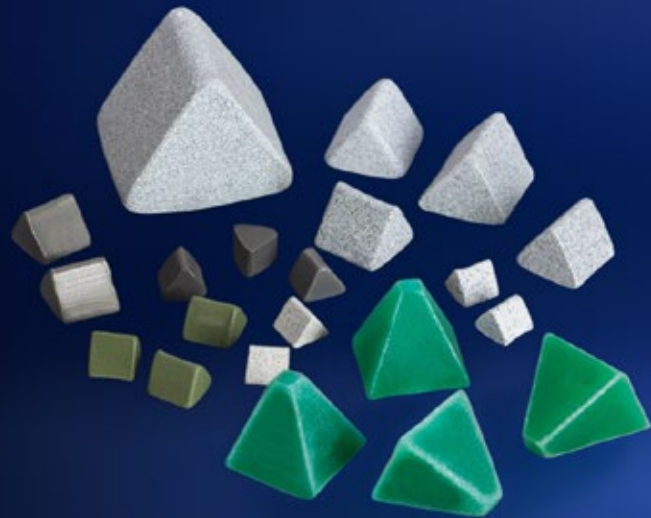


VERFAHRENSMITTEL

MAGAZIN





VERFAHRENSMITTEL SCHLEIFMEDIEN

- Zahlreiche Ausführungen verfügbar
- Individuell angepasst an Ihren Prozess
- Hohe Schleifleistung bei hoher Standzeit
- Granulate zur effizienten Trocknung Ihrer Bauteile

Schleifkörper stehen in verschiedenen Größen und Geometrien zur Verfügung. Wählen Sie hierbei aus einem großen Sortiment ein für Ihren Bearbeitungsprozess ideal geeignetes Verfahrensmittel aus. Die Auswahl orientiert sich dabei nach der Beschaffenheit des Werkstücks sowie der gewünschten Wirkung an der Oberfläche. Vom groben Schliff bis hin zum Polieren ist eine Vielzahl an Bearbeitungszielen möglich. Flüssige Zusatzmittel (Compounds) sind für einen qualitativ hochwertigen Gleitschleifprozess ebenso von Bedeutung wie die Bauteiltrocknung am Ende.

Um das optimale Finish für Ihre Oberfläche zu erzielen, beraten wir Sie gerne persönlich und führen kostenfreie Musterbearbeitungen Ihrer Bauteile in unserem hauseigenen Technikum durch. Wir unterstützen Sie gerne bei der Optimierung Ihrer Prozesse!

- Schleifmittel:**
- Keramiksleifkörper
 - Kunststoffsleifkörper
 - Granulate zum Trocknen
 - Sondermedien zum Polieren und Hochglanzverdichten

100% ABGESTIMMT AUF IHREN
BEARBEITUNGSPROZESS

LEITFADEN FÜR VERFAHRENSMITTEL

Schleifkörper	Form	Der Schleifkörper sollte durch seine Form alle Konturen (besonders Winkel, Nuten und Bohrung) des Werkstücks erreichen, hierbei aber nicht verklebten. Kantige Schleifkörperperformen haben tendenziell ein aggressiveres Schleifverhalten als runde Formen.
	Größe	Mit steigender Größe nimmt das Gewicht des Schleifkörpers zu und steigert damit die Schleifleistung. Das Schliffbild wird rauer.
	Material	Häufig verwendet werden Kunststoff- und Keramik-Schleifkörper, wobei aber auch Sondermedien u.a. aus Stahl, Holz und Glas für bestimmte Anwendungen verwendet werden.
	Qualität	Die Qualität der Schleifleistung hat einen signifikanten Einfluss auf den Schleifprozess und das Schliffbild. Die Schleifleistungen reichen von A (stark schleifend) bis P (polierend).
	Separieren	Damit eine wirtschaftliche Separierung ermöglicht wird, sollte ein ausreichender Größenunterschied zwischen Werkstück und Schleifkörper vorhanden sein. Bei der Normalseparierung ist der Schleifkörper kleiner als das Werkstück, so dass dieser durch ein Sieb ausgetragen wird. In Sonderfällen kann eine Umkehrseparierung, Magnetseparierung oder ein individuelles Konzept eingesetzt werden.
Compound	Zusatz	Meist finden flüssige Zusatzmittel (Compounds) Anwendung, um den Gleitschleifprozess zu unterstützen. Pulverförmige Zusatzmittel und Pasten werden im Einzelfall je nach Anforderung und Ziel zugegeben.
	Zweck	Compounds unterstützen den Austrag von Schleifabrieb aus dem Gleitschleifbehälter über die Flüssigkeit, welche beim Schleifprozess zugeführt wird. Sie optimieren den Gleitschleifprozess, erhöhen die Abrasivität, reinigen und polieren die Werkstoffoberfläche zusätzlich chemisch.
	Auswahl	Auswahlkriterien für Compounds sind neben dem Einsatzbereich der zu bearbeitende Werkstoff, das gewünschte Bearbeitungsergebnis und die Compound-Eigenschaften: • Korrosionsschutz • Aufhellung • Entfettung und Reinigung • Kreislauffähigkeit (z.B. bei Zentrifugen)
Zusatzmittel	Entschäumer	Bei starker Schaumbildung im Kreislaufsystem einsetzbar, um die Schaumbildung zu reduzieren.
	Trennhilfsmittel	Zur Reduktion der gegenseitigen Anhaftung (Adhäsion) von Bauteilen.
	Schleifzusatz	Zugabe während des Bearbeitungsprozesses, um das Schleifergebnis gezielt zu beeinflussen.

ARTIKELNUMMER-SCHLÜSSEL

Alle Verfahrensmittel sind mit einem individuellen Artikelcode versehen, um diese eindeutig zu identifizieren.
Beispiel: **KE-D13x13E S25**

KE	D	13x13	E	S25	
		13x13	E	S25	Packgröße (Sack 25kg)
				Qualität / Schleifleistung	
			Größe (13x13)		
	D	Form (D=Dreieck)			
KE	Material (KE-Keramik)				

Beispiel: **KU-T30B S25**

KU	T	30	B	S25	
		30	B	S25	Packgröße (Sack 25kg)
				Qualität / Schleifleistung	
			Größe (30 mm)		
	T	Form (T=Tetraeder/Pyramide)			
	KU	Material (Kunststoff)			

QUALITÄT / SCHLEIFLEISTUNG

Die Schleifleistung hat einen signifikanten Einfluss auf den Schleifprozess und das Schleifbild. Die Qualitäten reichen von A (stark schleifend) bis P (polierend). Neben der Qualität beeinflusst auch die Schleifkörpergröße die Schleifleistung.
Bei der Qualität P ist der Schleifkörper aus reinem Porzellan (Keramik), welcher als Träger für Schleifpasten oder sonstige Additive dienen kann. Der Schleifkörper selbst hat keinen Abrieb.
Je nach Schleifkörperform und Größe sind mehrere Schleifstufen lieferbar.

Qualität	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
	Stark schleifend					Mittelstark schleifend					Fein schleifend					Polierend

KUNSTSTOFF-SCHLEIFKÖRPER (KU)

Kunststoffmedien ermöglichen schonendes und splitterfreies Gleitschleifen von empfindlichen Materialien (Aluminium, Messing, Kupfer, Zink, Magnesium, allg. Druckgusswerkstoffe). Sie werden im Allgemeinen zum Entgraten und Polieren von empfindlichen Materialien, z.B. Eisen, und Nichteisenmaterialien genutzt. Das geringe Gewicht und die weichen Bindemittel verhindern, dass der Grat auf das Material gerollt wird.
Je nach Qualität können Kunststoffmedien helle und matte Oberflächen erzeugen und sorgen für ein feines Finish.

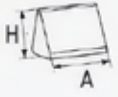
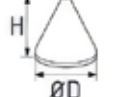
Form			Größe
Kegel	K		6; 8; 10; 12; 15; 16; 18; 20; 23; 25; 30; 35; 40; 50; 60 Abmessung: H = ØD
Pyramide (dreiseitig)	T		15; 20; 25; 30; 40; 45; 50; 60; 70; 80; 90 Abmessung: H = A
Pyramide (vierseitig)	TQ		6; 8; 10; 12 Abmessung: H = A
Pyramide Dreizack	TD		20; 25; 30; 40; 60 Abmessung: H = A
Paraboloid	P		16x10x16; 21x12x21; 29x17x30; 38x35x20; 50x50x30; 80x40x70 Abmessung: A x B x H
Nippel*	N		40x50; 50x60 Abmessung: ØD x H

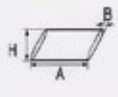
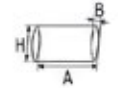
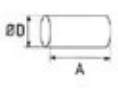
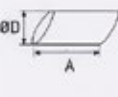
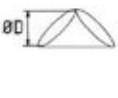
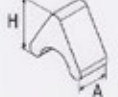


KERAMIK-SCHLEIFKÖRPER (KE)

Keramische Medien ermöglichen eine effektive und gleichmäßige Bearbeitung der Werkstücke. Sie befreien die Werkstücke von unerwünschten Material- und Gateinschlüssen. Dabei zeichnen sie sich durch ihre Langlebigkeit, hohe Dichten, ihr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis und das Entfernen starker Gate aus. Zudem haben hohe Temperaturen im Arbeitsbehälter kein Einfluss auf die Schleifwirkung.

Keramische Medien bieten ein hohes Maß an Oberflächengüte bei Metalloberflächen. Je nach Qualität können sie matt entgraten oder helle, glänzende Oberflächen erzeugen und sind besonders für härtere Materialien wie etwa Stahl oder Edelstahl geeignet.

Form		Größe
Dreieck	D	 3x3; 4x4; 6x6; 8x8; 10x6; 10x10; 13x13; 15x15; 15x18; 20x13; 20x15; 20x20; 25x25; 30x30; 35x35; 40x40; 50x50 Abmessung: H x A
Dreieck Schrägschnitt	DS	 3x3; 4x4; 4x8; 5x5; 6x6; 6x12; 8x8; 10x10; 10x12; 10x20; 13x13; 15x15; 15x18; 20x15; 20x20; 20x40; 22x8; 25x25; 30x25; 30x30; 40x40; 50x30; 50x50; 60x30 Abmessung: H x A
Dreieck Dreizack	DD	 4x4; 5x5; 6x6; 6x13; 8x8; 10x10; 12x12; 15x7; 15x15; 16x16; 15x18; 22x22; 30x15; 30x25; 35x16; Abmessung: A x B
Dreieck Dreizack Schrägschnitt	DDS	 4x4; 6x6; 8x8; 10x10; 12x12; 15x15; 15x18; 20x20; 22x12; 30x25 Abmessung: A x B
Kugel	B	 2; 3; 4; 5; 8; 10; 12; 14; 18; 20; 25 Abmessung: ØD
Kegel	K	 10x10; 13x16; 20x20; 25x30; 30x30; 35x35; 40x40; 50x50; 60x50 Abmessung: ØD x H
Pyramide	T	 10; 20; 30; 45; 50; 60 Abmessung: A (H = A)

Form		Größe
Ellipse Schrägschnitt	ES	 8x3x8; 10x5x10; 15x7x15; 25x15x25 Abmessung: A x B x H
Ellipse	E	 8x3x8; 10x5x10; 15x7x15; 15x15x15; 25x15x25 Abmessung: A x B x H
Stern	S	 20x10; 20x20; 30x15; 30x30; 45x15 Abmessung: H x A
Zylinder	Z	 2x5; 3x6; 3x10; 4x6; 4x10; 4,5x10; 5x8; 5x10; 8x16; 6x6; 7x23; 8x8; 10x10; 12x12; 14x20; 15x20; 15x30; 15x40; 25x25 Abmessung: ØD x A
Zylinder Schrägschnitt	ZS	 2x5; 3x5; 3x10; 4x8; 5x10; 6x8; 6x12; 7x14; 8x16; 10x12; 14x12; 14x20; 15x20; 15x30; 15x36; 15x40; 16x30; 20x40 Abmessung: ØD x A
Zylinder Doppel- Schrägschnitt	ZSD	 3x10; 6x6; 10x10; 10x12; 12x12; 15x15; 19x19; 25x25 Abmessung: ØD x A
Pfeil	PF	 Auf Anfrage Abmessung: A x H



TROCKEN- UND POLIERMEDIEN

Maisgranulat eignet sich besonders gut zum fleckenfreien Trocknen und leichtem Polieren in beheizten Rundtrocknern. Feuchtigkeit und anhaftender Abrieb vom Schleifprozess wird vom Granulat aufgenommen. Zudem ist Maisschrot geeignet zur effektiven Entfernung von Ölrückständen, wie etwa Stanzölen.

Nussgranulat ist der ideale Träger für Polierpasten und eignet sich daher zum feinen Polieren und Reinigen von Bauteilen, für ein hochwertiges Finish.

Die natürlichen Inhaltsstoffe sind für eine absolut verträgliche und schonende Trocknung der Werkstücke verantwortlich.

Maisgranulat		Nussgranulat	
Typ	Typische Korngröße Angaben in mm	Typ	Typische Korngröße Angaben in mm
M06	3,15 - 4,50	N06	4,00 - 6,00
M08*	2,00 - 3,15	N08*	2,70 - 4,00
M12*	1,50 - 2,00	N12	1,70 - 2,40
M16*	1,00 - 1,50	N16*	1,40 - 1,70
M20*	0,70 - 1,00	N20	1,00 - 1,70
M30*	0,25 - 0,70	N30	0,45 - 1,00
M40	0,18 - 0,60	N40	0,45 - 0,75
		N80*	0,20 - 0,45

*Gängig und i.d.R. auf Lager verfügbar



HOLZ (H)

Holz ist relativ schonend und verursacht nur geringe Abnutzungen an den Werkstücken. Zusammen mit Polierpaste imprägniert sorgen sie für eine schöne und gleichmäßige Oberfläche. Außerdem kann Holz als Trockenmittel, mit Polierpaste imprägniert, eingesetzt werden.

Die natürlichen Inhaltsstoffe sind für eine absolut verträgliche und schonende Trocknung der Werkstücke verantwortlich.

Hartholz (Buche = B) zeichnet sich durch Langlebigkeit und ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis aus. Die hohe Dichte ermöglicht die Anwendung von Poliermitteln und Schleifzusätzen. Hartholz ist sanfter als Keramik- oder Stahlmedien und somit ideal für empfindliche Oberflächen.

Weichholz (Fichte = F) ist sehr saugfähig und gut geeignet zum Entölen und Trocknen. Je nach Anwendung kann Weichholz auch mit Maisgranulat gemischt werden.

ARTIKELNUMMER-SCHLÜSSEL FÜR HOLZ

Beispiel-Bezeichnung: **H-Q13×13B S25**

H	Q	13x13	B	S25
H	Q	13x13		Packgröße (z.B. Sack 25 kg)
			B	B = Buche F = Fichte
				Größe (13x13 mm)
				Form (Q=Quader)
				Material (H-Holz)

Form			Größe
Würfel	D		4×4×4; 5×5×5; 6×6×6; 8×8×8; 10×10×10; 12×12×12 Abmessung: A x B x H
Stift	DS		Auf Anfrage Abmessung: A x B x H
Rhombus	DD		10×5×6; 27×7,5×6; 32×11×6 Abmessung: A x B x H

Weitere Abmessungen auf Anfrage verfügbar.

Holzgranulat			
Typ	Typische Korngröße (Angabe in mm)	Typ	Typische Korngröße (Angabe in mm)
H06	3,00 – 5,00	H20	0,50 – 1,20
H08	2,00 – 4,00	H30	0,20 – 1,00
H12	1,00 – 3,00	H40	0,15 – 0,60
H16	0,50 – 2,00	H80	0,10 – 0,50



FLÜSSIGES COMPOUND (CF)

Flüssige Zusatzmittel nehmen beim Gleitschleifprozess mit Wasser den entstehenden Abrieb und Abtrag auf und unterstützen beim Abtransport. Durch unterschiedliche Zusätze im Compound können die Eigenschaften bezüglich Reinigung, Passivierung und Aufhellung beeinflusst werden.

Bezeichnung	Beschreibung der Eigenschaften
CF122	Saures Compound speziell zur Bearbeitung von NE-Metallen.
CF223	Zur Bearbeitung von Aluminium, Edelstahl und Zinklegierungen mit Additiven zur Aufhellung.
CF648	Universelles kreislauffähiges Compound mit hoher Reinigungsleistung und Korrosionsschutz.
CF654	Universelles kreislauffähiges Compound zur Bearbeitung von Eisen- und NE-Metallen mit Korrosionsschutz.
CF774	Universelles kreislauffähiges Compound zur Bearbeitung von Eisen- und NE-Metallen. Mit erhöhtem Korrosionsschutz und Aditiven zur Aufhellung.
CF784	Kreislauffähiges Compound zur Bearbeitung von Eisen- und NE- Metallen. Mit Korrosionsschutz und Additiven zur Aufhellung.
CF887	Besonders für Stahlbauteile mit hohem Korrosionsschutz.
CF909	Speziell zur Bearbeitung von Kunststoffbauteilen.

Flüssige Compounds	Stahl/Eisen	Edelstahl	Aluminium	Kupfer	Zink	Messing	Kunststoff	Entgraten	Grob- und Feinschleifend	Glätten/Glänze	Polieren	Reinigen	Entfetten	Entzundern	pH-Wert (1%)
CF122		X													1,5
CF223		X	X		X			X	X	X	X		X		3,0
CF648	X	X		X	X	X		X	X	X	X		X		8,0
CF654	X	X						X	X						7,8
CF774	X	X						X	X						8,2
CF784	X														9,7
CF887	X														10,0
CF909							X					X			11,3
CF548			X	X	X	X					X	X			4,0

PULVERFÖRMIGES COMPOUND (CP)

Pulverförmige Compounds sind wertvolle Helfer im Gleitschleifprozess. Sie steigern nicht nur die Schleifleistung, sondern unterstützen auch bei der Entfettung und Reinigung der Werkstücke. Darüber hinaus können sie unter bestimmten Bedingungen auch zum Polieren eingesetzt werden.



FLOCKUNGSMITTEL (FF)

Flockungsmittel sind ein wichtiges Hilfsmittel, um die Effektivität der Reinigungsleistung und Schleifleistung zu verbessern. Sie werden zugesetzt, um feine Schleifpartikel und Abriebprodukte zu binden und zu sedimentieren. Sie verbessern den Austrag von Fetten, Ölen, Metallabrieb und Feststoffen in Zentrifugen.

Bezeichnung	pH-Wert	Beschreibung der Eigenschaften
FF10	3,0	Universell anwendbares flüssiges Flockungsmittel.
FF20	3,5	Universell anwendbares flüssiges Flockungsmittel.
FP50	6,0	Pulverförmiges Flockungsmittel zur Prozesswasserreinigung.
FP60	9,5	Pulverförmiges Flockungsmittel zur Prozesswasserreinigung.



SCHLEIF- UND POLIERPASTE (PP)

Schleif- und Polierpasten sind gängige Hilfsmittel die häufig in der Durchflusstechnik eingesetzt werden. Sie sorgen für eine makellose, hochglänzende Oberfläche und verstärken die Polierwirkung. Trockenpolierpasten werden in Kombination mit einem Trägermedium verwendet. Durch ihre schonende Wirkung eignen sie sich besonders gut für empfindliche Oberflächen und ermöglichen eine feine, glatte Endpolitur.

ADHÄSIONS-TRENNKUGELN (KU-G)

Adhäsions-Trennkugeln verhindern das Anhaften von flachen Werkstücken (z.B. Unterlegscheiben, Blechbauteilen). Die Trennkugeln sind als Glasperlen (G), Acrylgasperlen (AG) oder Kunststoffperlen (KU) verfügbar. Die Trennkugeln werden zusammen mit der Prozessflüssigkeit und dem Abrieb durch eine Abwasseraufbereitungsanlage (z.B. Zentrifuge) ausgefiltert.

EDELSTAHLMEDIENTEN (E)

Edelstahlkugeln und Satelliten eignen sich ideal zum Druckentgraten und Hochglanzpolieren. Aufgrund der hohen Dichte sind meist spezielle Gleitschleifanlagen (Kugelpolierversion) notwendig.

Form			Größe
Kugel	B		2; 3; 4 Abmessung: ØD
Satellit	SAT		3x5; 5x7; 7x10 Abmessung: H x ØD
Weitere Abmessungen auf Anfrage verfügbar.			



**Gleitschleiftechnik
Prozesswassertechnik
Schleiftechnik
Schleifmittel
Kantenverrunden
Sondermaschinenbau**

Eurotec Innovation GmbH

Industriestraße 36

89349 Burtenbach

Germany

Tel.: +49 (0)8285 20098-0

info@eurotec-innovation.com

www.eurotec-innovation.com

AI GENERATED

Images and charts have been processed and/or upscaled using AI.



DV-001 V3.0-DE