

*Schleifmittel auf Unterlage*

*Aggreetbänder*

**R273**

*Das verbesserte Aggregatsystem*

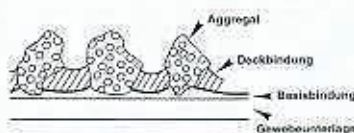


*Lange Standzeit bei gleichbleibender  
Oberfläche*

**NORTON**

- längere Standzeit
- konstante Abtragsleistung
- gleichmäßige Oberflächengüte
- weniger Maschinenrüstzeit

# Schleifbänder R273



Einzelne Schleifkörner werden durch Bindung zu Aggregaten zusammengefügt, die dann auf eine Gewebeunterlage aufgestreut werden. Das Resultat ist ein dickeres Schleifband als ein konventionell

bestreutes. Dieses Gefüge ermöglicht beim Schleifen den Ausbruch von einzelnen Schleifkörnern, wodurch immer neue Schleifkörner freigesetzt werden. Dadurch wird eine längere Standzeit, eine konstante Abtragsleistung, ein kühler Schliff und eine gleichmäßige Oberflächengüte gewährleistet.

## Eigenschaften

**Schleifmittel** : Aggregate aus hochwertigem Aluminiumoxid.

**Streuung** : offen.

**Bindung** : Phenolkunstharzbindung mit Aktivfüller.

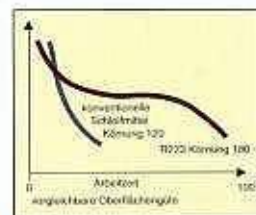
**Unterlage** : Polyester.

**Verfügbare Körnung** : P60-P80-P120-P180-P240-P320-P400.

## Unterschiede zwischen R273 Aggregat-Bänder und herkömmlichen Schleifbändern :



Abtragsleistung



Oberflächengüte

- Standzeit ca. 2 - 4 mal länger als konventionelle Schleifbänder
- Konstante Abtragsleistung
- Die durch Aggregat-Bänder erreichte Oberflächengüte ist gleichmäßiger durch die Standzeit der Aggregat-Bänder.

## Empfehlenswerte Arbeitsbedingungen

Bandgeschwindigkeit, Kontaktscheiben und Anpressdruck haben einen starken Einfluss auf die Standzeit der Bandes und die Abtragsleistung.

Zum optimalen Einsatz empfehlen wir eine mittlere oder harte Kontaktscheibe und die Bandgeschwindigkeit dem zu bearbeitenden Material anzupassen.

## Grundsätzliche Empfehlungen

Wählen Sie ein Aggregat-Band mit einer ein- bis zweifachen feineren Körnung als die des herkömmlichen eingesetzten Schleifbandes.

Beispiel : Ersetzen Sie die konventionelle Aluminiumoxid Körnung P120 durch das Aggregat R273 mit der Körnung P180.



R293 Körnung 120



R273 Körnung 120

## Anwendungen

<b>Naß- oder Trockenschliff</b>	Zum Schleifen von geschmiedeten Werkstücken auf Schleifböcken, Gußteilen, Schneidwerkzeuge...
	Zum Feinschleifen von Rohren, Platten auf Spitzenlos- oder Convoyeur-Maschinen
<b>Materialien</b>	Geschmiedete Werkstücke, Edelstahl, Speziallegierungen

## Maschinentypen

Nachfolgende Zeichnungen zeigen die Maschinen, bei denen mit dem Einsatz von R273-Bändern die besten Ergebnisse erzielt werden können.



**NORTON Schleifmittel GmbH**  
 Ein Unternehmen der Saint-Gobain-Gruppe  
 Postadresse : 50387 Wesseling  
 Tel : (02236) 8996-0 - Fax : (02236) 8996-10  
 e-mail : info\_aws@norton.saint-gobain.com