

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

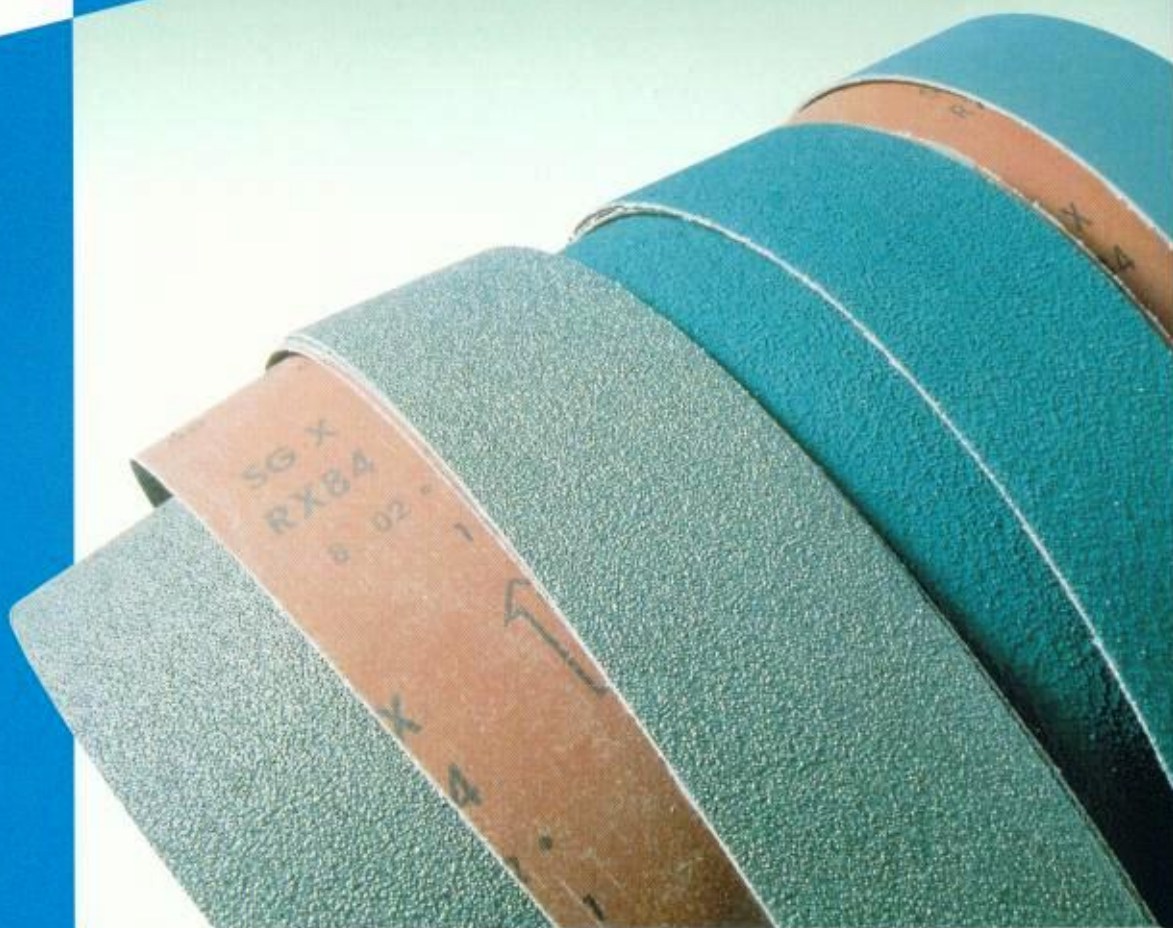
neue Generation



Gewebeschleifbänder

NORTON SG X[®] RX84 – RX66

*Die neue Generation
mit
keramisch gesintertem Aluminiumoxid*



*Ein neuer Schritt
in der Metallbearbeitung*

NORTON

- sehr schnittfreudig
- lange Standzeit
- kühler Schliff
- erhöhte Produktivität

Gewebeschleifbänder NORTON SG X® RX84 – RX66

Aufgrund der besonderen Form und Härte zeigt das neue keramische Schleifkorn SG X® in Verbindung mit der Kunstharzbindung und dem Aktivfüller zwei deutliche Vorteile: hohe Schnittfreudigkeit und sehr lange Standzeit.

Die RX84-Bänder sind für den Einsatz auf Hochleistungsstählen entwickelt worden, sie können im Naß- und Trockenschliff eingesetzt werden.

Die RX66-Bänder haben eine Antizusetzbeschichtung, die verhindert, daß das Schleifgut sich auf dem Band festsetzt und die gleichzeitig als Kühlmittel wirkt. Diese Bänder sind besonders geeignet zum Schleifen von wärmeempfindlichen Legierungen und Edelstahl ohne Wärmeschädigung des Materials.

Eigenschaften

RX84

RX66

Schleifmittel	neues keramisches Korn NORTON SG X®	
Streuung	dicht	
Bindung	Vollkunstharzbindung mit Aktivfüller	
Unterlage	schweres Polyestergerewebe	
Kornverfügbarkeit	P36 bis P120	
		Antizusetzbeschichtung für kühlen Schliff
Anwendungen	Handwerkzeug, geschmiedete Teile, Präzisionsguß, Kesselbau, Gießereierzeugnisse	Walzbleche (Edelstahl), Präzisionsguß, Schneidwaren, Prothesen, Turbinenschaufeln
Materialien	geschmiedetes Eisen, Hochleistungsstähle, Stellite	rostfreier Stahl, Sonderlegierungen (Nimonic), hochlegierte Stähle

Lagerverfügbarkeit

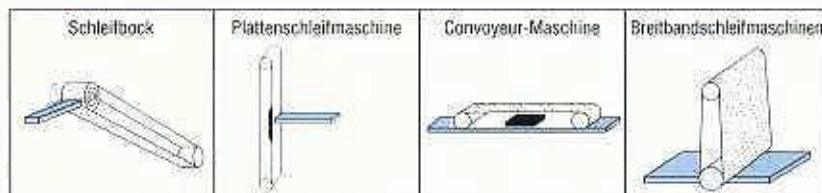
Bandabmessungen Länge x Breite in mm	RX84-Lager				RX66
	P36	P50	P60	P80	
50 x 2000	648317	648318	648319	648320	Anfertigung
50 x 3500	648323	648324	642280	648325	
50 x 4000	648328	648329	641544	648330	
75 x 2500	648333	648334	648335	648336	
Weitere Abmessungen	Anfertigung				

Empfohlene Einsatzbedingungen

- Bandgeschwindigkeit, Kontaktscheibe und Anpressdruck haben einen starken Einfluß auf die Standzeit des Bandes und die Abtragsleistung.
- Ein optimales Ergebnis wird erzielt durch eine harte Kontaktscheibe und die Anpassung der Bandgeschwindigkeit an das zu bearbeitende Material.

Maschinentypen

Nachfolgende Zeichnungen zeigen die Maschinen, bei denen mit dem Einsatz von RX84 und RX66-Bändern die besten Ergebnisse erzielt werden können.



Norton Schleifmittel GmbH
 Hausadresse: Bruhler Straße 101, 50389 Wesseling
 Postadresse: 50387 Wesseling
 Tel.: (0 22 36) 89 96-0 · Fax (0 22 36) 89 96-10/-11

