

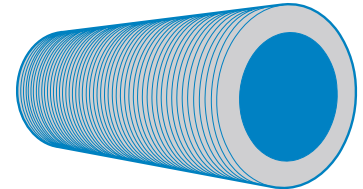
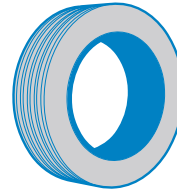


Technisches Datenblatt

Produktgruppe

FALCONBRITE Disc

PU-impregniert



Beschreibung

Die **axial verpressten Schleifvliesronden** sind an einem Tragrohr verankert. Zusätzlich sind diese mit einer dauerelastischen und verschleißfesten **Imprägnierung** durchsetzt. Besonders für ein einheitliches Strichbild mit konstanter Härte für technische oder dekorative Oberflächen eignen sich diese verschleißfesten und gleichzeitig flexiblen Bürsten. Wir liefern unterschiedliche Härten für jeden Anwendungsfall.

Härtegrade

extra weich	weich	mittel	hart	härter *	sehr hart	extra hart
-	3	-	-	6	-	-

* Standardhärten

Feinheitsgrade

Feinheitsgrade gemäß FEPA	Kornart	Bezeichnung	Aluminiumoxid AL ₂ O ₃		Siliziumcarbid SiC		Flint
			Clean & Finish	High Performance	Clean & Finish	High Performance	Clean & Finish
36	FBS	strip	-	-	-	CS 02	-
80	CRS	coarse	A 03	C 03	S 03	-	-
100	MED	medium	A 04	C 04	S 04	-	-
120	MDF	medium fine	A 05	-	-	-	-
180	FIN	fine	A 06	C 06	S 06	-	-
280	VFN	very fine	A 07	C 07	S 07	CS 07	-
500	SFN	super fine	-	-	S 08	-	T 08
800	UFN	ultra fine	-	-	S 09	CS 09	-
1000	XFN	extra fine	A 12	-	S 10	-	-
1500	XXFN	extreme extra fine	A 15	-	S 15	-	-

Eigenschaften

- Axial verpresste FALCONBRITE-Ronden
- Unterschiedliche Härten
- Unterschiedliche Körnungen
- Temperaturstabile Duroplast-Imprägnierung
- Auch als Longlife-Imprägnierung lieferbar
- Konstante Härte
- Hohe Mikrogenauigkeit
- Flexibilität einstellbar
- Hohe Kantenstabilität
- Reproduzierbare Oberflächen
- Ausgewuchtet

Anwendungen

- Effektives Entfernen von Korrosion, Grat, Verschmutzung
- Dekoratives, gleichmäßiges Oberflächenfinish bei definierter Rautiefe, z. B. Edelstahl, Kupfer, Messing
- Brechen von Stanz- und Brenngraten mit definierter Kantenverrundung
- Mattieren und Satinieren verschiedener Metall- und Kunststoffteile
- Entzundern von Brennschnitten
- Endbearbeitung und Finisherstellung



Standardabmessungen in mm

Außen Ø in mm	Breite in mm	Innen Ø in mm					
		35	-	-	-	-	-
90	10 - 2000	35	-	-	-	-	-
100	10 - 2000	35	-	-	-	-	-
110	10 - 2000	35	-	-	-	-	-
115	10 - 2000	35	-	-	-	-	-
125	10 - 2000	50	50,8	-	-	-	-
150	10 - 2000	50	50,8	76,2	-	-	-
200	10 - 2100	76,2	90	100	-	-	-
250	10 - 2100	117	127	-	-	-	-
300	10 - 2100	127	140	146,5	150	170	-
350	10 - 2100	190	200	203	220	230	-
400	10 - 2600	240	250	254	-	-	-
450	10 - 2100	240	250	254	270	330	340
500	10 - 2100	330	340	-	-	-	-

Standardabmessungen in Zoll

Außen Ø in Zoll	Breite in Zoll	Innen Ø in Zoll					
		1,38	-	-	-	-	-
3,5	4 - 78	1,38	-	-	-	-	-
4	4 - 78	1,38	-	-	-	-	-
4,33	4 - 78	1,38	-	-	-	-	-
4,5	4 - 78	1,38	-	-	-	-	-
5	4 - 78	1,96	2	-	-	-	-
6	4 - 78	1,96	2	3	-	-	-
8	4 - 82	3	3,5	4	-	-	-
10	4 - 82	4,6	5	-	-	-	-
12	4 - 82	5	5,5	5,75	5,9	6,7	-
13,75	4 - 82	7,5	7,9	8	8,66	9	-
15,75	4 - 100	9,44	9,85	10	-	-	-
17,75	4 - 82	9,44	9,85	10	10,6	13	13,4
20	4 - 82	13	13,4	-	-	-	-

Schnittgeschwindigkeiten

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit V_c in m/s in Abhängigkeit zur Drehzahl V_u .

V_u U/min	Außen Ø in mm									
	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500
700	4	5	5	8	9	11	13	15	17	18
850	4	6	6	9	11	13	15	18	20	22
950	5	6	7	10	12	14	16	19	22	25
1200	6	8	10	12	16	19	22	25	28	31
1400	7	9	11	15	18	22	26	29	33	37
1600	8	11	13	17	21	25	29	33	36	42
1800	9	12	14	19	24	28	33	37	42	47
2000	10	13	15	21	26	31	37	42	47	52
2200	12	14	17	23	29	34	40	46	52	58
2400	13	15	19	25	31	37	43	50	56	63
2600	14	17	20	27	34	40	47	54	61	68
2800	15	18	22	29	37	44	51	58	65	73
3000	16	20	24	31	40	47	55	63	70	78
3200	17	21	25	33	42	50	58	67	75	84

Sicherheitshinweise



Bitte tragen Sie einen geeigneten Hörschutz!



Bitte tragen Sie eine geeignete Augenschutzbrille!



Bitte tragen Sie geeignete Handschuhe!



Bitte tragen Sie eine geeignete Staubschutzmaske!

Bei maschinellem Einsatz unserer Produkte folgen Sie bitte den technischen Anweisungen und Instruktionen des Maschinenherstellers!

Bitte die auf den Produkten angegebene maximale Schnittgeschwindigkeit **unter keinen Umständen überschreiten!**