



Abplattungs-Profile

ARMINIUS SC-Schleifscheiben

3x3 Qualitäten für
3x3 Leistungs-
ansprüche

Schleifen von Abplattungen

Abgeplattete Füllungen zu schleifen, ist ein absolutes Muss.

Gleichgültig, ob aus Massivholz, furniert oder als MDF-Kern.

Mit dem Arminius SC-System wird Oberflächen-fertiger Qualitätsschliff garantiert.

Bei mehrfach (2-3-fach) abgestuften Schleifmittelkörnungen wird ein Linien-neutrales Schleifbild in Längs- und Querholz erreicht.

Profile schleifen

- ohne Einschränkungen bei Abmessungen und Schwierigkeitsgraden der Profile
- mit rotierenden Werkzeugen, die in allen praktisch vorkommenden Durchmessern, Bohrungen und Wechselschaft-Systemen lieferbar sind.

Werkzeugsysteme

- in Varianten für Automaten in Durchlauf- oder Zyklusbearbeitung
- Produktionseinsätze mit hohen Stückzahlen und Durchlauf-längen
- für Kleinmengen und nur gelegentlichen Einsatzbedarf
- für handbediente Maschinen

Hochwertiges Schleifmittel auf Gewebeunterlage, vorgefertigt fest verbunden mit einem formelastischen und hochgenau profilierten Plastikträger, sichert einen gleichmässigen Abtrag von Rauigkeiten und Fräserschlägen auf der Holzoberfläche, ebenmässig über Früh- und Spätholz, also weiche und harte Jahresringe.

3 x 3 Qualitäten für

3 x 3 Leistungsansprüche:

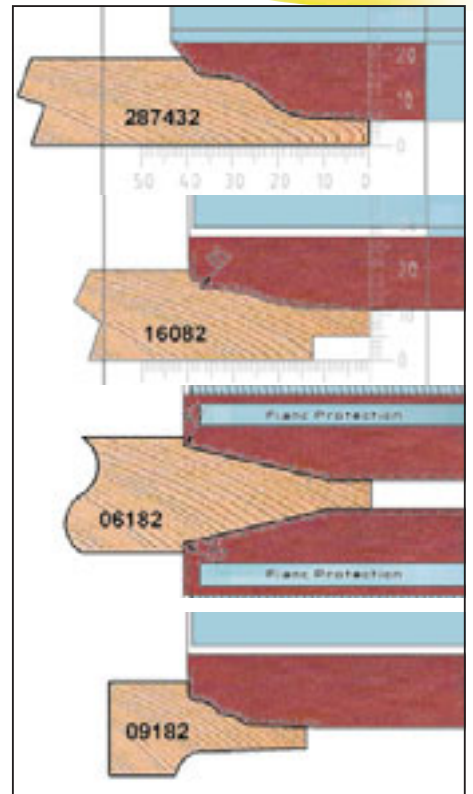
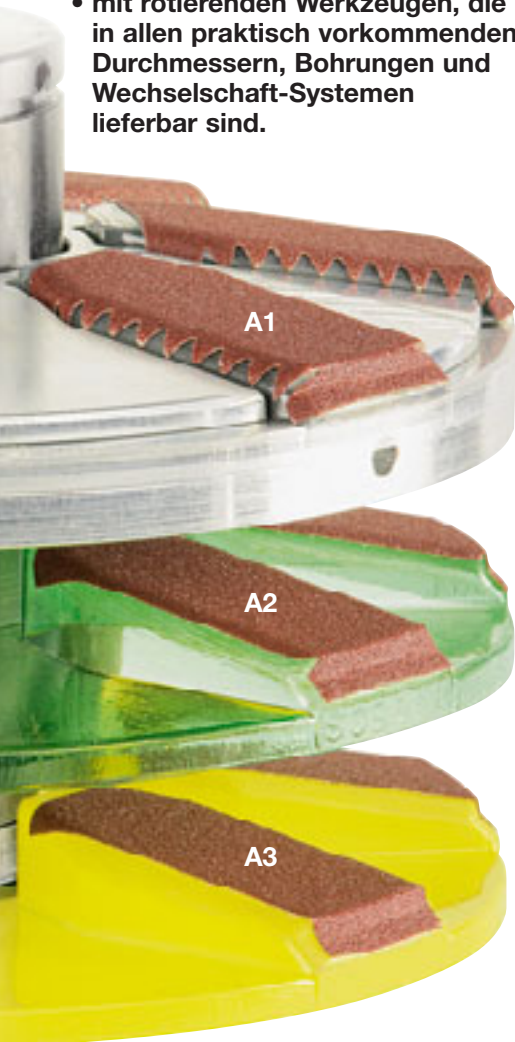
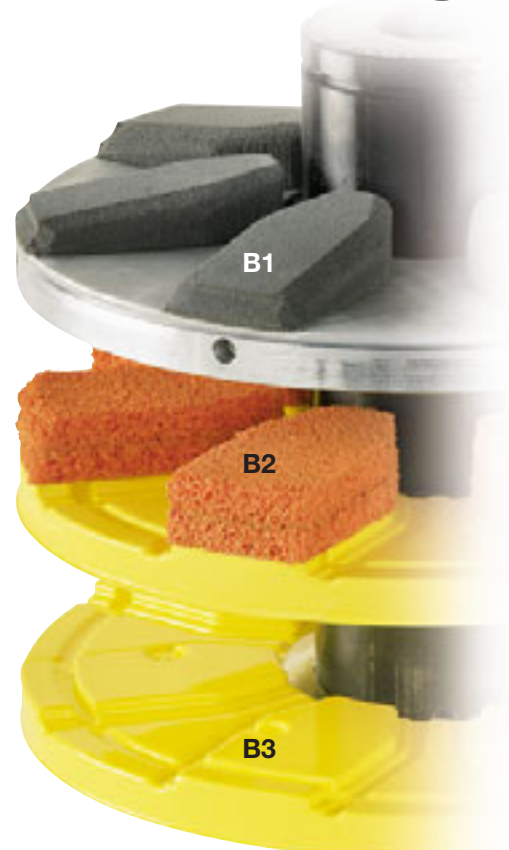
Zu bestücken mit Einzelsegmenten, welche mit drei unterschiedlichen Basis-Systemen arbeiten können:

- B1: mit voll profiliertem Grundprofilgummi
- B2: mit Unibase-Grundprofilgummi
- B3: ohne Grundprofilgummi

Zu bestücken mit 3 Schleifmittelqualitäten:

- A1: Opticover
- A2: Softblend
- A3: Easyblend

Lange Standwege des Schleifmittels sind eine der hervorragenden Eigenschaften. Schleifmittelbestückungen in einem Durchmesserbereich von 120 mm und höher erreichen Standwege von 5.000 bis über 8.000 Laufmeter, immer unter der Voraussetzung, dass die eingestellten Spanabnahmen den jeweils verwendeten Körnungen angemessen sind, sowie die Toleranz zwischen Fräsung und Profilabmessungen des Schleifwerkzeuges innerhalb einer Toleranz von +/- 0,1 mm liegen.



System SC, Frontprofil Di-min		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Aussendurchmesser bei Schaftwerkzeug		50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
System SC, Ring oder Segment Di-min							75	75	75	75	75	75
Aussendurchmesser bei Bohrung max 50 mm							100	110	120	130	140	150 ... 240
Nutzhöhe	Bauhöhe	Anzahl der Felder bzw. Segmente je Werkzeug										
15 mm	36/58,5 mm	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7

ARMINIUS-Schleifmittel GmbH · Postfach 6024 · 32732 Detmold - Deutschland

Tel. +49 (0)5 23 1 / 94 55 0 · Fax +49 (0)5 23 1 / 94 55 99 · Verkauf: 94 55 13 · E-mail: info@arminius.de · Internet: www.arminius.de

ARMINIUS Tooling Inc. · P.O. Box 1738 · St. Cloud, MN 56302-1738 - USA

Fon: 320-230-9607 · Fax: 320-255-5495 · eMail: info@ArminiusTooling.com · Web: www.ArminiusTooling.com