



# ALKU-Diamantfolien und -Bänder ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

## Für eine hochgenaue Formveränderung des Werkstückes



SCHLEIFEN | ABRICHTEN | POLIEREN

- + Für Diamant-Läppfolien sollte als Unterlage am besten Stahl mit fein geschliffener Oberfläche verwendet werden. Dadurch haften auch Folien ohne selbstklebenden Rücken sehr gut, wenn die Oberfläche vorher mit etwas Spiritus benetzt wird.
- + Wenn möglich mit reinem Wasser kühlen.  
(Bei Trockenbearbeitung bis zu 50 % geringere Standzeit.)
- + Sie können die Folien mit der Schere auf die gewünschten Abmessungen selbst zuschneiden.
- + Sie können Folien mit selbstklebendem Rücken zuschneiden und z. B. auf Rundstäbe o.ä. aufkleben.
- + Sollte am Werkstück ein Grat vorhanden sein, empfehlen wir Noppenfolien, da diese robuster und widerstandsfähiger sind.
- + Reinigen Sie die Folien regelmäßig, damit Materialablagerungen entfernt werden und die Folie schnittig bleibt. Hierzu können Sie Wasser oder ein Spülmittel verwenden.

Flexible Diamantbänder werden für die ersten Arbeitsschritte beim Walzenschleifen und -finishing empfohlen. Die Bandgeschwindigkeit sollte 35 - 45 m/s betragen. Grundsätzlich werden Diamant-Schleifwerkzeuge immer mit Kühlmittel (Emulsion) verwendet.

	Flexible Diamantbänder						Diamant-Läppfolien			
	250µ	125µ	74µ	40µ	20µ	10µ	30µ	15µ	9µ	6µ
Wolframcarbid-Beschichtung	2,25	1,13	0,63	0,38	0,20	0,10	0,05	0,04	0,03	0,02
Chromoxid/Aluminium-Oxid-Beschichtung	2,25	2,25	0,63	0,38	0,20	0,10	0,05	0,04	0,03	0,02
Hartguss > 50 Rockwell C		0,95	0,70	0,45	0,25	0,10	0,10	0,08	0,05	0,02
Schmiedestahl > 50 Rockwell C		0,95	0,70	0,45	0,25	0,10	0,10	0,08	0,05	0,02

Angaben für Ra

Die oben genannten Angaben basieren auf Erfahrungswerten und können je nach Anwendungsfall variieren.