

Unterschiedliche Schleifhübe sparen Zeit und Geld.

Wie Sie **effektiver Schleifen** und das **Ergebnis verbessern**.

Meist werden Grob-, Zwischen- und Feinschliff mit einer Maschine und nur einem Arbeitshub bearbeitet, nur die Schleifmittelkörnung wird gewechselt. Auf die höhere Abtragsleistung eines größeren Schleifhubs wird verzichtet, längere Schleifzeiten und erhöhte Prozesskosten in Kauf genommen.

3 Schleifhübe für schnelle Ergebnisse.

Zeit ist Geld. Deshalb arbeitet das Festool System mit 3 verschiedenen Schleifhüben: 11 mm für den Grob-, 7 mm für den Zwischen- und 3 mm für den Feinschliff. Denn nur gut vorbereitete Untergründe führen zur perfekten Oberfläche.

Der Zeitvergleich im Festool Testlabor.

Die Arbeit mit den drei Schleifhüben wurde mit üblichen Arbeitsweisen verglichen. Eingesetzt wurde dazu der LEX 2 150. Das Ergebnis zeigt, dass die Schleifzeiten bei richtigem Einsatz der Schleifhübe 11, 7 und 3 mm stark sinken (siehe Grafik).

Phase 1 – Grobschliff:

Durch die starke Abtragsleistung des 11 mm Schleifhubes wird der Untergrund schnell für den Zwischenschliff vorbereitet. Das Schleifbild ist gröber.

Phase 2 – Zwischenschliff:

Spachteloberflächen werden mit 7 mm Hub abgetragen und geglättet. Kratzer und Schleifspuren werden minimiert. Der Untergrund ist bereit für den Feinschliff.

Phase 3 – Feinschliff:

Beim Füllerschleif sorgen 3 mm Hub für feinste Oberflächengüte. Der zeitaufwändige nasse Handschliff wird ersetzt, Schleifdauer und Reinigungsarbeiten minimiert.

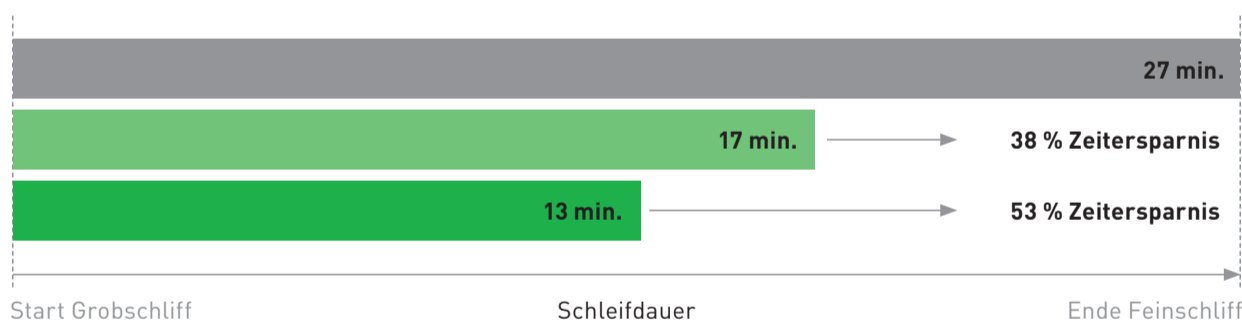
Im Test betrug die Zeitersparnis bis zu 53 %, der Untergrund ist also doppelt so schnell vorbereitet. Dem Einmal-Invest für die Maschine stehen somit dauerhaft reduzierte Prozesskosten gegenüber.



Ergebnis des Zeitvergleiches: Zeitersparnis mit unterschiedlichen Schleifhüben.

Der gemeinsame Einsatz der Schleifhübe 7 und 3 mm bringt eine Zeitersparnis von 38 %. Mit allen 3 Schleifhüben sparen Sie bis zu 53 % der Zeit und erzielen die beste Oberflächengüte.

Beispielhafter Schleifprozess



Grob-, Zwischen- und Feinschliff mit

- einem Hub (3 mm)
- 2 Hüben (7 und 3 mm)
- 3 verschiedenen Hüben (11, 7 und 3 mm)

Festool Testlabor, November 2008; Druckluft-Exzentrerschleifer LEX 2 150; Untergrund: 2K-Polyester-Spachtel und Füller; Schleifmittel: Cristal P 80, Titan 2 P 180, 280, 400

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Alle Abbildungen sind unverbindlich. Erstellt für die TTS Tooltechnic Systems AG & Co. KG, DE - 73240 Wendlingen, 04/2009, DE/de 60067

Ausführliche Informationen zur perfekten Oberfläche und zum Jahr der Oberfläche 2009 gibt es jetzt bei Ihrem Fachhändler oder im Internet.

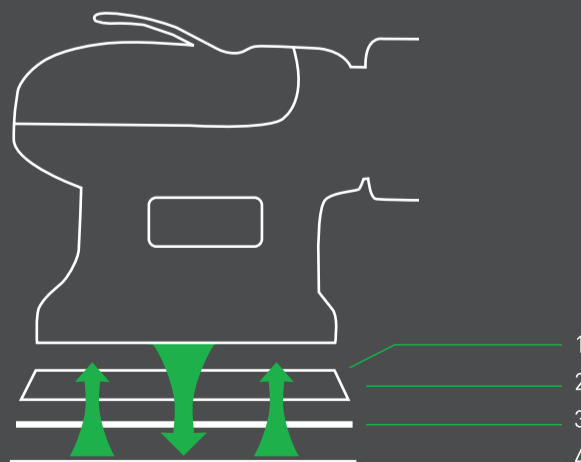
Einfach bei Ihrem Fachhändler bestellen oder unter www.festool.de

Profitabel schleifen mit System.

Perfekte Oberflächen entstehen mit einem ausgefeilten System: dem Festool Schleifsystem, mit Schleifmaschinen und abgestimmtem Zubehör.

Die Vorteile:

- Geringste Vibrationen schonen das Lager
- Kein Walken der Schleifmittel
- Längere Standzeit der Schleifpapiere
- Starke Absaugung für saubere Arbeitsflächen



- 1 **Der Schleifteller** ist so auf Festool Maschinen angepasst, dass Vibrationen minimiert werden.
- 2 **Das Jetstream Prinzip** verbessert das Absaugen der Schleifstäube. Für hohe Standzeit und verlangsamtes Zusetzen.
- 3 **Das Schleifmittel-Velour** ist auf die Klette des Schleiftellers angepasst. Das garantiert beste Haftung.
- 4 **Saubere Oberfläche** und staubfreie Luft dank starker Absaugung.

TTS Tooltechnic Systems AG & Co. KG, Wertstraße 20, D-73240 Wendlingen
vertreten in Deutschland durch TTS Tooltechnic Systems Deutschland GmbH
Markenvertrieb Festool, Wertstraße 20, D-73240 Wendlingen

Telefon: +49 (0)7024/804-20748
Telefax: +49 (0)7024/804-20649
E-Mail: mdm@tooltechnicsystems.com

automotive
systems

FESTOOL