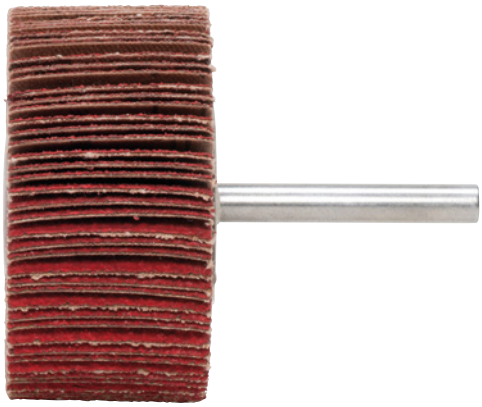
Fächerschleifer Keramikkorn

Ideal zum Schleifen in engen Räumen und zum Verzieren von Oberflächen.

Erzeugen von Dekorativenoberflächen
Durch das Keramikkorn ist es möglich ein markantes Schliffbild zu erzeugen.

Hoher Materialabtrag und geringste Rautiefe bei hoher Standzeit
Die Keramik-Schleiflamellen sorgen für ein optimales Endergebnis

Optimal in engen Platzverhältnissen
Durch den leicht zurückgesetzten Kunstharzkern kann man optimal in sehr engen Platzverhältnissen arbeiten ohne das zu bearbeitende Werkstück zu beschädigen.



ZEBRA QUALITY

Werkstoff Schleifmittel	Keramikkorn
Zu bearbeitender Werkstoff	Edelstahl, Gehärteter Stahl, Guss, Hochfester Stahl, Zink, Zink-Spritzguss
Schaftdurchmesser	6 mm
Farbleitsystem	Stahl Edelstahl

Durchmesser x Breite x Schaftdurchmesser	Körnung	Empfohlene Drehzahl	Drehzahl max.	Breite	Durchmesser	Art.-Nr.	VE
20 x 15 x 6 mm	60	15000 U/min	30500 U/min	15 mm	20 mm	**0672 210 216**	5
20 x 15 x 6 mm	80	15000 U/min	30500 U/min	15 mm	20 mm	**0672 210 218**	5
20 x 15 x 6 mm	120	15000 U/min	30500 U/min	15 mm	20 mm	**0672 210 211**	5
30 x 15 x 6 mm	60	12000 U/min	25400 U/min	15 mm	30 mm	**0672 210 316**	5
30 x 15 x 6 mm	80	12000 U/min	25400 U/min	15 mm	30 mm	**0672 210 318**	5
30 x 15 x 6 mm	120	12000 U/min	25400 U/min	15 mm	30 mm	**0672 210 311**	5
40 x 20 x 6 mm	60	9600 U/min	19100 U/min	20 mm	40 mm	**0672 210 426**	5
40 x 20 x 6 mm	80	9600 U/min	19100 U/min	20 mm	40 mm	**0672 210 428**	5
40 x 20 x 6 mm	120	9600 U/min	19100 U/min	20 mm	40 mm	**0672 210 421**	5
50 x 20 x 6 mm	60	7000 U/min	15200 U/min	20 mm	50 mm	**0672 210 526**	5
50 x 20 x 6 mm	80	7000 U/min	15200 U/min	20 mm	50 mm	**0672 210 528**	5
50 x 20 x 6 mm	120	7000 U/min	15200 U/min	20 mm	50 mm	**0672 210 521**	5
60 x 15 x 6 mm	80	6300 U/min	12700 U/min	15 mm	60 mm	**0672 210 618**	5
60 x 15 x 6 mm	120	6300 U/min	12700 U/min	15 mm	60 mm	**0672 210 611**	5
60 x 30 x 6 mm	60	6300 U/min	12700 U/min	30 mm	60 mm	**0672 210 636**	5
60 x 30 x 6 mm	80	6300 U/min	12700 U/min	30 mm	60 mm	**0672 210 638**	5
60 x 30 x 6 mm	120	6300 U/min	12700 U/min	30 mm	60 mm	**0672 210 631**	5
80 x 50 x 6 mm	60	4800 U/min	9500 U/min	50 mm	80 mm	**0672 210 856**	5
80 x 50 x 6 mm	80	4800 U/min	9500 U/min	50 mm	80 mm	**0672 210 858**	5
80 x 50 x 6 mm	120	4800 U/min	9500 U/min	50 mm	80 mm	**0672 210 851**	5

Details/Anwendung

- Speziell geeignet für die Bearbeitung von Edelstahl, Stahl legiert und unlegiert, Baustahl, Werkzeugstahl, weiche NE-Metalle, Kunststoffe und Holz.
- Entfernen von Walzhaut, Schleifarbeiten an Radien im Werkzeug- und Formenbau, Bearbeitung kleiner und schwer zugängli-

C101_7506080107, Rev. 0.329, Stand: 21. 07. 2026

cher Flächen im Apparate- und Behälterbau, Bearbeitung von Armaturen aus Bunt- und Leichtmetallen, Schleifen von Turbinenschaufeln im Triebwerkbau und der Reparatur, Schleifen von Kanten und Flächen, Verputzen und Glätten, Entgraten und zur Schweißnahtbearbeitung

Hinweis

Fächerschleifer erreichen bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s ihre optimale Leistung. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte und Temperaturbelastung des Werkstückes sowie Standzeit des Fächerschleifers erreicht. Die maximale zulässige Drehzahl (min-1) darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden. Als Werkzeugantrieb können biegsame Wellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer verwendet werden.

Standzeit und Hitzeentwicklung:
Durch geringen Anpressdruck und niedrige Umfangsgeschwindigkeit erhöht sich die Standzeit des Fächerschleifers und minimiert die Temperaturbelastung des Werkstückes.

Materialabtrag:
Eine Steigerung der Abtragsleistung sollte durch wechseln auf eine gröbere Körnung und nicht durch Erhöhung des Anpressdrucks erreicht werden.

Oberflächengüte:
Hohe Schnittgeschwindigkeit ergibt bei niedrigem Anpressdruck eine feine Rautiefe. Durch die Erhöhung des Anpressdrucks bei niedriger Schnittgeschwindigkeit wird die Rautiefe gröber. Je weicher der zu bearbeitende Werkstoff, umso gröber die Rautiefe (bei Verwendung gleicher Korngrößen).

Die Sicherheit ist nur gewährleistet, wenn die Einspannlänge 15 mm beträgt und die angegebene maximale Drehzahl bei offenen Schaftlängen nicht überschritten wird. Allgemeine Arbeits- und Sicherheitshinweise beachten.

Ergänzende Produkte	Art.-Nr.
Spannzange für Geradschleifer Spannzangendurchmesser 8 mm	**0702 520 003**
Spannrahmen für Geradschleifer	**0702 520 004**
Biegsame Welle für Geradschleifer 8 mm 7500-30000 U/min	**0702 520 005**
Spannzange für biegsame Welle Spannzangendurchmesser 6 mm	**0702 520 007**

CL01_7506080107, Rev. 0.329, Stand: 21. 07. 2026