Mattierkörper Schleifvlies

Speziell für die Edelstahlbearbeitung. Nahezu ansatzfreies Mattieren und Satinieren sowie zum Angleichen „vorgeschliffener“ Bleche. Für effektvolle Oberflächen, zum Reinigen von Oxidschichten und Entfernen von Anlauffarben.



ZEBRA QUALITY

Schnell und ansatzfrei

Durch das doppelimprägnierte Schleifvlies erzielt man sehr schnell und ansatzfrei das gewünschte Schliffbild.

Einfaches Zuordnen der Feinheitsstruktur

Durch die Farbmarkierung ist eine Verwechslung der Ausführungen unmöglich.

Zu bearbeitender Werkstoff	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz
Farbleitsystem	Stahl Edelstahl Aluminium\,NE-Metall

Durchmesser x Breite x Schaftdurchmesser	Ausführung	Farbe	Drehzahl max.	Empfohlene Drehzahl max.	Art.-Nr.	VE
40 x 25 x 6 mm	Extra grob	Orange	9000 U/min	7500 U/min	**0672 304 080**	10
40 x 25 x 6 mm	Mittel	Gelb	9000 U/min	7500 U/min	**0672 304 018**	10
40 x 25 x 6 mm	Fein	Grün	9000 U/min	7500 U/min	**0672 304 028**	10
50 x 25 x 6 mm	Extra grob	Orange	8000 U/min	6000 U/min	**0672 305 080**	10
50 x 25 x 6 mm	Mittel	Gelb	8000 U/min	6000 U/min	**0672 305 018**	10
50 x 25 x 6 mm	Fein	Grün	8000 U/min	6000 U/min	**0672 305 028**	10
60 x 40 x 6 mm	Extra grob	Orange	7000 U/min	5000 U/min	**0672 306 080**	5
60 x 40 x 6 mm	Mittel	Gelb	7000 U/min	5000 U/min	**0672 306 018**	5
60 x 40 x 6 mm	Fein	Grün	7000 U/min	5000 U/min	**0672 306 028**	5
80 x 50 x 6 mm	Extra grob	Orange	6000 U/min	4000 U/min	**0672 308 080**	5
80 x 50 x 6 mm	Mittel	Gelb	6000 U/min	4000 U/min	**0672 308 018**	5
80 x 50 x 6 mm	Fein	Grün	6000 U/min	4000 U/min	**0672 308 028**	5

Details/Anwendung

Schattenfreies Mattieren, Satinieren, Polieren sowie zum Angleichen „vorgeschliffener“ Bleche, erzielen von effektvollen Oberflächen, Reinigen von Oxidschichten und Entfernen von Anlauffarben.
Von Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zinkspritzguss, NE-Metalle, Cr-Ni und sonstige Edelstähle sowie Holz.

CL01_7506080302, Rev: 0.320, Stand: 02. 09. 2026



Hinweis

- Bei hoher Drehzahl wirkt grobes Korn feiner, bei niedriger Zahl feines Korn gröber
- Werkzeuge mit geringem Anpressdruck einsetzen; starker Anpressdruck führt zu vorzeitigem Verschleiß
- Bei nicht ausreichender Spanabnahme nicht den Anpressdruck erhöhen, sondern eine gröbere Körnung einsetzen

CL01_7506080302, Rev: 0.320, Stand: 02. 09. 2026