

SUHNER Application–News „Hochglanzpolieren von Messing“

In vier Schritten zu glänzenden Ergebnissen

Messing erfüllt vielfältige funktionelle und ästhetische Aufgaben und ist als relativ weicher Werkstoff gut zu verarbeiten. Bezüglich des End-Finishs stellt das Material aber hohe Ansprüche - besonders beim Hochglanzpolieren von Rohren. In seiner Reihe anwendungsbezogener Druckschriften hat Abrasive expert SUHNER eine vierseitige „Anwender-News“ herausgeben, in der eine Vorgehensweise vorgestellt wird, die qualitativen wie wirtschaftlichen Gesichtspunkten gleichermaßen Rechnung trägt. Der Vierseiter in deutscher, englischer, französischer und italienischer Sprache beschreibt detailliert das Arbeitsschema und gibt Empfehlungen zu Maschinen und Schleifmitteln.

Im ersten Arbeitsschritt wird das Werkstück mit einem Rohrbandschleifer und Schleifvlies in der Körnung medium vorgeschliffen. Dieser spezielle Bandschleifer arbeitet mit verstellbaren und schwenkbaren Kontaktrollen. Die hintere Rolle ist auf einem Schieber verstellbar angeordnet. Sie kann für jeden Rohrdurchmesser bis 55 mm so eingestellt werden, dass eine Umschlingung bis 180 Grad erreicht wird. Im Gegensatz zu anderen Geräten wird die Umschlingung nicht durch den Andruck erzeugt. So lässt sich der Materialabtrag wesentlich feiner steuern. Mit Schleifvlies in fein und superfein wird der Schliff beendet.

Beim Vorpolieren haben sich Maschinen mit Antrieb über biegsame Wellen bewährt. In diesem Arbeitsgang wird noch viel Kraft benötigt, die sich mit dem leichten Handstück mühelos auf das Rohr übertragen lässt. Als Schleifmittel werden Vorpolierringe und eine Vorpolierpaste verwendet.

Die Politur erfolgt mit niedrigen Tourenzahlen. Das ideale Werkzeug ist ein schlanker Hochleistungs-Geradeschleifer mit Drehzahlen von 2.500 bis 5.600 min⁻¹. Die Tacho-Regelelektronik sorgt für konstante Arbeitsdrehzahlen auch bei Belastung. Der elektronische Sanftanlauf verhindert eine ungewollte Beeinträchtigung der bereits erzielten Oberflächenqualität. Mit Polierring und Polierpaste und abschließender Bearbeitung mit Hochglanzpolierring und Hochglanzpaste erhält das Werkstück sein Finish.

Weitere Informationen:

Otto Suhner GmbH
Abrasive expert.
D-79713 Bad Säckingen
Tel. 07761/557-0
Fax 07761/557-110
<http://www.suhner.de>
e-mail: info@suhner.de

SUHNER
Abrasive expert AG
Postfach
CH-5201 Brugg
Tel. 056/464 28 80
Fax 056/464 28 31
<http://www.suhner.ch>
e-mail: info@suhner.ch

SUHNER SU-matic
Handelsgesellschaft mbH
Walküregasse 11/1
A-1150 Wien
Tel. 01/587 16 14
Fax 01/587 48 19
<http://www.suhner.at>
e-mail: info@suhner.at

Die Text- und Bilddateien finden Sie auch zum Download unter:
www.suhner-presseservice.wak-wpt.de



Bis zu 180 ° umschlingt das Schleifband des Rohrbandschleifers UTC 7-R das Messingrohr. Ideal für eine schnelle und gleichmäßige Bearbeitung.



Nach dem Vorpolieren erfolgt das Finish mit dem leichten Geradeschleifer USF 6-R. Wichtig ist die genaue Abstimmung von Polierringen und Polierpasten auf den jeweiligen Arbeitsschritt.