

Polieren an Werkstücken aus Edelstahl rostfrei

Anwendungs-Know-how macht Polierarbeiten wirtschaftlich

Das Polieren an Werkstücken aus Edelstahl rostfrei ist je nach Anspruch an die Oberfläche eine aufwändige und kraftraubende Arbeit. Durch das Zusammenspiel der passenden Schleifmittel-/Maschinenkombination und dem richtigen Anwendungs-Know-how lassen sich hier hervorragende Ergebnisse bei wirtschaftlichem Aufwand erzielen.

Die Gründe für eine polierte Oberfläche können unterschiedlicher Art sein. Neben der rein optischen Anmutung ist das Polieren oft auch aus Gründen der Hygiene erforderlich, wie z.B. im Großküchenbau oder bei Geräten für die Herstellung von Medikamenten. Solche Oberflächen setzen bereits in den Vorarbeiten besondere Sorgfalt voraus, da das Endergebnis nicht nur eine spiegelblanke Oberfläche verlangt, sondern meistens auch mit einer definierten Rautiefe verbunden ist.

Bereits in den ersten Arbeitsschritten darf nicht mit zu grobem Schleifmittel begonnen werden. Die erste Schleifoperation sollte daher nicht mit einem Korn größer 60 erfolgen. Wenn es das Werkstück von der Formgebung erlaubt, ist eine kreuzweise Schleifrichtung für den späteren Poliervorgang vorteilhaft. In den folgenden Schritten ist es wichtig, stufenweise feinere Schleifkörnungen zu verwenden, um sicherzustellen, dass Schleifspuren der vorangegangenen Körnungen einwandfrei entfernt werden. Je nach verwendetem Schleifmittel – normales Korn oder 311™ Trizact™ Schleifmaterialien – sollte dieser Vorgang bis zu einer Körnung von 600 fortgesetzt werden.

Wenn eine glänzende Oberfläche vorrangig aus dekorativem Grunde benötigt wird, kann die Abstufung der einzelnen Schleifvorgänge großzügig gewählt werden.

Nach dem Vorschleifen wird in einem dreistufigen Poliervorgang bestehend aus Vorpolieren, Polieren und Glänzen die geforderte Oberfläche erzeugt. Da beim Poliervorgang kein eigentlicher Materialabtrag mehr erfolgt, ist ein wichtiges Zubehör eine Polierpaste mit der passenden Polierscheibe und der richtigen Drehzahl.

Ebenso wichtig ist die Verwendung einer kraftvollen Antriebsmaschine. Biegsame Wellenmaschinen sind hervorragend für diese Anforderungen geeignet, da hier die starke und schwere Antriebseinheit vom eigentlichen Werkzeug getrennt ist und so leicht und ermüdungsfrei gearbeitet werden kann.



Als Experte für die Oberflächenbearbeitung stellt Suhner Anwendern gern sein Expertenwissen in Form spezieller Anwendungsbroschüren zur Verfügung. Zudem bietet Suhner mit seinem Demoservice eine kostenlose Vor-Ort-Beratung. Die Demo-Fahrzeuge der Suhner Spezialisten haben dazu alle gängigen Maschinen, Werkzeuge und Schleifmittel an Bord. So können an den konkreten Werkstücken Komplettlösungen realisiert werden, die sich für den Anwender in Form technischer und wirtschaftlicher Vorteile auszahlen.

Weitere Informationen:

Otto Suhner GmbH

Abrasive expert

Postfach 1041

D-79713 Bad Säckingen

Tel. 07761/557-0

Fax 07761/557-110

info.de@suhner.com

www.suhner.com

SUHNER

Abrasive expert AG

Postfach 1041

CH-5201 Brugg

Tel. 056/464 28 80

Fax 056/464 28 31

info.sae@suhner.com

www.suhner.com

SUHNER SU-matic

Handelsgesellschaft mbH

Walküregasse 11/1

A-1150 Wien

Tel. 01/587 16 14

Fax 01/587 48 19

office.at@suhner.com

www.suhner.com