



Friedrich August Picard GmbH & Co. KG

Knuthöhe 21

Tel.: +49 (0)2191/96 64-0

E-Mail: info@picard-kg.de

• 42897 Remscheid

• Fax: +49 (0)2191/66 63 77

• Internet: <http://www.picard-kg.de>

SATINIERSCHEIBEN

KNOW-HOW

Die Wahl der optimalen Satinierscheibe mit den am Besten geeigneten Abmessungen, Besatz und Härte ist nach dem jeweiligen Einsatzzweck kundenspezifisch zu ermitteln. Mit unserer langjährigen Erfahrung beraten wir Sie gerne telefonisch oder bei Ihnen vor Ort bzgl. einer qualitativ hochwertigen und kostengünstigen Satinierscheiben-Ausführung für Ihren Prozess.



ANWENDUNGSGEBIET METALL

Die Oberflächenbearbeitung von Metall findet in der Regel mit Satinierscheiben, die einen Aluminiumoxyd-Besatz haben, statt. Durch diesen Besatz wird beim Schleifen ein Seidenglanzeffekt an der Oberfläche des Werkstücks erzeugt. Dieser kann durch Polierzusätze noch zusätzlich variiert werden. Hierfür wird – in sehr geringen Mengen – Paste oder Fett dem Schleifprozess zugeführt.

Werkstoff:	Rostfreier Stahl, Kupfer, Messing, Aluminium, Zinn
Werkstückart:	Profilierte oder flächige Metallteile
Schleifoperation:	Flächen- und Profilschliff
Handhabung:	Automatenschleifen, handgeführte Maschinen, Handschleifen
Beispiele:	Rolltreppen, Liftschilder, Geländer, Lackierungsvorbereitung, etc.

ANWENDUNGSGEBIET HOLZ

Die Oberflächenbearbeitung von Holz findet in der Regel mit Satinierscheiben, die einen Siliciumcarbid-Besatz haben, statt. Durch diesen Besatz wird beim Schleifen ein Seidenglanzeffekt an der Oberfläche des Werkstücks erzeugt.

Werkstoff:	Holz
Werkstückart:	Profilierte oder flächige Holzteile
Schleifoperation:	Flächen- und Profilschliff
Handhabung:	Automatenschleifen, handgeführte Maschinen, Handschleifen
Beispiele:	Leisten, Türen, Möbel, Lackzwischenschliff, etc.



Friedrich August Picard GmbH & Co. KG

Knusthöhe 21

Tel.: +49 (0)2191/96 64-0

E-Mail: info@picard-kg.de

• 42897 Remscheid

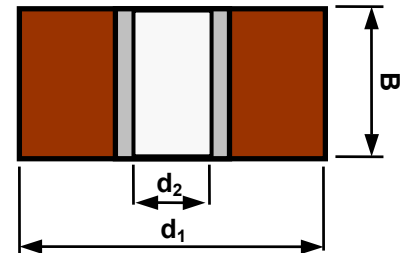
• Fax: +49 (0)2191/66 63 77

• Internet: <http://www.picard-kg.de>

SATINIERSCHEIBEN

ABMESSUNGEN

Ø D ₁ [in mm]	Standard- bohrung d ₂ [in mm]	Breite B [in mm]	Max. Drehzahl [n max]
100	25	Alle Breiten zwischen 20 mm und 1.400 mm	2.900 1/min
150	50		1.900 1/min
200	76		1.500 1/min
250	115		1.150 1/min
300	150		950 1/min
350	200		800 1/min
400	250		750 1/min
450	300		650 1/min



Die Bohrungsdurchmesser sind variabel an den Wellendurchmesser anpassbar durch ein Auflansch-System.

BESATZ

Als Besatz haben wir folgende Ausführungen in unserem Programm:

Aluminiumoxyd	Siliciumcarbid	Vergleichbare Körnung
A004	S004	80
A006	S006	180
A007	S007	280
---	S008	400
---	S009	600

HÄRTE

Es sind verschiedenste Härten der Satinierscheiben lieferbar:

a) Offenes Lamellenpolster

Härtegrade H3, H5, H7, H8, H10 bis H12

wobei H3 sehr weich ist und H12 sehr hart

b) Verdichtetes Lamellenpolster

Härtegrad RAX (extrem hart)

OPTIMALE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

Um beste Ergebnisse zu erzielen, sollte die Geschwindigkeit bei 15-20 m/s liegen. Um eine perfekte Oberfläche am Werkstück zu erzielen, ist empfehlenswert, die Satinierscheibe so langsam wie möglich bei leichtem Anpressdruck



Friedrich August Picard GmbH & Co. KG

Knuthöhe 21

Tel.: +49 (0)2191/96 64-0

E-Mail: info@picard-kg.de

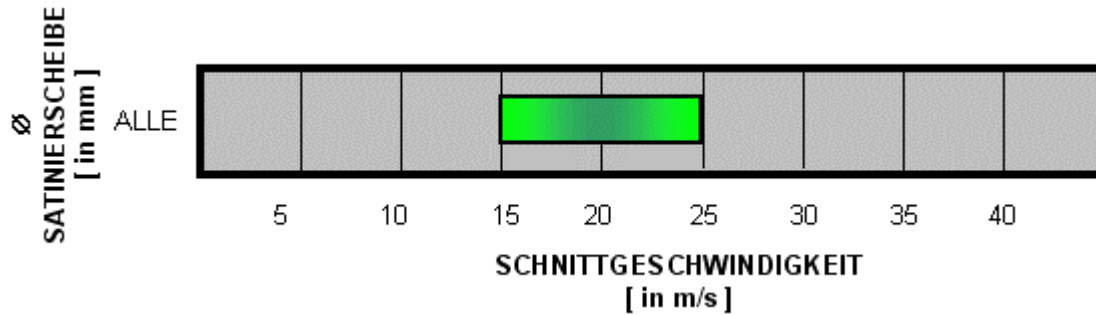
• 42897 Remscheid

• Fax: +49 (0)2191/66 63 77

• Internet: http://www.picard-kg.de

SATINIERSCHEIBEN

laufen zu lassen. Sowohl durch höhere Geschwindigkeiten, als auch höheren Anpressdruck, verringert sich die Standzeit der Satinierscheibe und verschlechtert sich die Werkstückoberfläche.



BESTELLBEISPIEL

