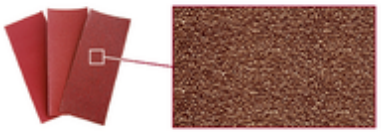
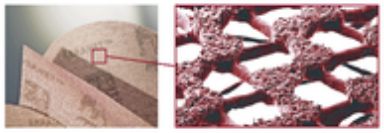
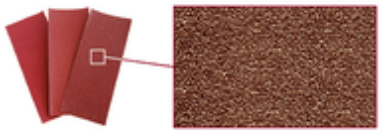


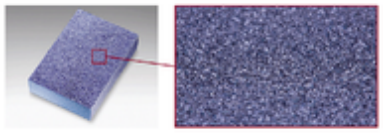
Welche **Schleifmittelart** ist dargestellt?



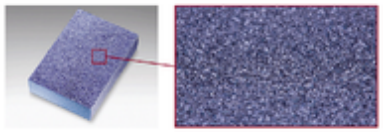
Welche **Schleifmittelart** ist dargestellt?



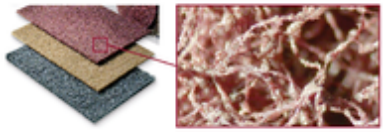
Wo werden **Schleifpapiere eingesetzt?**



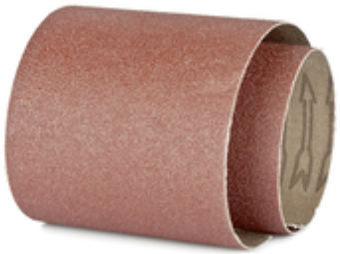
Wo werden **Schleifschwämme eingesetzt**?



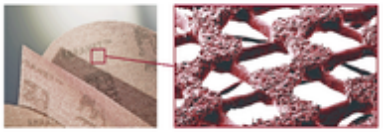
Welche **Schleifmittelart** ist dargestellt?



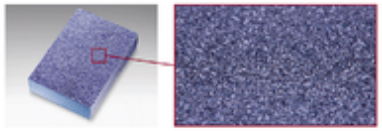
Welche **Schleifmittelart** ist dargestellt?



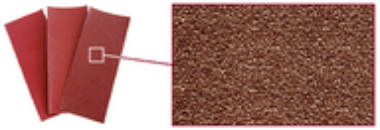
Wo werden **Schleifbänder eingesetzt**?



Was sind Vorteile der **Schleifnetze**?



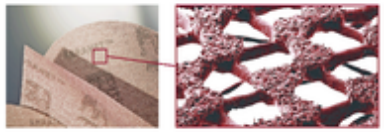
Schleifschwämme bestehen aus weichen Schaumstoffen und sind daher für den **Profilschliff** sehr gut geeignet.



Schleifpapiere werden zum Schleifen von Hand oder mit Maschine eingesetzt.

Schleifnetz

Schleifpapier

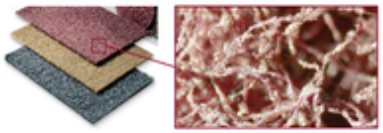


Schleifnetze **transportieren den Schleifstaub sehr gut ab**, da die Schleifkörner auf einer Netzunterlage angeordnet sind. **Verstopfung** wird **minimiert** und **Lebensdauer erhöht**.

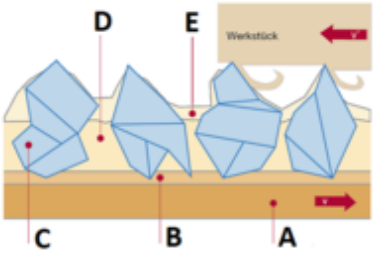
Schleifbänder kommen bei Schleifmaschinen zum Einsatz. Dadurch, dass sie zusammengesetzt sind, weisen sie eine Naht auf.

Schleifvlies

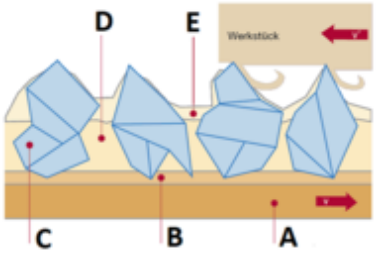
Schleifschwamm



Was sind **Vorteile** der **Schleifvliese** und wo ist ihr **Einsatzgebiet**?

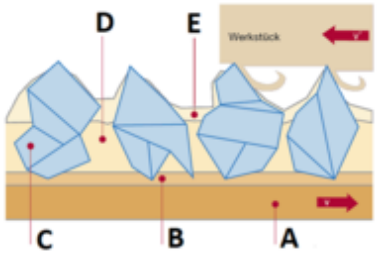


Wie heisst die Schicht B und wozu dient sie?

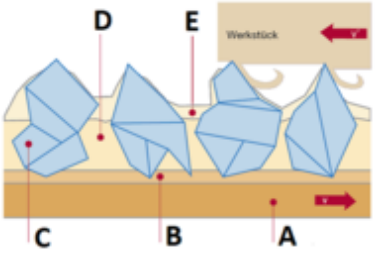


Wie heisst die Schicht D und wozu dient sie?

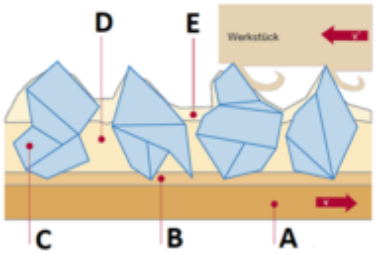
Wie wird die **Schleifkorngrösse P150** definiert?



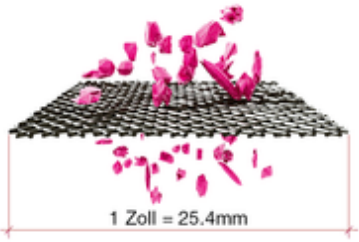
Wie heisst die Schicht A und woraus wird sie hergestellt?



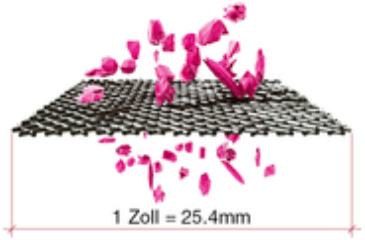
Wie werden die Teile C genannt und woraus werden sie hergestellt?



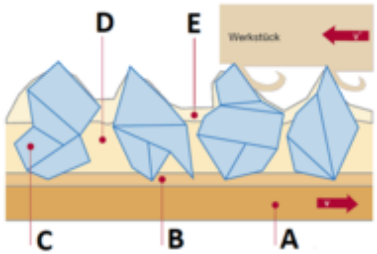
Wie heisst die Schicht E und wozu dient sie?



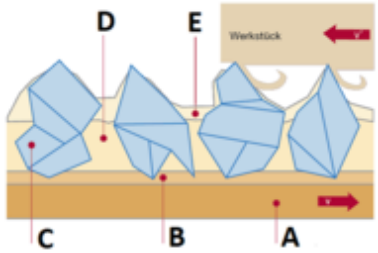
Welche **Körnungsnummern** werden für den **Formschliff** verwendet?



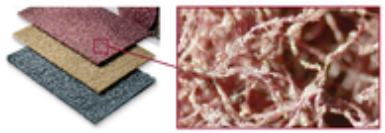
150 entspricht der Maschenzahl einer Seitenlänge von 1 Zoll (25.4mm).
Je grösser die Körnungsnummer, desto feiner das Schleifpapier.



Deckbinder dienen zur **entgültigen Verankerung** des Schleifkorns auf dem Träger.

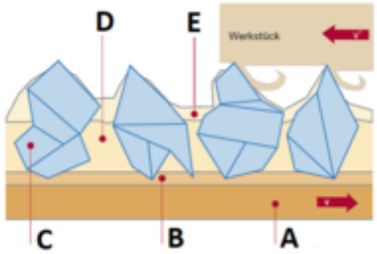


Grundbinder, er **fixiert** die Schleifkörner auf der Unterlage.

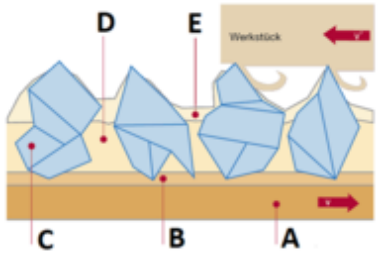


Schleifvliese **verstopfen nicht so schnell**, da sie auf einem fleixiblen Kunststoffgeflecht angeordnet sind.
Sie eignen sich für das Schleifen von **Lacken** und **Ölen** sowie für den **Profilschliff.**

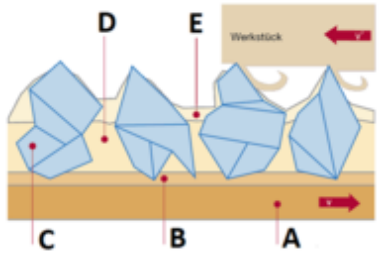
60 bis 80



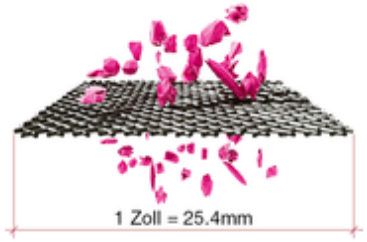
Zusätze bilden die letzte Schicht des Schleifmittels.
Sie **verhindern das Verstopfen** durch Schleifstaub oder die **Erhitzung des Schleifmittels**.



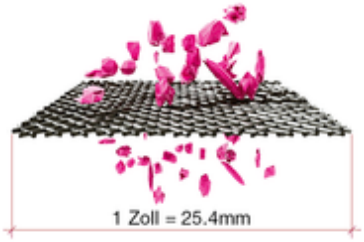
Schleifkörner, sie werden aus künstlichen Mineralien hergestellt wie
Siliciumkarbid und **Korund**.



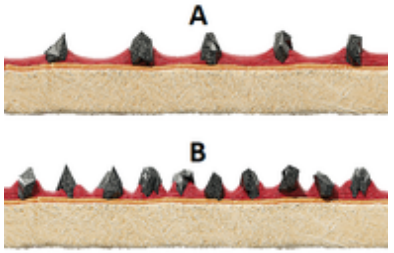
Unterlage, sie wird je nach Beanspruchung aus **Papier**, **Gewebe** oder **Kunststofffolien** hergestellt.



Welche **Körnungsnummern** werden für den **Grobschliff/Vorschliff** verwendet?

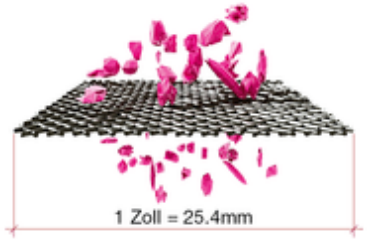


Welche **Korngrössen** werden für den **Lackzwischenschliff** verwendet?

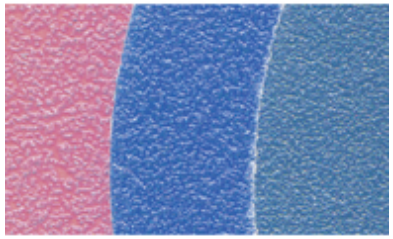


Wie heisst die Streuungsart A und wo wird sie eingesetzt?

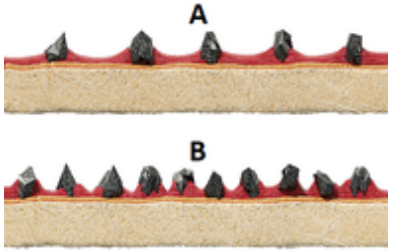
Wie heisst diese Schleifmaschine?



Welche **Körnungsnummern** werden für den **Feinschliff/Endschliff** verwendet?

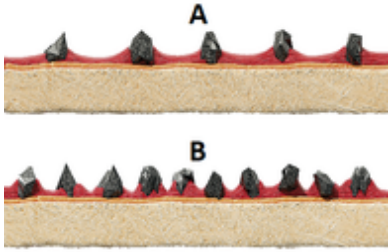


Wie werden Schleifpapiere mit **mehr oder weniger Schleifkörner** unterschieden?



Wie heisst die Streuungsart B und wo wird sie eingesetzt?

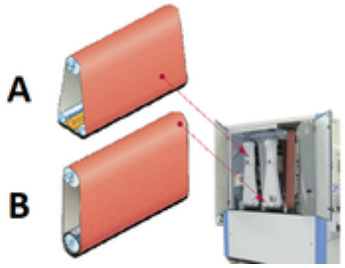
Wie heisst diese Schleifmaschine?

Exzenterschleifer	Offene Streuung Für das Schleifen von Farben und Lacken. Für das Schleifen von weichen, harz- sowie ölhaltigen Hölzern.	220 bis 280 280 bis 320	100 bis 120
Schwingschleifer	Für das Schleifen von Harthölzern, Holzwerkstoffen und Kunstharzbelägen. Geschlossene Streuung.	 A: Offene Streuungsart B: Geschlossen Streuungsart	150 bis 180

Wie heisst diese Schleifmaschine?

Wie heisst diese Schleifmaschine?

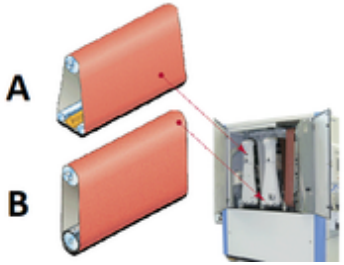
Wie heisst diese Schleifmaschine?



Wie heisst diese Schleifmaschine und welche Funkion übernimmt das Schleifband B?

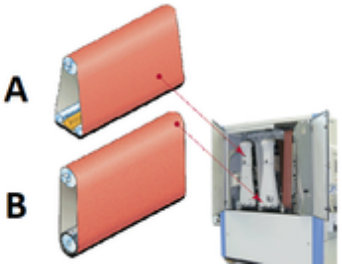
Wie heisst diese Schleifmaschine?

Wie heisst diese Schleifmaschine?



Wie heisst diese Schleifmaschine und welche Funkion übernimmt das Schleifband A?

Welche **Merkpunkte** für eine professionelle und qualitativ hohe **Schleifarbeit** sind richtig?



Breitbandschleifmaschine
B schleift mit der Kontaktwalze und wird für das **Kalibrieren (Dickenschleifen)** eingesetzt.

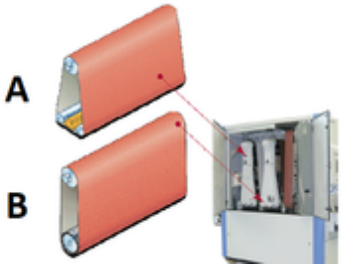
Bodenschleifmaschine

Dreieckschleifer

Bandschleifmaschine

Schleifpapier muss immer eng am Schleifklotz anliegen.

Bei der Schleifarbeit höchstens eine Kornnummer überspringen.

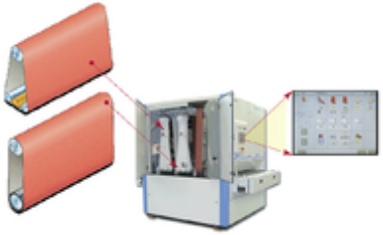


Breitbandschleifmaschine
A schleift mit dem Schleifkissen und kommt beim **Feinschleifen** und **Furnierschleifen** zum Einsatz.

Kantenschleifmaschine

Winkelschleifer

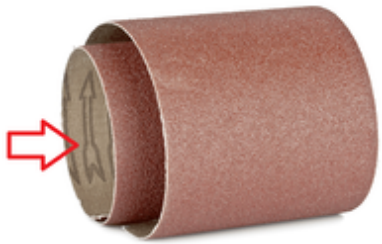
Welche **Merkpunkte** für eine professionelle und qualitativ hohe **Schleifarbeit** sind richtig?



Welche **Schleif-Bandgeschwindigkeit** in **m/s** ist für **Holzschliff** und **Lackschliff** einzustellen?

Welche **Sicherheitsvorkehrungen** sind bei Arbeiten an der **Kantenschleifmaschine** zu berücksichtigen?

Weshalb darf während Schleifarbeiten kein Feuer (Streichholz, Feuerzeug) entfacht werden?



Welche **Merkpunkte** sind bei **Schleifbändern** zu berücksichtigen?

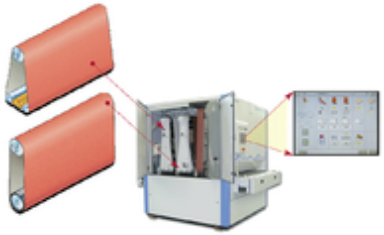
Welche persönliche Schutzausrüstung (PSA) sollte man beim Schleifen tragen?

Worauf ist bei der **Kabelführung** bei Schleifmaschinen zu achten?

Wie sind die **optimalen Lagerbedingungen** für Schleifpapiere?

Da bei Staubentwicklung **Gefahr** von **Explosionen** besteht.

- Anschlagwinkel benutzen, damit Werkstück nicht aus Händen fliegt
- keine Mitarbeiter in Verlängerung, wegfliegende Teile könnten sie verletzen
- Handstellung beachten
- unbeschädigte Schleifbänder einsetzen



Holzschliff 24 m/s
Lackschliff 12 m/s

Schleifmittel dem Material anpassen (offene Streuung für stopfende Materialien)

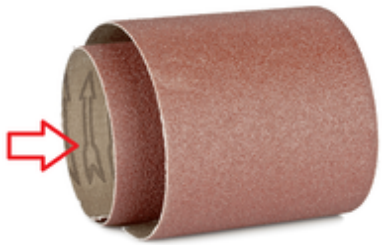
Schleifmittel regelmässig ausklopfen um ein Verstopfen zu vermeiden.

Schleifstaub absaugen damit das Schleifpapier nicht verstopft und es keine Brandspuren gibt.

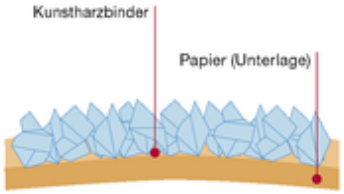
- 18 °C bis 22 °C und 45 % bis 65 % Luftfeuchtigkeit
- möglichst in Originalverpackung
- Schleifbänder **nicht** knicken
- auf Rollen mit mind. D = 50 mm aufhängen
- keine Feuchtigkeit

Kabel darf **nicht** in Berührung mit dem rotierenden Schleifband kommen.
Kabel kann verletzt oder gar durchschnitten werden = Kurzschluss oder Stromschlag.

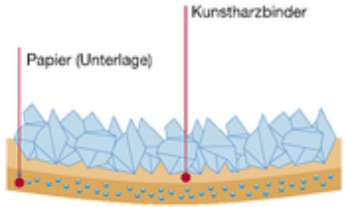
- Eine Atemschutzmaske, die eng am Gesicht anliegt.
- ev. Schutzbrille, wenn Gefahr für die Augen besteht.
- (Absauganlage)



- beim maschinellen Schleifen die Laufrichtung (Pfeil) beachten
- Schleifbänder bei längeren Unterbrüchen entspannen
- Schleif-Bandgeschwindigkeit je nach Materialhärte einstellen



Weshalb hat sich das abgebildete Schleifpapier **verbogen**?



- Lagerung zu trocken
(Bild Frage)

- Lagerung zu feucht
(Bild Antwort)