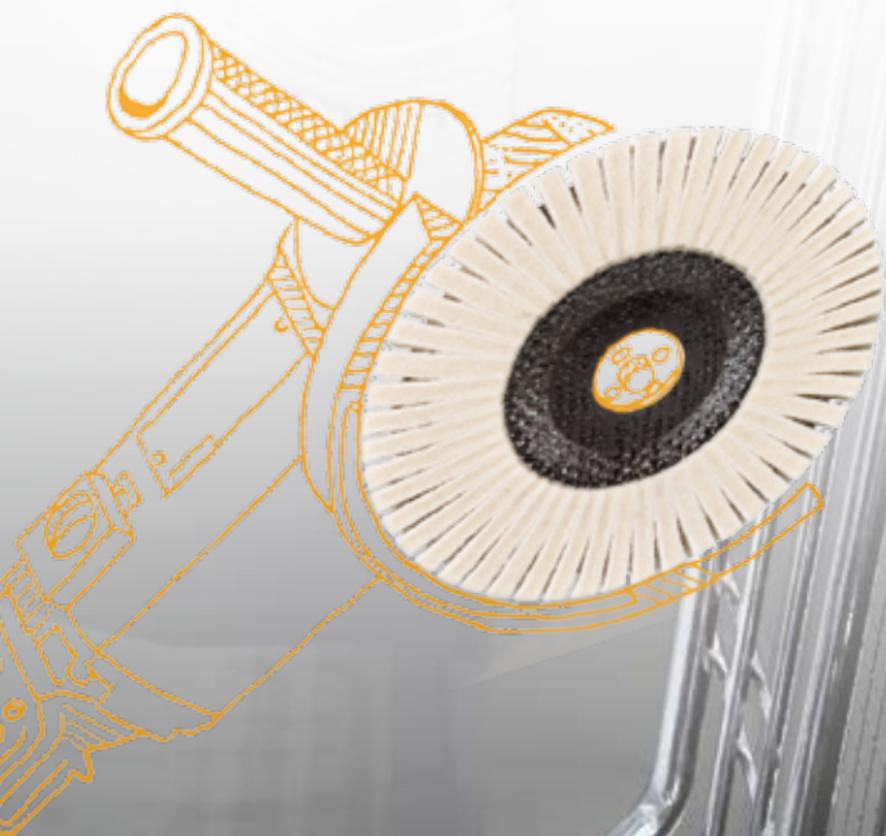
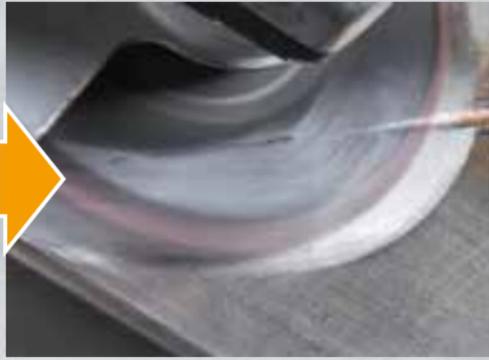


**GLÄNZENDE
ERGEBNISSE**

PERFEKTE OBERFLÄCHEN
IN 3 SCHRITTEN.



RHODIUS



1. SCHRITT

AUFBEREITUNG

Ihr Werkzeug: Schleifgewebe, -vlies Kombination

Befreien Sie die Oberfläche von letzten Kratzern,

z. B. mit der VSK VISION. Hinweise zur Vorbereitung finden Sie unter Tipps & Anwendung.

- Schleifen und Finish in einem Arbeitsgang durch Kombination von zwei Schleifwerkzeugen
- Das flexible Schleifwerkzeug passt sich optimal an das Werkstück an
- Der offene Lamellenaufbau verhindert ein Zuschmieren
- Geringe Hitzebildung verhindert unerwünschte Verfärbung

Ergebnis: Feines Schliffbild mit homogener Oberfläche



Tipp: Arbeiten Sie bei der Hochglanzpolitur, wenn das Werkstück es hergibt, immer im Kreuzschliff.



Optimale Drehzahl z. B. für die VSK VISION
Edelstahlbearbeitung: 3.000 – 3.500 U/min.
Aluminiumbearbeitung: 5.500 – 6.000 U/min.



WEB-VIDEO



Mit der Lamellenscheibe **VSK VISION** haben Sie immer freie Sicht auf das Werkstück und somit optimale Kontrolle bei der Aufarbeitung.





2. SCHRITT

VORPOLIEREN / FINISHING

Ihr Werkzeug: Kompaktschleifvlies

Schaffen Sie eine optimale Oberflächengüte.

Optimal sind hier Scheiben im mittleren Härtegrad (3/4) mit sehr feiner Körnung.

- Mehrlagig stark verpresstes Schleifvlies ermöglicht eine Oberflächengüte nahe dem Spiegelglanz
- Optimale Anpassung an Konturen durch hohe Eigenfestigkeit
- Besonders langlebig durch robusten Aufbau



Tipp: Rhodius bietet neben geraden Vlieskompaktscheiben auch schräge Formen für ein angenehmeres, ergonomisches Arbeiten an.



Optimale Drehzahl z. B. für die VKSS WS

Edelstahlbearbeitung: 3.600 – 4.000 U/min.

Aluminiumbearbeitung: 5.500 – 6.000 U/min.



Die **VKS GS** passt sich der Oberfläche des Werkstücks an. Ideal für unregelmäßig geformte Flächen.





3. SCHRITT

HOCHGLANZPOLIEREN

Ihr Werkzeug: Filzlamellen

Veredeln Sie Ihr Werkstück bis zum Spiegelglanz.

Wichtig: Das Werkstück vorab und nach jedem Arbeitsschritt immer gründlich reinigen. Nutzen Sie für die ersten Durchgänge den härteren Filz (H40) zusammen mit der zum Material passenden Polierpasten (siehe nächste Seite) zum Vorpolieren.

Für den zweiten Durchgang nutzen Sie den weicheren Filz (H25) zusammen mit der blauen Polierpaste.

- Perfekter Spiegelglanz
- Senkrecht gestellte Lamellen geben die Paste gleichmäßig ab
- Optimale Anpassung an die Konturen des Werkstücks
- Kühler Schliff durch den speziellen Lamellenaufbau



Wichtig: Filzprodukte dürfen nur mit einer Polierpaste verwendet werden.



Tipp: Arbeiten Sie mit hohem Anpressdruck



Optimale Drehzahl z. B. für die FLS
Edelstahlbearbeitung: 1.600 U/min.
Aluminiumbearbeitung: 2.000 U/min.



Mittels Polieren entstehen hochglänzende Oberflächen mit optimaler Oberflächengüte. Neben den optischen Vorteilen bewirkt eine Hochglanzpolitur eine erhöhte Lebensdauer des Materials.



TIPPS:

HOCHGLANZPOLIEREN

Paste

Es stehen 3 Pasten für unterschiedliche Anwendungen zur Verfügung: Vorpolutur für NE-Metalle und Edelstahlbearbeitung und abschließendes hochglanzpolieren (alle Metalle).

Vorpolieren

- NE-Metalle (braun)
- Edelstahl (weiß)

Hochglanzpolieren

- Alle Materialien (blau)



Tipp: Nicht die Scheibe zur Paste führen, sondern immer die Paste zur Scheibe. So haben Sie eine optimale Kontrolle wie viel Paste Sie verwenden.

PROFI-SETS

ALLE PRODUKTE FÜR PERFEKTE ARBEITSERGEBNISSE IN EINEM PAKET.



Alufelgen polieren

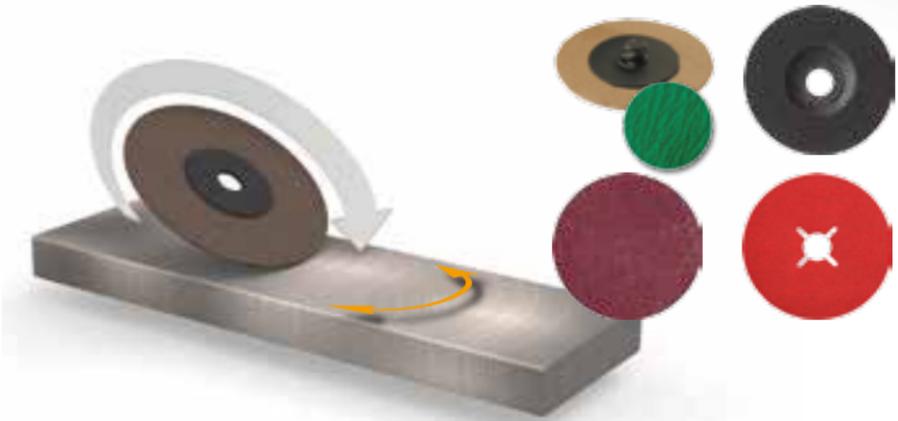


Edelstahlpolitur

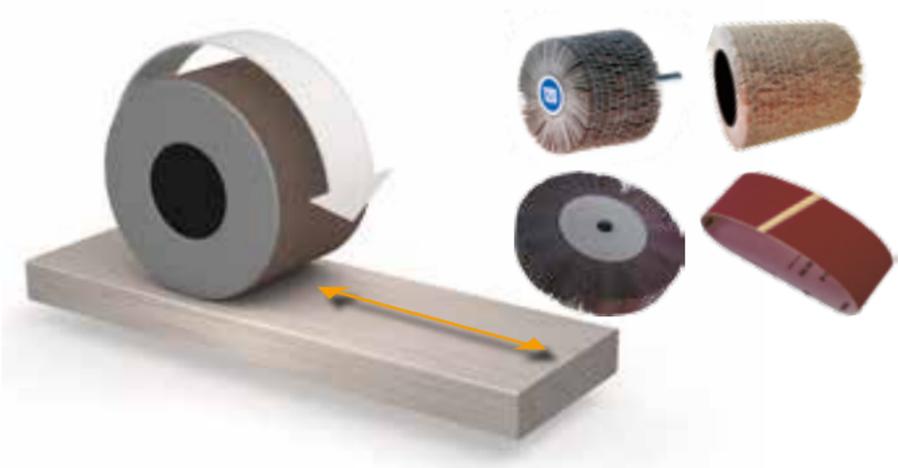
TIPPS & ANWENDUNG

Werkzeugformen und Schliffbilder

STIRNSCHLIFF – erzeugt ein radiales, unregelmäßiges Schliffbild



UMFANGSSCHLIFF – erzeugt ein gleichmäßiges, lineares Schliffbild



Runde und profilierte Werkstücke

Für diese Anwendungsfälle nutzen Sie geschlitzte Ausführungen von Fächer-schleifern und Walzen. Diese passen sich dem Werkstück optimal an und ergeben ein gleichmäßigeres Schliffbild.



Vorbereitung des Werkstücks

Ihr Werkzeug: Schleifmittel auf Unterlage

Entfernen Sie vollständig alle tiefen Kratzer und Einschlüsse. Sollten Sie unbehandelten Edelstahl verwenden auf jeden Fall die Walzhaut mit grobem Korn abschleifen. Für ein optimales Ergebnis zuletzt mit K60 oder feiner arbeiten.

Benutzen Sie:

- Fächerschleifer bei engen Stellen oder kleinen Flächen
- Walzen mit Breite > 100 mm für große Flächen



Tipp: Bei gleicher Körnung entstehen verschiedene Schliffbilder durch Erhöhung/Senkung der Drehzahl.



Optimale Drehzahl: Bei der Aluminiumbearbeitung mit etwas höherer Drehzahl arbeiten aber dabei die max. zulässige Drehzahl nicht überschreiten!



WEB-VIDEO



Ideal für die Vorbereitung eignet sich die **LSZ F VISION COOL.**

Durch die drei Aussparungen haben Sie freie Sicht auf das Werkstück, um zu verhindern das z. B. Dellen eingeschliffen werden.



Ihr RHODIUS Fachhändler:



RHODIUS Schleifwerkzeuge GmbH & Co. KG

Brohltalstraße 2 • D-56659 Burgbrohl

Telefon +49 2636 920 400

kostenlose Faxnummer (DE) +49 800 664 5394

service@rhodius.de • www.rhodius-abrasives.com

RHODIUS

DE / 900863