

Produktinformation

FlexiOil Läppoele

Läppen ist ein Fein- bzw. Feinstbearbeitungsverfahren, bei dem Werkstück und Werkzeug unter Verwendung von losem, in einer Flüssigkeit verteiltem Korn (dem Läppmittel) und bei fortwährendem Richtungswechsel aufeinander gleiten. Der Materialabtrag am Werkstück wird durch das Läppmittel im Arbeitsspalt zwischen den Teilen bewirkt. Folgende Werkstoffe eignen sich zum Läppen: Kunststoffe, Kohle, Halbleiter, Leicht- und Buntmetalle, Stahl, Grauguss, Hartmetall, Glas, Keramik und Edelsteine.

Das Läppkorn muss entsprechend dem Werkstückmaterial ausgesucht werden.

Je härter das zu läppende Werkstück ist, desto härter muss auch das Läppkorn sein. Werkstücke aus Hartmetall werden vorwiegend mit Borcarbid, Werkstücke aus Glas oder gehärtetem Stahl mit Siliciumcarbid und weichere Werkstücke mit Korund bearbeitet. Auch synthetisches Diamantkorn wird zunehmend zum Schruppläppen wie auch zum Polieren eingesetzt.

Das Trägermedium hat größten Einfluss auf die erreichbare Oberflächenrauhtiefe und, im Zusammenhang mit der Korndichte des Läppmittels, auf die Abtragsleistung.

Unter der Bezeichnung FlexiOil bieten wir Läppmittelträger, die speziell für Einscheiben-Planläppmaschinen und Mehrscheiben-Läppmaschinen entwickelt wurden und alle diese Anforderungen erfüllen.

FlexiOil 0

Niedrigviskoses Trägermedium zum Feinstschlichten, für feine Läppkörnungen mit einer Korngröße ca. von 2 bis 9 μm (z.B. SiC 1200, SiC 1000 und SiC 800).

FlexiOil 01

Trägermedium mit hohem Druckaufnahmevermögen zum universellen Einsatz für Korngrößen ca. von 8 bis 18 μm (z.B. SiC 600 und 400).

FlexiOil 1

Trägermedium zum Schruppläppen in Verbindung mit mittleren und groben Läppkörnungen, Korngrößen über 18 μm (z.B. SiC 360 oder SiC 280).

FlexiOil GAL

Durch besondere Zusätze wird die Sedimentation des Läppmittels wirkungsvoll verhindert.

Technische Daten:

FlexiOil	0	01	1	GAL	DIN
Dichte b. 15°C [g/cm ³]	0,83	0,88	0,87	0,83	51 757
kin. Viskosität mm ² /s]					51 562
bei 20°C	7,7	22	44	6	
bei 40°C	4,5	10	19	3,9	
Flammpunkt [°C]	116	148	180	114	EN 22 719
Stockpunkt [°C]	< -5	< -10	< -15	< -5	

11/2011