

1. Stoff-/Zubereitungs- und Firmenbezeichnung

Handelsname:	Alu-Oxid-Faser-Schleifstifte, Schaft-Ø 3 x 30 mm
Bestell.-Nr.:	0425161 bis 0425172 und 0425181 bis 0425189
Hersteller/Lieferant:	joke Technology GmbH Asselborner Weg 14-16 51429 Bergisch Gladbach Germany
	Telefon: +49 (0) 2204 839-0 Telefax: +49 (0) 2204 839-60
Auskunftgebender Verantwortlicher:	Markus Abstoss Telefon: +49 (0) 2204 839-577 Telefax: +49 (0) 2204 839-540 E-Mail: m.abstoss@joke.de

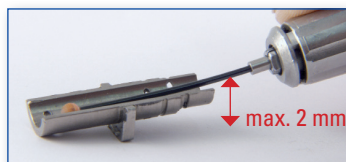
2. Beschreibung

Diese neuen Schleifstifte sind ideal zur punktgenauen Bearbeitung beim Feinentgraten von Querbohrungen geeignet. Die Grate werden sorgfältig entfernt, ohne dabei die Bohrungen zu beschädigen. Der elastisch Schaft vermindert die Bruchgefahr während des Einsatzes. Der spezielle Aluminium-Oxid-Faserwerkstoff sorgt mit seinen selbstschärfenden Schneidkanten für eine hohe und kontinuierliche Schleifleistung - ganz ohne entstehende Schleifstäube, was wiederum Kratzer auf dem Werkstück verhindert!

Die hohe Kanten- und Formstabilität verlängert die Standzeit und optimiert somit die Produktivität. Neben dem Handeinsatz können die Stifte in Bearbeitungszentren ebenso eingesetzt werden, wie auch auf Sondermaschinen, per Bohrmaschine, mit Robotern uvm.

3. Anwendungsgebiete

- Entgraten und Anfasen von Querbohrungen
- Gratentfernung am Ende von Sacklochbohrungen
- Punktgenaue Entfernung von Feingrat
- Selbstschärfung ohne Schleifstaub
- Hohe Kanten- und Formstabilität für verlängerte Standzeit
- Elastischer Schaft mit hohem Biegeradius maximal 2 mm, (siehe 1. Bild unten)
- Verschiedene Körnungen
- Vielfältige Einsatzgebiete
- Einsatz per Hand und maschinell
(Bearbeitungszentren, Sondermaschinen, Bohrmaschinen, mit Robotern etc.)



4. Mögliche Kopfmaße, Korngrößen, Schaftmaße...

Alu-Oxid-Faser-Schleifstifte, Schaft-Ø 3 mm	Kopfmaße mm	Korn	Farbe	Halsmaße mm	Schaft- maße mm	Bestell-Nr
	Ø 3	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 161
	Ø 3	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 162
	Ø 3	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 163
	Ø 4	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 164
	Ø 4	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 165
	Ø 4	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 166
	Ø 5	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 167
	Ø 5	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 168
	Ø 5	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 169
	Ø 6	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 170
	Ø 6	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 171
	Ø 6	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 172
	3 x 3	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 181
	3 x 3	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 182
	3 x 3	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 183
	4 x 4	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 184
	4 x 4	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 185
	4 x 4	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 186
	5 x 5	# 220	grau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 187
	5 x 5	# 400	orange	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 188
	5 x 5	# 800	blau	Ø 1,5 x 40	Ø 3 x 30	0 425 189

5. Einsatzweise und Arbeitsschutz

Prüfung vor Inbetriebnahme:

Bei Montage auf einem angetriebenen Werkzeug führen Sie das Ende der Aufnahme bis zum Anschlag in das Spannfutter ein und spannen Sie es fest.

Führen Sie mindestens 1 Minute lang einen Testlauf durch, bevor Sie mit der Bearbeitung beginnen, sowie mindestens 3 Minuten lang nach einem Werkzeugwechsel, um auf Abnormalitäten wie Werkzeugvibration oder lockere Einspannung zu prüfen.

Falls etwas Ungewöhnliches wie z. B. Vibration während des Arbeitens auftritt, sollten Sie das Werkzeug sofort anhalten, auch wenn während dem Testlauf keine Auffälligkeit bemerkt worden ist. Es können sonst Bruch an Kopf oder Schaft, Verformung oder Werkzeugbruch daraus resultieren.

Drehzahlangaben:

Bleiben Sie unter der maximalen Drehzahl. Ein Einsatz über der maximalen Drehzahl kann den Bruch des Kopfes und des Schaftes zur Folge haben.

Die besten Arbeitsergebnisse erzielen Sie mit einer maximalen Drehzahl von 6.000 1/min.

Max. Drehzahlen:

- Ø 3 mm: 15.000 1/min
- Ø 4 mm: 13.000 1/min
- Ø 5 mm: 12.000 1/min
- Ø 6 mm: 10.000 1/min

Zustellung bzw. Anpressdruck:

Verwenden Sie einen Anpressdruck von 5 N oder weniger, bzw. einen Biegebereich von 2 mm oder weniger. Der Einsatz mit zu hohem Anpressdruck kann zu Bruch oder Beschädigung des Schaftes führen.

Größe der zu entfernenden Grate:

Dieses Werkzeug ist für das Entfernen von Feingraten ausgelegt, bei denen die Gratbreite nach der Maschinenbearbeitung unter oder bei 0,2 mm liegt.

Einpassen / Abrichten:

Falls der Werkzeugkopf sich beim Einsatz verformt, richten Sie seine Form, indem Sie ihn leicht mit einem Abrichtringdiamant profilieren.

Auswahl der Kopfgröße:

Wählen Sie eine Kopfgröße die etwas größer ist als der Bohrungsdurchmesser der Sekundärbearbeitung. Wenn Sie einen kleineren Kopf wählen, kann es passieren, dass er in die Querbohrung einfährt und dies kann zum Bruch des Kopfes und des Schaftes führen.

6. Allgemeine Sicherheitshinweise

Schutzausstattung:

Während der Arbeit sollten immer Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz getragen werden. Die Bekleidung sollte langärmelig mit engen Manschetten sein, welche die Haut möglichst bedeckt.

Vorsicht vor Partikeln:

Partikel können sich während der Werkzeugrotation vom Werkstück lösen und sich im Arbeitsbereich zerstäuben. Verwenden Sie eine Sauganlage, die den Staub auffängt.

Informationen zu Absauganlagen finden Sie im aktuellen joke-Katalog.

