

FOLEX ROTOCALCO SCHLEIFSTEINE FÜR DIE ZYLINDERVORBEREITUNG

Für die effiziente Vorbereitung von Tiefdruckzylindern ist der Einsatz geeigneter Schleifmittel unerlässlich. Folex Rotocalco Schleif- und Poliersteine wurden mit dem Ziel entwickelt, bei moderatem Zeitaufwand und geringem Steinabrieb eine gleichmäßige Rauigkeit auf unterschiedlichen Metalloberflächen zu erzielen. Folex fertigt seit mehr als 20 Jahren Schleifsteine für die Bearbeitung von Kupfer, Chrom und Stahl.

SCHLEIFSTEINE FÜR STAHLÖBERFLÄCHEN

An der Basis des Zylinders ist das gleichmäßige Abtragen des Stahlwerkstoffs notwendig, um einen geeigneten Untergrund für die spätere Aufkupferung zu schaffen. Der an die Schleifkörper gestellte Anspruch eines hohen Abtrags der sehr festen Stahlkörperoberfläche ohne die Erzeugung unerwünschter Schleifmuster kann mit dem Rotocalco Stahlschleifstein erfüllt werden.

Stahl-Schleifstein 280	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 50 mm	auf Anfrage
Stahl-Schleifstein 400	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 50 mm	auf Anfrage

SCHLEIF- UND POLIERSTEINE FÜR KUPFERÖBERFLÄCHEN

Eine äußerst verantwortungsvolle Aufgabe wird den Schleifsteinen für die farbführende Kupferoberfläche zuteil. Herkömmliche, keramikgebundene Schleifsteine oder Siliciumcarbid-Schleifsteine sind hierfür nur bedingt geeignet. Sie eignen sich eher für grobe Schleifarbeiten und werden modernen Ansprüchen nicht gerecht. Die bewährte Einbettung unseres Schleifkorns in eine zähfeste, aufgeschäumte Kunststoffmasse sorgt im Vergleich dazu für eine hohe Standfestigkeit der Rotocalco Schleif- und Poliersteine sowie eine hervorragende Schnittigkeit bei der Erzielung feiner Rauigkeiten.

Der speziell entwickelte Kunststoff der Steinmasse unterstützt die definiert kontinuierliche Ablösung abgenutzter Schleifkörner. Durch diesen Selbstreinigungseffekt kommt dauerhaft eine ideal schleifende Steinoberfläche zum Einsatz. Die federnde Lage der Schleifkörper garantiert ein ebenmäßiges Schleifbild ohne Rattermarken, Riefen oder sonstige Unregelmäßigkeiten. Unkontrollierter Materialabrieb und ungewünschtes Zusetzen der abtragenden Steinoberfläche wird vermieden und eine Nachbearbeitung überflüssig.

Folex Rotocalco Schleifsteine für Kupfer sind in dreizehn unterschiedlichen Körnungen in der Höhe 50 mm (Innenlochdurchmesser 50 mm und 100 mm) sowie in der Höhe 70 mm (nur Innenlochdurchmesser 50 mm) erhältlich. Das breite Spektrum an Körnung bietet effiziente Werkzeuge für die Arbeitsschritte Vorschleifen, Feinschleifen und Polieren.

Körnung	Höhe 50 mm Innenloch Ø 50 mm 14 Stück / Packung	Höhe 70 mm Innenloch Ø 50 mm 10 Stück / Packung	Höhe 50 mm Innenloch Ø 100 mm 14 Stück / Packung
120 ABR	12910.012.55001	12910.012.55002	12910.012.55003
150 ABR	12910.015.33001	12910.015.33002	12910.015.33003
180 ABR	12910.018.44001	12910.018.44002	12910.018.44003
280	12910.028.00001	12910.028.00002	12910.028.00003
400	12910.040.04001	12910.040.04002	12910.040.04003
600	12910.060.06001	12910.060.06002	12910.060.06003
800	12910.080.08001	12910.080.08002	12910.080.08003
1000	12910.100.01001	12910.100.01002	12910.100.01003
1500	12910.150.05001	12910.150.05002	12910.150.05003
2000	12910.200.02001	12910.200.02002	12910.200.02003
2500	12910.250.06201	12910.250.06202	12910.250.06203
3000	12910.300.03001	12910.300.03002	12910.300.03003
5000	12910.500.50001	12910.500.50002	12910.500.50003

SCHLEIFSTEINE FÜR CHROMOBERFLÄCHEN

Insbesondere für hohe Standzeiten bietet es sich an, die Kupferoberfläche der gravierten Formzylinder mit einer Chromoberfläche zu härten. Um letzte Unebenheiten nach der Galvanisierung zu beseitigen und eine perfekte Schmierung der Chromoberfläche zu gewährleisten, empfehlen wir die Nachbehandlung mit unseren Rotocalco Chromschleifsteinen bei geringem Schleifdruck. Durch den Zusatzschritt kann die Gefahr der Beschädigung der Zylinderoberflächen und des Rakelmessers vermieden werden.

Chromschleifstein 1000	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 50 mm	auf Anfrage
Chromschleifstein 1500	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 50 mm	auf Anfrage
Chromstar Schleifstein	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 50 mm	12935.608.60801
Chromstar Schleifstein	Höhe 50 mm	Innenloch Ø 100 mm	auf Anfrage

KÖRNUNG

Die Körnungsangabe liefert Ihnen eine Hilfestellung beim Wechsel auf Schleifsteine mit größerem oder feinerem Schleifkorn. Je höher die Körnungszahl, desto feiner das Schleifergebnis und die erzielbare Rauigkeit. Unter identischen Maschinenparametern können bei höherer Körnungszahl feinere Rauigkeiten erzielt werden.

RAUIGKEITEN

Die auf der Oberfläche von Zylindern erzielbaren Rauigkeiten hängen neben der Körnung stark von den Maschinenparametern ab. In der Regel werden bei identischen Schleifprogrammen oder Schleifbedingungen mit Steinen höherer Körnungszahl glattere Oberflächen erzielt.

STEINHÖHE

Die Steinhöhe 50 mm hat sich als Standard etabliert und liefert ein ausgewogenes Verhältnis zwischen dem Aufwand für das Aufbringen auf den Schleifteller und der Abnutzungszeit. Diese Höhe wird von allen Maschinen unterstützt.

Mit der Steinhöhe 70 mm können Sie längere Standzeiten bei einmaliger Einrichtzeit realisieren. Diese Steinhöhe ist jedoch nicht auf allen Maschinentypen einsetzbar. Bitte nehmen Sie im Zweifelsfall Kontakt mit dem Hersteller Ihrer Schleifmaschine auf.

INNENDURCHMESSER

Unsere Steine werden, wie in der Abbildung zu sehen, in Ringform gefertigt. Der Innendurchmesser beträgt in der Regel 50 mm bzw. 100 mm. Einzelheiten zur Verfügbarkeit entnehmen Sie bitte den Produktübersichten mit den Artikelnummern.

AUSSENDURCHMESSER

Der Außendurchmesser aller angebotenen Steine liegt bei ca. 188 mm.

HANDSCHLEIFSTEINE

Neben den runden Schleifsteinen für den Einsatz auf Schleifautomaten fertigen wir auch quaderförmige Schleifsteine für das manuelle Nachschleifen in den nicht druckenden Bereichen.

DRUCK-
INDUSTRIE