



Für den scharfen und
aggressiven Schnitt

NORTON

SAINT-GOBAIN

BLUEFORCE

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT




NORTON

SAINT-GOBAIN



BLUEFORCE



Blue Force R874 kombiniert die neue Technologie von Norton Schleifkorn (neueste Generation von Zirkonkorund) und optimierter Deckharzschicht für ein außergewöhnliches Leistungsvermögen. Diese Kombination mit der stärksten YY-Polyesterunterlage führt bis zu einer 60 % höheren Abtragsrate und zu einer deutlichen Verbesserung der Anzahl der geschliffenen Werkstücke in einem Durchgang.

MÄRKTE UND ANWENDUNGEN

- Metallverarbeitung und Feinbleche
- Metallerzeugung
- Luftfahrt
- Allgemeiner Maschinenbau
- Schleifen
- Materialabtrag
- Formen
- Halbwaren
- Oberflächenvorbereitung

EIGENSCHAFTEN

- Verbesserte Deckharzschicht
- Sehr spitzes, nadeliges $ZrO_2-AL_2O_3$ - Schleifkorn mit gezielten Mikrobrucheigenschaften
- Generierung von neuen Schneidkanten
- YY-Polyesterunterlage
- R874 verfügbar in Korn P24-P120
- R876 mit Zusatzbeschichtung (Supersize) verfügbar in Korn P24-P80

VORTEILE

- Maximale Wirtschaftlichkeit
- Aggressiver Schnitt
- Längere Standzeit der Bänder
- Höherer Materialabtrag
- Verbessertes Kühlungssystem
- Geringere Wärmeentwicklung
- Für jede Anwendung verfügbar

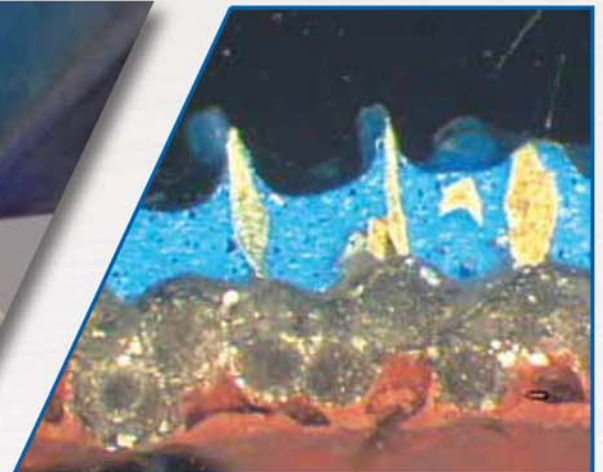
Die Blue Force Produkte wurden speziell für Anwendungen auf Edelstahl entwickelt. Die neue Norzon-Zirkonkorund Kornstruktur zeigt durch ständig neu gebildete Schneidkanten ein deutlich besseres Leistungsniveau.

Die Nadelform und die verlängerte Kornstruktur schaffen Mikrofrakturen im Korn. Dies ermöglicht die Freisetzung neuer Schneidkanten für einen gleichbleibenden Materialabtrag und lange Produktstandzeit.

Die chemische Zusammensetzung der Zusatzbeschichtung von Blue Force bei R876 reduziert die Wärmeentwicklung und Reibung, wodurch die Beschaffenheit des Schleifmaterials geschützt wird.

Neben Anwendungen auf Edelstahl ist Blue Force auch sehr gut für Kohlenstoffstähle und Aluminium geeignet und wird in den verschiedensten Anwendungen eingesetzt wie z.B. Schleifen von Blechen und Turbinenschaufeln.

Eine neue Generation in punkto Schleiftechnologie maximiert die Effizienz und optimiert so den manuellen und automatisierten Schleifprozess.



MÖGLICHE PROBLEME IM PROZESS

LÖSUNGEN MIT BLUE FORCE

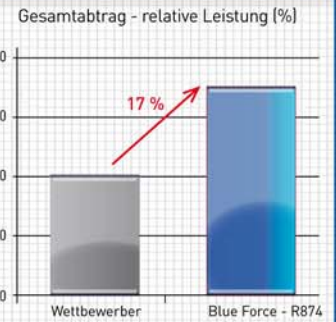
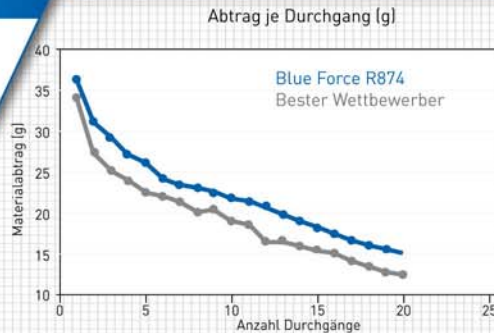
Kapazitätsengpässe Notwendige Investitionen in Maschinen und Erhöhung des Personals.	Hoher Materialabtrag reduziert Durchlaufzeiten und verbessert Prozesse.
Erhöhter Ausschuss durch wärmebedingte Verformung und Aufbrennstellen des Werkstücks. Wartezeiten, die zur Abkühlung des Werkstücks benötigt werden.	R876 verbessert durch weniger Reibung den Freischnitt bei längerer Standzeit.
Anforderungen an erhöhte Standzeit des Bandes.	Speziell entwickelte Bindungen verlängern Standzeit der Schleifbänder.
Forderung einer generellen Kostensenkung.	Exzellentes Preis-/Leistungsverhältnis reduziert Kosten pro Werkstück.

Interne Versuche zum Materialabtrag

ROBOTER: BLUE FORCE VS. WETTBEWERB

Metall: Inox 304
 Materialabmessungen: 40 mm x 10 mm
 Körnung: P36
 Anpressdruck: 1,5 kg/cm²
 Kontaktscheibe: 90 Shore
 Bandgeschwindigkeit: 30 m/s

ERGEBNIS: Dieser Versuch zeigt, dass Blue Force eine um 17 % höhere Schnittleistung gegenüber dem Wettbewerb hat mit verbesserter Produktivität, reduzierten Kosten und Zeitersparnis.



BACKSTAND: BLUE FORCE VS. WETTBEWERB

Metall: Inox 304
 Materialabmessungen: 50 mm x 10 mm
 Körnung: P36
 Anpressdruck: 2,6 kg/cm²
 Kontaktscheibe: 90 Shore
 Bandgeschwindigkeit: 31 m/s

ERGEBNIS: Der Versuch zeigt, dass Blue Force den Gesamtabtrag um 60 % steigert gegenüber dem Wettbewerb mit verbesserter Produktivität, reduzierten Kosten und Zeitersparnis.



Interne Versuche: Fertige Teile vor Aufbrennen

ROBOTER: BLUE FORCE VS. WETTBEWERB

Metall: Inox 304
 Materialabmessungen: 26 mm x 6 mm
 Körnung: P36
 Anpressdruck: Hoch
 Kontaktscheibe: 90 Shore
 Bandgeschwindigkeit: 30 m/s
 Konstante Zustellgeschwindigkeit: 2 mm/s

ERGEBNIS: Mit der Supersize Zusatzbeschichtung benötigt Blue Force eine niedrigere Schleifenergie, liefert einen 29 % höheren Abtrag und schleift 69 % mehr Werkstücke bevor Aufbrennspuren sichtbar werden. Durch die Zusatzbeschichtung entsteht eine geringere Wärmeentwicklung.



Empfohlene Maschinenparameter

Korn 24-60

Werkstoff: Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Aluminium
 Härte Kontaktscheiben: 70-90 Shore
 Anpressdruck: mittel bis hoch
 Arbeitsgeschwindigkeit: 20-30 m/s

Korn 80-120

Werkstoff: Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Aluminium
 Härte Kontaktscheiben: 50-70 Shore
 Anpressdruck: niedrig bis mittel
 Arbeitsgeschwindigkeit: 20-30 m/s

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES

Saint-Gobain Abrasives GmbH
 Birkenstraße 45 - 49
 D-50389 Wesseling
 Germany
 Tel. +49 (0) 2236 8996-0
 Fax +49 (0) 2236 8996-10
 www.saint-gobain-abrasives.com

Form Number: 1884