

## Schleifen und Bürsten

Verschiedene, hochwertigen Schliff- und Bürstarten, welche auch individuell angepasst werden können. Feinschliff in der gewünschter Rautiefe.



### Bearbeitbare Materialien

#### Bleche

Edelstahl Rostfrei Bleche in den Werkstoffen:

**1.4016 / 1.4301 / 1.4404** / 1.4529 / 1.4539 / 1.4541 / 1.4571 / 1.4841

Aluminium

Messing

Titan

Bundmetalle

Andere Materialien und Werkstoffe auf Anfrage.

### Maße

#### Bleche

Längsschliff

max. 2000 x 8000 mm

Stärke von 0,5 bis 15 mm

Querschliff

max. 2000 x 6000 mm

Stärke von 0,5 bis 15 mm

Vibrationsschliff

max. 2000 x 6000 mm

Stärke von 0,5 bis 6 mm

Hairlineschliff

max. 2000 x 6000 mm

Stärke von 0,5 bis 6 mm

Sonderschliffe

Warmgewalzte Bleche

bis 15 x 2000 x 8000 mm

#### Langprodukte

Länge:

1000 bis max. 8000 mm

Dicke:

5 bis 15 mm

Breite:

30 bis 100 mm

## Bearbeitbare Produkte

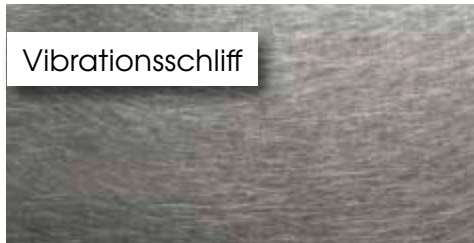
### Blechoberflächen

Flachmaterial  
mustergewalzte und dessinerte Bleche

### Langprodukte

Flachstahl  
Vierkantstahl  
Sechskantstahl

## Oberflächen Ausführungen Schleifen und Bürsten



Vibrationsschliff

Beim Vibrationsschliff (auch Angel Hair, non-directional finish, Rotationsschliff, Sonnenschliff, Wirbelfinish) wird ein gleichmäßiges, richtungsloses Schliffbild auf der Metalloberfläche erreicht. Durch unterschiedliche Körnungen und Strichstärken sowie Rotationsvarianten ergeben sich vielfältige Variationsmöglichkeiten des Schliffbildes und interessante Lichtbrechungen.



Gebürstet

Beim Bürsten entsteht eine gleichmäßig mattierte Oberfläche mit Richtungsschliff. Je größer das Korn ist, umso matter und rauher wird das Endprodukt. Mit einem feineren Korn entsteht eine leicht angeraute, feinere Optik.

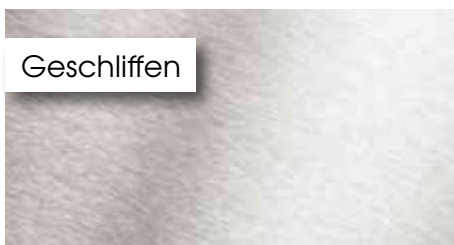
Vliesband Korn 100 bis 500.

Weitere Schliffarten auf Anfrage  
Standard A-Seite bearbeitet. Beidseitig möglich.



Hairlineschliff

Beim Hairlineschliff werden lange durchgehende Linien in einer bestimmten Richtung auf die Metalloberfläche geschliffen.



Geschliffen

Ähnlich wie beim Bürsten wird eine gleichmäßig mattierte Oberfläche mit Richtungsschliff erreicht. Je größer das Schleifband, um so rauher die Oberfläche.

Schleifen mit Korn 36 bis 3000 und in der von Ihnen gewünschten Rautiefe (Ra, Rz).



Kreuzschliff

Beim Kreuzschliff läuft das Material für die Kreuzoptik zweimal durch die Anlage. Beim zweiten Durchgang wird das Material 90° gedreht und durch die Anlage befördert. Andere Winkel sind ebenfalls möglich.



Quer-/Längsschliff

Beim Quer- oder Längsschliff wird das Blech so in die Maschine gelegt, dass durchgehende Linien, parallel zur Kante entstehen. Je nach Körnung entstehen feine oder starke Linien.

## Easy2Clean

Nach dem Bürsten oder Schleifen kann von uns eine transparente, 1-2 µm dicke Beschichtung aufgebracht werden, für einen dauerhaften Schutz der Oberfläche und eine problemlose Reinigung. Die Beschichtung ist UV- und hitzebeständig und hält dem Salzsprühnebel-Test stand. Somit ist sie im Innen- und Außenbereich einsetzbar.

## Farbvarianten für Edelstahl

Durch eine PVD/TiN-Beschichtung kann Edelstahl nach dem Schleifen oder Bürsten in verschiedenen metallischen Farbvarianten gefärbt werden. Die Beschichtung ist lebensmittelecht, farb-, uv- und korossionsbeständig. Mögliche Farben sind: gold, bronze, kupfer, messing, champagner und schwarz. Weitere Farben auf Anfrage.

## Weiterverarbeitung von geschliffenen und gebürsteten Blechen und planen Teilen

Nach dem Schleifen oder Bürsten wird eine laserfähige Folie aufgebracht. Dadurch sind weitere Bearbeitungsschritte wie lasern, abkanten oder stanzen ohne Beschädigung der Oberfläche möglich.

## Anwendungsgebiete

Yachtbau  
Aufzugsbau  
Möbelindustrie  
Architektur  
Ladenbau  
Metallbau  
Halbleiterindustrie  
Luft- und Raumfahrt  
Medizintechnik  
Spezialprodukte  
Sonstige