



METALL **FLACHSCHLIFF**

Produktprogramm



for an
excellent finish

INHALT

Hermes: Ihr Spezialist für ein exzellentes Finish Seite 03

Gut zu wissen: Das passende Schleifkorn..... Seite 04

Hermes-Produkte für Vor- & Reparaturschliff

- Nass- & Trockenschliff von Coils & Blechen Seite 05

Hermes-Produkte für Dekorfinishing

- Nass- & Trockenschliff von Coils & Blechen Seite 06
- Trockenschliff von Coils & Blechen..... Seite 10
- Nass- & Trockenschliff von Vierkant- & Flachmaterial Seite 12

Hermes-Produkte für Bürst- & Satinierfinishing

- mit webrax®-Lamellenbürsten Seite 14
- mit webrax®-Vliesbändern..... Seite 16

Gut zu wissen: Weitere Informationen zu Hermes-Schleifwerkzeugen Seite 18

HERMES: IHR SPEZIALIST FÜR EIN EXZELLENTES FINISH

Vom effektiven Vorschliff bis zum finalen Dekor-Finish: Dafür bieten wir Ihnen eine breite Auswahl an leistungsstarken, wirtschaftlichen und zuverlässigen Schleifwerkzeugen an und unterstützen Sie jederzeit mit unserer Expertise und unseren vielfältigen Service-Angeboten.

Vor- & Reparaturschliff

Beseitigung von Fehlern sowie Entfernen von Zunder und Walzhaut zur Vorbereitung der folgenden Weiterverarbeitung



Power-Schleifbänder mit Hochleistungskorn in Körnungen bis + 80 auf strapazierfähigen Gewebetragern

Finishing

Dekorfinish

Individuelles Finishing von Coils, Blechen, Vierkant- und Flachmaterial



Langzeitschleifbänder mit verschiedenen Kornarten in Körnungen bis + 1200 auf Papier- oder Gewebetragern für Nass- oder Trockenschliff

Bürst- & Satinierfinish

Individuelles Finishing von Coils and Blechen



Vlieschleifbänder und -bürsten mit Korund- und Siliciumcarbidkorn in Körnungen bis + 800 für Nass- oder Trockenschliff

Typische Metallwerkstoffe, die Sie mit unseren Produkten bearbeiten können, sind zum Beispiel: Edelstahl, Stahl, Hochlegierte Stähle, Titan, Nickel, Aluminium, Molybdeneum, Zink, Kupfer.

Eigenschaften und Vorteile von Hermes Qualitätsschleifwerkzeugen:

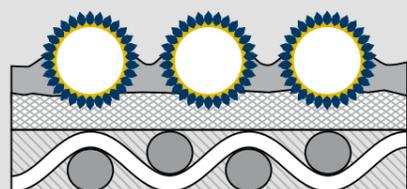
- Abtragstarke Produkte mit langer Lebensdauer
- Erzeugung konstant hochwertiger und reproduzierbarer Oberflächenqualitäten
- Hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit
- Stabile und sichere Prozesse dank belastungsstarken Bändern
- Reduzierte Rüst- und Ausfallzeiten
- Erreichung ihrer individuellen Anforderungen hinsichtlich Rauheitswerten, Schliffbildern und Glanzgraden

GUT ZU WISSEN: DAS PASSENDE SCHLEIFKORN

Premiumschleifkorn für besondere Anforderungen

HERMESIT®

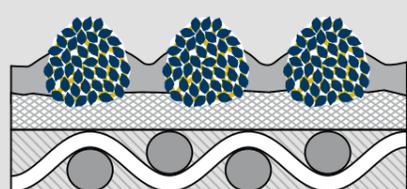
Dreidimensionaler Kornaufbau durch eine mit Kornstoff ummantelte Trägerkugel



Deckbindung
Grundbindung
Unterlage

MERCURIT®

Dreidimensionaler Kornaufbau durch Schleifkornagglomerate



- ➔ Konstante Rautiefen der Werkstoffoberfläche über die gesamte Lebensdauer des Schleifbands
- ➔ Um 3-5-fache erhöhte Standzeiten durch fortwährenden Kornabrieb des Sonderaufbaus
- ➔ Erzeugung von speziellen Oberflächeneffekten

CERAMIT®

Hochleistungs-Keramikkorn

- ➔ Besonders schnittfreudiges, selbstschärfendes Korn
- ➔ Hoher Abtrag bei langer Lebensdauer

KORK

Kombination aus hochwertigen, elastischen Naturkorkpartikeln mit feinem Schleifkorn

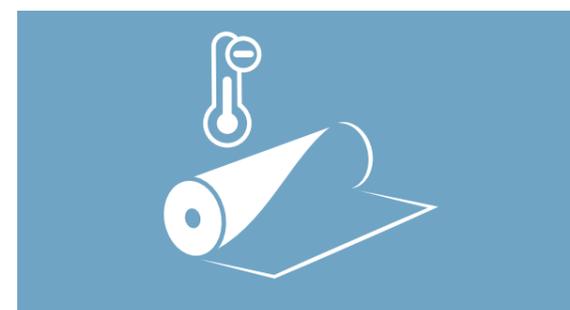
- ➔ Erzeugung des einzigartigen Cork-Brush-Finishs (CBF) mit feiner, satinierter Oberfläche
- ➔ Lange Standzeit bei gleichbleibendem Poliereffekt

Standardschleifkorn

Siliciumcarbid: scharfkantig, hart und weniger zäh; Erzeugung von glänzendem Finish

Korund: hart und zäh, Erzeugung von seidenmattem Finish

Zirkonkorund: hart und sehr zäh, selbstschärfend



Hermes Topsize

Schleifaktive Zusatzbeschichtung für den Trockenschliff von Edelstahl, Hochlegierten Stählen sowie NE-Metallen

- ➔ Schutz des Schleifkorns vor Schädigung durch zu hohen Wärmeeintrag beim Schleifen
- ➔ Erhöhung der Abtragleistung
- ➔ Steigerung der Standzeit

Hermes-Produkte für Vor- & Reparaturschliff



HERMESIT® 545 Y

Sehr robuste, aggressive HERMESIT®-Langzeitschleifbänder mit hartem, scharfkantigen Siliciumcarbid-Schleifkorn für Schleifen mit geringem Zusetzverhalten und Anwendungen mit mittleren bis hohen Schleifdrücken.

Prozess-Schritt	• Vor- und Reparaturschliff • Zunder entfernen
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan
Schleifkorn	HERMESIT®-Hohlkugel mit Siliciumcarbid
Körnungsbereich	P 40, P 60, P 80, P 100, P 120, P 180, P 280
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe



CERAMIT® 476 Z

Robuste und abtragstarke Hochleistungsbänder mit selbstschärfendem Keramikkorn und temperatureduzierender Topsize für Anwendungen mit höherem Schleifdruck.

Prozess-Schritt	• Vor- und Reparaturschliff • Zunder entfernen • Walzhaut entfernen
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan
Schleifkorn	Mikrokristalliner Sinterkorund
Körnungsbereich	+ 24, + 36, + 40, + 60, + 80, + 100, + 120
Unterlage	Z-Polyester-Gewebe



ZIRCONIT ZR 494/496 Z

Aggressive, sehr wirtschaftliche Zirkonkorundbänder für Prozesse mit hohen Beanspruchungen und Anwendungen mit hohen Schleifdrücken. Ohne (ZR 494) und mit (ZR 496) Topsize-Beschichtung.

Prozess-Schritt	• Vor- und Reparaturschliff • Walzhaut entfernen
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle
Schleifkorn	Zirkonkorund
Körnungsbereich	+ 24, + 36, + 40, + 60, + 80, + 100, + 120
Unterlage	Z-Polyester-Gewebe

NASS- & TROCKEN-SCHLIFF VON COILS & BLECHEN



NASS- & TROCKEN-SCHLIFF VON COILS & BLECHEN

Hermes-Produkte für Dekorfinishing



HERMESIT® RB 535 X

HERMESIT®-Langzeitschleifmittel mit Korundkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit mittlerem bis geringem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> Edelstahl Hochlegierte Stähle Stahl 		
Schleifkorn	HERMESIT®-Hohlkugel mit Korund		
Körnungsbereich	P 150 P 180 P 220	P 240 P 280 P 320	P 400 P 600
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		



HERMESIT® RB 545 X

HERMESIT®-Langzeitschleifmittel mit Siliciumcarbidkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit mittlerem bis geringem Anpressdruck.

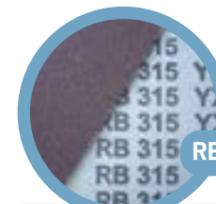
Prozess-Schritt	Erzeugung von glänzendem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> Edelstahl Hochlegierte Stähle Titan 		
Schleifkorn	HERMESIT®-Hohlkugel mit Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	P 150 P 180 P 220	P 240 P 280 P 320	P 400 P 600 P 800
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		



RB 377 YX

Leistungsstarkes Korund-Schleifmittel mit hoher Abschleifleistung im Grobkornbereich und sehr gleichmäßigen Oberflächenqualitäten im Feinkornbereich.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> Edelstahl Hochlegierte Stähle Stahl 		
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 36 + 40 + 60 + 80 + 100	+ 120 + 150 + 180 + 220 + 240	+ 280 + 320 + 400 + 500
Unterlage	YX-Polyester-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		



RB 315 YX

Leistungsstarkes Siliciumcarbid-Schleifmittel mit sehr guten Abtragsraten im Grobkornbereich und sehr gleichmäßigen Oberflächenqualitäten im Feinkornbereich.

Prozess-Schritt	Erzeugung von glänzendem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> Edelstahl Hochlegierte Stähle Titan 		
Schleifkorn	Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	P 24 P 36 P 40 P 60 P 80	P 100 P 120 P 150 P 180 P 220	P 240 P 280 P 320 P 400
Unterlage	YX-Polyester-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		

NASS- & TROCKEN-SCHLIFF VON COILS & BLECHEN

Hermes-Produkte für Dekorfinishing



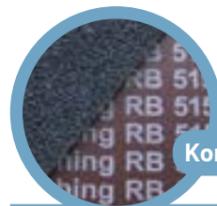
Kork RB 515 X

Anpassungsfähiges, langlebiges Kork-Siliciumcarbid-Polierband für gleichbleibend hochwertige Oberflächenqualitäten bis zum Standzeitende.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von hochglänzenden Oberflächen mit feinem, satinierem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan 		
Schleifkorn	Kork und Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	P 150 P 220 P 280	P 400 P 600 P 800	P 1000
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		



Kork RB 525 X

Anpassungsfähiges, langlebiges Kork-Korund-Polierband für gleichbleibend hochwertige Oberflächenqualitäten bis zum Standzeitende.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmatten Oberflächen mit feinem, satinierem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle 		
Schleifkorn	Kork und Korund		
Körnungsbereich	P 220 P 280	P 400 P 600	
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		



Kork RB 515 Y

Stabiles und reißfestes, langlebiges Kork-Siliciumcarbid-Polierband für gleichbleibend hochwertige Oberflächenqualitäten bis zum Standzeitende.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von hochglänzenden Oberflächen mit feinem, satinierem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan 		
Schleifkorn	Kork und Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	P 150 P 220 P 320	P 400 P 800 P 1000	P 1200
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe (wasserfest)		



Kork RB 555 X

Anpassungsfähiges, langlebiges Kork-Polierband ohne Schleifkorn für gleichbleibenden Poliereffekt bis zum Standzeitende.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von hochwertigen, glänzenden und polierfähigen Oberflächen		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle 		
Schleifkorn	Kork		
Körnungsbereich	-		
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe (wasserfest)		

TROCKEN- SCHLIFF VON COILS & BLECHEN

Hermes-Produkte für Dekorfinishing



HERMESIT® RB 530 X

HERMESIT®-Langzeitschleifmittel mit Korund-Schleifkorn für konstante Oberflächenrauigkeit, homogenes Finish und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit mittlerem bis geringem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl
Schleifkorn	HERMESIT®-Hohlkugel mit Korund
Körnungsbereich	P 120, P 180, P 220, P 240, P 280, P 320, P 400, P 500, P 800
Unterlage	X-Baumwoll-Gewebe



BW 116

Sehr leistungsstarke Korund-Schleifbänder für Grob- bis Finishschliff auf festem Papierträger mit hoher Abtragleistung, langen Standzeiten und niedrigen Schleiftemperaturen dank Wirkstoffbeschichtung.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl
Schleifkorn	Korund
Körnungsbereich	P 60, P 80, P 100, P 120, P 150, P 180, P 220, P 240, P 280, P 320, P 400
Unterlage	F-Papier



BS 118

Leistungsstarke Schleifbänder für Grob- bis Finishschliff mit scharfkantigem, harten Siliciumcarbidkorn auf festem Papierträger mit hohem Abtrag und langer Standzeit.

Prozess-Schritt	Erzeugung von glänzendem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl
Schleifkorn	Siliciumcarbid
Körnungsbereich	P 16 - P 1200
Unterlage	F-Papier



CERAMIT® CR 116

Sehr aggressive Keramikorn-Schleifbänder auf festem Papierträger mit Wirkstoffbeschichtung für niedrige Schleiftemperaturen, hohe Abtragleistung und lange Standzeit. Geeignet für Grob- bis Finishschliff.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl
Schleifkorn	Mikrokristalliner Sinterkorund
Körnungsbereich	+ 40, + 60, + 80, + 100, + 120, + 150, + 180, + 240, + 280, + 320, + 400
Unterlage	F-Papier



CERAMIT® CR 176



Hochleistungs-Papierbänder mit Keramikorn und temperatur-reduzierender Topsize für hohe Beanspruchungen und Produktivität.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle
Schleifkorn	Mikrokristalliner Sinterkorund
Körnungsbereich	+ 40, + 60, + 80
Unterlage	F-Papier



MERCURIT® BW 590

Langzeitschleifbänder mit Korund-Mikroagglomeraten für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit beim Flachschliff von dünnen Blechen.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl
Schleifkorn	MERCURIT®- Mikroagglomerat mit Korund
Körnungsbereich	P 180, P 240, P 320, P 400, P 600
Unterlage	F-Papier

NASS- & TROCKEN-SCHLIFF VON VIERKANT- & FLACHMATERIAL

Hermes-Produkte für Dekorfinishing



MERCURIT® RB 590 Y

MERCURIT®-Agglomerat-Langzeitschleifmittel mit Korund-Schleifkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit hohem bis mittlerem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl 		
Schleifkorn	MERCURIT®-Agglomerat mit Korund		
Körnungsbereich	P 80 P 120 P 180	P 240 P 320 P 400	P 600
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe		



MERCURIT® RB 595 Y

MERCURIT®-Agglomerat-Langzeitschleifmittel mit Siliciumcarbid-Schleifkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit hohem bis mittlerem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von glänzendem Finish	
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan 	
Schleifkorn	MERCURIT®-Agglomerat mit Siliciumcarbid	
Körnungsbereich	P 80 P 120 P 180 P 240	
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe	



MERCURIT® RB 591 Y

MERCURIT®-Agglomerat-Langzeitschleifmittel mit Korund-Schleifkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit mittlerem bis geringem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von seidenmattem Finish	
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Stahl 	
Schleifkorn	MERCURIT®-Agglomerat mit Korund	
Körnungsbereich	P 180 P 240 P 320	P 400 P 600
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe	



MERCURIT® RB 598 Y

MERCURIT®-Agglomerat-Langzeitschleifmittel mit Siliciumcarbid-Schleifkorn für konstante Oberflächenrauigkeit und gleichmäßig hohen Abtrag über die gesamte Standzeit. Für Anwendungen mit mittlerem bis geringem Anpressdruck.

Prozess-Schritt	Erzeugung von glänzendem Finish	
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Hochlegierte Stähle • Titan 	
Schleifkorn	MERCURIT®-Agglomerat mit Siliciumcarbid	
Körnungsbereich	P 240 P 320 P 400 P 600	P 800 P 1000 P 1200
Unterlage	Y-Polyester-Gewebe	

Hermes-Produkte für Bürst- & Satinierfinishing mit Vliesbürsten



webrax®-OA 710 (LMO/LMI)

Steife, verdichtete Vliesware für hohe Abtragraten und homogene, seidenmatte Oberflächen.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem/gebürstetem Finish		
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Zinklegierungen	• Aluminium • Messing	• andere NE-Metalle
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 100 (MED)	+ 120 (MED) + 180 (FIN)	+ 280 (VFN)



webrax®-OS 715 (LMO/LMI)

Steife, verdichtete Vliesware für hohe Abtragraten und homogene, glänzende Oberflächen.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem/gebürstetem Finish		
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Zinklegierungen	• Aluminium • Messing	• andere NE-Metalle
Schleifkorn	Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	+ 100 (MED) + 120 (MED)	+ 180 (FIN) + 280 (VFN)	+ 500 (SFN) + 800 (UFN)



webrax®-OA 713 (LMO/LMI)

Steifere, hochverdichtete Vliesware mit erhöhtem Korn- und Bindungsanteil für erhöhte Abtragraten und homogene, seidenmatte Oberflächen.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem/gebürstetem Finish		
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Zinklegierungen	• Aluminium • Messing	• andere NE-Metalle
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 100 (MED) + 180 (FIN) + 280 (VFN)		



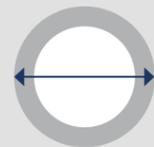
webrax®-OA 710 / RB 346 23 MX (Kombi)

Kombination aus Schleifvlies- und Baumwollgewebe-basiertem Material für maximale Abtragraten und homogene, seidenmatte Oberflächen.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem/gebürstetem Finish		
Werkstoffeignung	• Edelstahl • Zinklegierungen	• Aluminium • Messing	• andere NE-Metalle
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 100 (MED) + 120 (MED)		

Lieferformen

webrax®-Lamellenbürsten werden individuell gefertigt und sind in den folgenden Abmessungen erhältlich:

Dim 1 = Außen-Ø



100 - 450 mm

Dim 2 = Breite



10 - 2500 mm

Dim 3 = Innen-Ø



50 - 270 mm

Ausführungen

Abhängig von Ihren Oberflächen- und Prozessanforderungen erhalten Sie unsere reinen Vlies-Lamellenbürsten (webrax®-OA 710, webrax®-OA 713, webrax®-OS 715) mit und ohne zusätzliche Wirkstoffimprägnierung sowie in verschiedenen Dichten.

Die jeweilige Ausführung hat Einfluss auf die Flexibilität und Standzeit des Werkzeugs.



LMO: Lamellenbürsten ohne zusätzliche Imprägnierung
LMI: Lamellenbürsten mit zusätzlicher Wirkstoff-Imprägnierung
Dichte: Anzahl der Lamellen

Hermes-Produkte für das Bürst- & Satinierfinishing mit Vliesbändern



webrax®-AN 702

Mittelflexibles, robustes Surface-Conditioning-Band mit offener Vliesstruktur und Gewebeerstärkung.			
Prozess-Schritt	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen, Entrosten, Oberflächenvorbereitung • Leichtes Entgraten • Erzeugung von mattiertem Finish 		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Messing • Bronze 	<ul style="list-style-type: none"> • Stahl • Edelstahl 	
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 100 (MED)	+ 180 (FIN) + 280 (VFN)	+ 320 (VFN) + 400 (SFN)



webrax®-AN 70150

Steifes, robustes, aggressives Surface-Conditioning-Band mit Gewebeerstärkung.			
Prozess-Schritt	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen, Entrosten, Oberflächenvorbereitung • Leichtes Entgraten • Erzeugung von mattiertem Finish 		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Edelstahl • Stahl 		
Schleifkorn	Korund (+ 80 bis + 280), Siliciumcarbid (+ 800)		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 100 (MED)	+ 180 (FIN) + 280 (VFN)	+ 800 (UFN)



webrax®-MSG

Sehr weiches, elastisches Finishing-Band zur Erzeugung brillant glänzender Oberflächen auf Gewebe kaschiert.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem/gebürsteten Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Edelstahl • NE-Metalle 		
Schleifkorn	Siliciumcarbid		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 150 (FIN)	+ 180 (FIN) + 280 (VFN)	+ 400 (SFN) + 500 (SFN)



webrax®-MAG

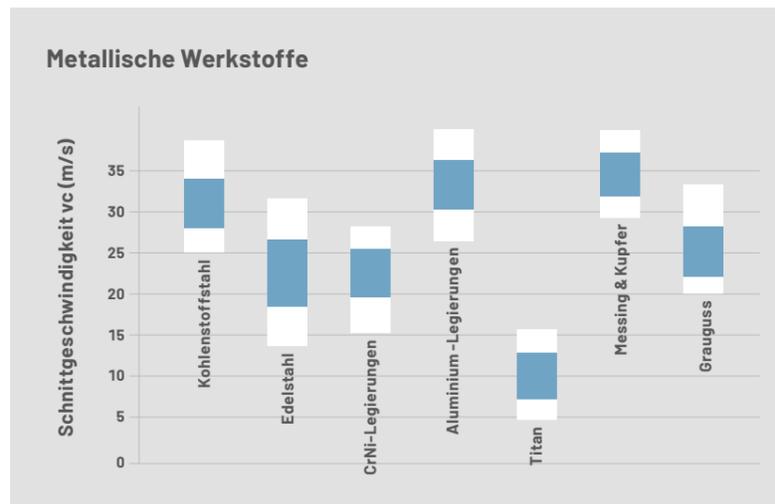
Sehr weiches, elastisches Finishing-Band zur Erzeugung seidenmatter Oberflächen auf Gewebe kaschiert.			
Prozess-Schritt	Erzeugung von satiniertem /gebürsteten Finish		
Werkstoffeignung	<ul style="list-style-type: none"> • Aluminium • Edelstahl • NE-Metalle 		
Schleifkorn	Korund		
Körnungsbereich	+ 80 (CRS) + 120 (MED)		

GUT ZU WISSEN: WEITERE INFORMATIONEN ZU HERMES-SCHLEIFWERKZEUGEN

Korngrößenvergleich Standard- & webrax®-Produkte

Standard-Korngröße		+ 80	+ 100	+ 120	+ 150	+ 180	+ 240	+ 280	+ 320	+ 360	+ 400	+ 500	+ 800	+ 1500	No grain
webrax®-Korngrößen-Bezeichnung / webrax®-Type	Produkt-Code	Coarse (CRS)	Medium (MED)		Fine (FIN)			Very fine (VFN)			Super fine (SFN)		Ultra fine (UFN)		
webrax®- AN 702	70200	brown	brown	-	-	brown	-	brown	brown	-	brown	-	-	-	
webrax®-AN 70150	70150	brown	red	-	-	red/blue	-	blue	-	-	-	-	-	grey	
webrax®-MAG	70000	brown	-	brown	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
webrax®-MSG	70500	black	-	-	black	black	-	black	-		black	black	-	black	
webrax®-OA 710	71002	brown	brown	brown	-	brown	-	brown	-	-	-	-	-	-	
webrax®-OA 713	71300	-	brown	-	-	brown	-	brown	-	-	-	-	-	-	
webrax®-OS 715	71502	-	black	black	-	black	-	black	-	-	-	black	black	-	

Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten



Erzielbare Rautiefen nach Korngrößen

Korngröße	R _a * [µm]	R _z * [µm]
P 80	1,5 - 2,5	12 - 16
P 150	1,0 - 1,2	7 - 9
P 180	0,8 - 1,0	5 - 7
P 240	0,6 - 0,7	5 - 6
P 280	0,5 - 0,7	4 - 5
P 320	0,4 - 0,5	3 - 4,5
P 400	0,35 - 0,45	2,5 - 3,5
P 600	0,25 - 0,35	2 - 3

Mit konventionellen Schleifbändern können beim Schleifen von Coils und Blechen die angegebenen Rautiefen unter Berücksichtigung der Korngröße bei Einstellung der üblichen Maschinenparameter erzielt werden.

Bei den genannten Angaben handelt es sich um Richtwerte. Durch veränderte Parameter, wie zum Beispiel Schnittgeschwindigkeit, Vorschubgeschwindigkeit, Stützwalzenhärte, Schleifkornart, Schleifbandaufbau (konventionell oder dreidimensional), Trocken- oder Nass-Schleifbedingungen sind abweichende Werte möglich.

*Werte ermittelt mit konventionellen Korund-Schleifbändern. Für vergleichbare R_a-Werte wählen Sie bei HERMESIT®- und MERCURIT®-Produkten ein bis zwei Kornstufen feiner als bei konventionellen Schleifbändern.

Lagerung von Schleifwerkzeugen

Hermes Schleifwerkzeuge sind Qualitätswerkzeuge und erfordern entsprechende Lagerbedingungen. Durch unsachgemäße Lagerung kann eine Leistungsminderung entstehen. Sorgfältige Lagerung sichert Ihnen maximalen Nutzen.



- Lagerung bei Raumtemperatur 18 - 22 °C und relativer Luftfeuchtigkeit von 45 - 65%
- Lagerung möglichst in Originalverpackung in Regalen oder auf Paletten/Rosten
- Lieferungen sind in der Reihenfolge ihres Eingangs zu verbrauchen



- Keine Lagerung in der Nähe von Heizkörpern
- Produkte keinen extremen Temperaturschwankungen aussetzen
- Produkte nicht direkt auf Beton- oder Steinböden lagern
- Im Winter nicht in unbeheizten Räumen lagern

HERMES SCHLEIFMITTEL - MEHR ALS SCHLEIFWERKZEUGE!



EXPERTISE & BERATUNG

Wann immer Sie Unterstützung benötigen: unsere Experten sind für Sie da.

Ob bei der Auswahl des richtigen Schleifwerkzeugs, bei der Process-optimierung, bei Produkttests oder dem Training Ihrer Mitarbeiter.

Ob bei Ihnen vor Ort, bei uns, per Telefon oder Mail – Sie können auf uns zählen.



VERANTWORTUNG & NACHHALTIGKEIT

Verantwortungsvolles Handeln und nachhaltiges Wirtschaften sind zentrale Bestandteile unserer Unternehmensstrategie.

Wir entwickeln unsere Aktivitäten diesbezüglich kontinuierlich weiter, werden regelmäßig zertifiziert und lassen uns jederzeit an unseren Erfolgen messen.

HERMES CONNECT



ONLINE-SERVICEPORTAL

Informieren, bestellen und nachverfolgen – rund um die Uhr!

Hermes Connect ist Ihre zentrale Anlaufstelle für alle wichtigen Services und Informationen zu unseren Schleifwerkzeugen: Lagerverfügbarkeiten und Preise sowie eine direkte Shopfunktion und Ihre persönlichen Bestellübersichten.



KONTAKT

Melden Sie sich jederzeit, damit wir die passende Lösung für Sie finden können.

Im Kontaktbereich auf unserer Webseite hermes-schleifwerkzeuge.com finden Sie mit wenigen Klicks den für Sie zuständigen Ansprechpartner.



Hermes Schleifmittel GmbH
Tasköprüstraße 1
22761 Hamburg, Deutschland
Tel +49(0)40 8330-0
hsd@hermes-schleifwerkzeuge.com
hermes-schleifwerkzeuge.com