



Nach der Kür kommt die Pflicht

Das Schleifen ist schon eine lästige Pflicht, aber kein anderer Bearbeitungsprozess entscheidet mehr über ein perfektes Endergebnis als ein sorgfältig ausgeführter Holzschliff. Mit den passenden Schleifmitteln und Maschinen wird auch diese Arbeit so richtig Spaß machen.

Schweißtreibend und staubig ist das Schleifen und überhaupt kein Vergleich zu den spektakuläreren Arbeiten wie Sägen, Hobeln oder Fräsen. Da fliegen die Späne, und man sieht deutlich, wie sich das Werkstück dabei verändert und Form annimmt. Das Schleifen ist zwar auch eine spanabhebende Bearbeitung, aber da die Schneiden der einzelnen Schleifkörner sehr klein sind, werden die erzielten Späne in der Regel nur als Schleifstaub wahrgenommen. Im Gegensatz zu allen anderen Bearbeitungsprozessen ist das Schleifen daher der mit der geringsten Abtragsleistung. Aber genau hier liegt auch der große Vorteil. Das Furnier auf vielen Holzwerkstoffen ist in der Regel gerade mal einen halben Millimeter dick, mit einem Hobel lassen sich diese Flächen nicht mehr bearbeiten. Auch bei Massivhöl-

zern mit extrem unterschiedlichem Maserungsverlauf ist das Glätten der Flächen mit einer Schleifmaschine wesentlich einfacher als mit einem Hobel. Eine seidig schimmernde Holzoberfläche, die ausschließlich mit dem Handhobel erzielt wurde, hat natürlich ihren ganz besonderen Reiz. Aber auch mit den modernen, hochwertigen Schleifmitteln und Maschinen können Sie auf sehr einfache Weise ähnlich gute Ergebnisse erzielen. Und wer das erste Mal seine Hand über eine mit bis zu 320er Körnung geschliffenen Holzoberfläche gleiten läßt, dem wird nicht nur die Notwendigkeit des Schleifens bewusst, sondern er wird mit dieser Oberflächenqualität auch für jede Schweißperle entschädigt. Mit dem notwendigen Wissen um das passende Schleifmittel und die Maschine kann diese Arbeit sogar Spaß machen. ■

Die Körnung und das „P“

Auf der Rückseite des Schleifpapiers wird die Körnung mit einer Nummer angegeben. Sie gibt - einfach ausgedrückt - Auskunft über den Materialabtrag des Schleifpapiers. Je kleiner die Nummer ist, desto größer das Schleifkorn und desto gröber ist das Papier, somit wird auch mehr Holz abgetragen. Damit aber die Körner in der Größe nicht zu sehr voneinander abweichen, hat die FEPA (ein Verband europäischer Schleifmittelhersteller) eine bestimmte mittlere Korngröße zu jeder Körnungsklasse festgelegt. Nur Schleifmittel, die diesen Größenstandard einhalten, dürfen ein „P“ (für Paper bzw. Papier) vor der Körnungsnummer tragen. Sie sollten beim Kauf unbedingt auf diesen Buchstaben achten, denn gleich große Schleifkörner senken das Risiko eine furnierte Fläche durchzuschleifen. Sie erreichen mit diesen standardisierten Schleifmitteln eine gleichmäßige Oberfläche ohne eventuelle Nacharbeiten.

■ Hochwertige Schleifpapiere bzw. Schleifmittel sind wichtiger als die Maschine

Das wichtigste Kriterium für ein gutes Schleifmittel ist das Material aus denen die Schleifkörner bestehen. Je härter und schärfer die Körnung, um so besser das Schleifergebnis. Deshalb findet man heutzutage fast ausschließlich synthetische, also künstlich hergestellte Schleifkörner aus Aluminiumoxid oder Siliziumkarbid. Sie sind härter, schärfer und haltbarer als ihre natürlichen Verwandten wie Quarzsand, Flint, Schmirgel oder Naturkorund.

Neben der Qualität der Körnung spielt aber die Standzeit bzw. das „Zusetzen“ eine noch größere Rolle beim Holzschliff. Dies wird vor allem durch die Anzahl und Streudichte der Schleifkörner auf dem Trägerpapier und der Schichtstärke der Klebebindung bestimmt. Eine so genannte offene Streuung - bei der sich mehr freier Platz zwischen den einzelnen Schleifkörnern befindet - neigt bei Weichhölzern wie Kiefer und Fichte nicht so schnell zum „Verstopfen“, als beispielsweise eine geschlossene Streuungsdichte. Die wiederum erzielt aber bei Furnieren und Harthölzern einen besseren Oberflächenschliff.

Damit die Schleifkörner die richtige Grundlage bekommen ist das Trägermaterial besonders wichtig. Beim Trockenschliff von Holz ist das in der Regel Papier in verschiedenen Stärken (90g bis 300g/qm). So benötigt ein grobes Schleifmittel dickere, strapazierfähige Papiere, während feine Schleifkörner auch sehr gut mit dünneren Papieren auskommen.



Synthetische Schleifmittel sind die Besten

Im Holzbereich sind die beiden wichtigsten künstlichen Schleifkörner entweder aus Aluminiumoxid für den Holzschliff (braunes und gelbes Papier) oder aus Siliziumkarbid für den Lackzwischen Schliff (graues Papier). Eine wellenförmige Staubabführung (braunes Papier) soll ein vorzeitiges „Zusetzen“ verhindern.



Die Rückseite ist auch entscheidend

Normale Papierrücken sind besonders für den Trockenschliff geeignet (mitte). Die gewebestärkten Rücken (links) werden hauptsächlich für den Nassschliff eingesetzt. Die Kombination aus verstärktem Papierrücken und hochwertigem Haftbelag ist für den Einsatz auf Schleifmaschinen vorgesehen.



Flexible Schleifmittel für Profile

Glatte Flächen können Sie problemlos mit dem Exzenterschleifer bearbeiten. Profilierte Leisten und Rahmen müssen jedoch von Hand geschliffen werden. Ein Schleifvlies ist dabei die beste Wahl, denn sowohl der flexible Schleifschwamm, als auch die beliebte Stahlwolle hinterlassen viele kleine Material- und Metallpartikel auf der Oberfläche und in den Profilecken, die später sorgfältig abgesaugt werden müssen.



Die vier wichtigsten Schleifmittel

(von links) Festool Rubin® zum Schleifen von Holz und Holzwerkstoffen (erhältlich bis P180), das hellgraue Brilliant® 2 eignet sich hervorragend für den Zwischen Schliff von Farben und Lacken (erhältlich bis P400), das graue Titan® 2 ist ebenfalls für den Lackzwischen Schliff, ist aber sogar bis P1500 erhältlich und wer es noch feiner möchte, der nutzt das einem Vlies ähnliche Platin® 2 bis 4000er Körnung.

Es gibt enorme Qualitätsunterschiede - darauf sollten Sie beim Kauf unbedingt achten!



Albtraum: Schleifkornausbrüche

Bei einer minderwertigen Bindung brechen schon nach wenigen Sekunden zahlreiche Schleifkörner aus dem Papier heraus. Dabei können sie die Werkstückoberfläche erheblich verunreinigen und beschädigen. Eine mühsame Nacharbeit ist die Folge!



Grund- und Deckbindung der Schleifkörner

Hochwertige Schleifmittel (rechts) besitzen eine Grundbindung aus Hautleim und eine hitzebeständige, widerstandsfähige Deckbindung aus Kunstharz, die Kornausbrüche verhindert. Zum Schluss wird noch eine staubabweisende Beschichtung gegen „Zusetzen“ aufgetragen.



Haftbelag für die Maschinenarbeit

Hochwertige Haftbeläge bestehen aus griffigem, strapazierfähigem Polyamid-Velours und erlauben den häufigen und schnellen Wechsel der Schleifmittel. Der minderwertige Belag des unteren Papiers löst sich schon nach dem zweiten Wechsel ab.

■ Grundsätzliche Regeln und nützliche Tipps zum Schleifen von Holz

Beim Handschliff einer glatten Fläche sollten Sie das Schleifpapier immer mit einem Schleifkork oder einem Handschleifklotz benutzen. Diese Hilfsmittel erzeugen einen gleichmäßigen Schleifdruck über die gesamte Schleiffläche des Papiers. Auch wenn es auf den ersten Blick günstiger erscheint, benutzen Sie keinen harten Holzblock, um den Sie das Papier „wickeln“, als Schleifklotzersatz. Das Schleifpapier würde sich dabei schon nach wenigen Schleifbewegungen aufheizen, zusetzen und dann stumpf werden. Ganz abgesehen davon, das einzelne Schleifkörner in die Holzfläche eingedrückt werden und unschöne Riefen hinterlassen. Selbst ein günstiger einfacher Schleifkork gibt dem Druck der Handfläche auf Schleifpapier und Holzoberfläche etwas nach. Noch besser sind gute Handschleifklötze mit einer Filz- oder Gummiunterlage. Wer möchte kann sich einen solchen Handschleifklotz auch einfach aus einem Holzblock mit einer darunter aufgeleimten Filzauf- lage ganz leicht selbst herstellen.

Auch eine Schleifmaschine besitzt immer eine mehr oder weniger flexible Schleifunterlage und dennoch ist es extrem wichtig mit nur geringem Druck zu schleifen. Häufig reicht schon das Eigengewicht der Maschine völlig aus. Denn bei zu hohem Druck werden nicht nur die abgeschnittenen Holzfasern wieder in die Oberfläche gedrückt, sondern die scharfen Spitzen der Schleifkörner brechen schneller, das Papier setzt sich dadurch frühzeitig mit Schleifstaub zu und es findet kein scharfes Schneiden, sondern nur noch ein einfaches Schaben der Oberfläche statt. Wenn Sie das Gefühl haben, dass Sie nur mit extremem Druck eine Abtragsleistung erreichen, sollten Sie das Schleifpapier wechseln, weil es garantiert stumpf geworden ist.

Hier liegt auch der größte Fehler, denn viele Holzwerker hängen förmlich an ihren alten Schleifpapieren. Es ist aber nun mal in der Praxis so, das effektives Schleifen nur mit scharfem, hochwertigem Schleifpapier möglich ist. Und es ist später mehr als ärgerlich, wenn sich eine nicht sauber beigeschliffene Leimfuge nach dem Beiz- oder Lackauftrag gnadenlos ins Tageslicht rückt. In diesem Zusammenhang ist es besonders wichtig, die Körnungsklasse nur langsam zu steigern. Die feinen Schleifriefen, die ein 100er Papier hinterlässt, können Sie z. B. mit 180er Körnung (wenn überhaupt) nur mühsam entfernen.



Ein ordentlicher Handschleifklotz ist ideal zum Schleifen der Holzkanten. Aber auch der letzte feinste Endschliff gelingt am besten mit der Hand. Auf diesen Modellen können die gewohnten Schleifmittel für die Maschinen benutzt werden.



Immer in Richtung der Maserung schleifen, sonst werden Querriefen ins Holz geschliffen. Vor allem bei Türrahmen sollten Sie penibel darauf achten beim Schliff der aufrechten Rahmenteile nicht den Querriefen anzuschleifen.



Teile vor dem Zusammenbau schleifen wie z. B. Profile von Füllungen und Rahmen, die man nach dem Verleimen nur mühsam erreicht. Aber auch die Flächen sollten vorher geschliffen werden. Später reicht ein leichter Schliff von Hand aus.



Schmale Teile zusammenlegen - damit wird die Auflagefläche des Schleiftellers vergrößert und die Maschine kann nicht so leicht wegkippen. Achten Sie darauf, dass der Schleifteller immer vollflächig auf dem Werkstück aufliegt.



Immer mit aktiver Staubabsaugung schleifen anstelle des einfachen Staubsacks. Denn der Sauger hält die Fläche frei von Staub und ausgebrochenen Schleifkörnern und erhöht somit die Standzeit des Schleifpapiers um ein Vielfaches.



Stumpfes Papier frühzeitig wechseln sonst werden durch „eingebraunte“ Holzfasern und Staub nur zusätzliche Riefen in die Oberfläche geschliffen. Wichtig: Mit geringem Druck, vollflächig und nicht mit den Kanten des Schleiftellers arbeiten!



Sorgfältig Entstauben der Oberfläche vor jedem Schleifvorgang und natürlich vor der Oberflächenbehandlung ist für eine saubere, riefenfreie Oberfläche extrem wichtig!



Eine Styroporunterlage schützt z. B. das dünne Furnier von Tischlerplatten vor Dellen und Kratzer durch eingedrückte Späne, die auf der harten Oberfläche des Werkzeugs liegen können.

■ Schritt für Schritt zur perfekten Holzoberfläche

Den Holzschliff kann man zunächst einmal in zwei Stufen einteilen: dem Vorschliff und dem Feinschliff. Beim Vorschliff wird mit 80er bis maximal 120er Körnung die Holzfläche egalisiert und eben geschliffen. Dabei werden gleichzeitig alle Hobelschläge, Leimspuren, kleinere Dellen und sonstige Riefen entfernt. Größere Dellen können auch sehr gut mithilfe eines heißen Bügeleisens wieder „hochgedampft“ werden. Für diesen Vorschliff eignet sich neben einem Exzenter- oder Schwingschleifer auch ein Bandschleifer mit Bürstenkranz. Mit dem Bürstenkranz kann die starke Abtragsleistung eines Bandschleifers ziemlich genau dosiert werden. Trotzdem sollten Sie damit keine furnierten Holzplatten schleifen. Die Gefahr das dünne Furnier bis auf die Trägerplatte durchzuschleifen ist einfach zu hoch. Dafür ist der Bandschleifer aber hervorragend geeignet, um bei selbst gemachtem Leimholz den ausgetretenen Leim abzuschleifen und die gesamte Platte zu egalisieren.

Ist die Holzfläche dann schön eben und frei von Dellen und Riefen geht es an den Feinschliff. Dazu benutzen Sie zunächst ein Papier mit 150er Körnung und anschließend eines mit 180er Körnung. Auch wenn die Versuchung groß ist, sollten Sie die Sprünge von einer Körnungsklasse zur nächsten nicht zu groß wählen, denn jede Körnung hinterlässt mehr oder weniger starke Riefen bzw. Schleifspuren, die mit der nächst höheren Körnung immer geringer ausfallen. Deshalb können Sie eher bei feinem Schleifpapier einen größeren Körnungsunterschied wählen, als bei grobem. Wenn Sie die Körnungsklassen nur langsam steigern, werden Sie auch feststellen, dass ihr Schleifpapier wesentlich länger hält und sich nicht so schnell „zusetzt“.

Vergessen Sie beim Flächenschliff mit der Maschine aber keinesfalls auch die Kanten und Profile des Werkstücks sorgfältig zu schleifen. Denn gerade dort befinden sich die meisten Bearbeitungsspuren (Hobelschläge, Sägeblattspuren, usw.). Oftmals ist an diesen Stellen auch der Einsatz einer Schleifmaschine nicht mehr problemlos möglich, so dass von Hand geschliffen werden muss. Die wenigsten Schweißtropfen entstehen, wenn Sie auch in diesen Fällen zunächst mit grobem 80er Papier beginnen und sich langsam bis auf 180er Körnung oder höher steigern.



1. Schritt: Leimspuren entfernen

Der beste Zeitpunkt, um austretenden Leim zu entfernen ist etwa eine halbe Stunde nachdem er aufgetragen wurde. Dann hat er bereits eine dünne Haut gebildet und lässt sich in der Regel mit einem scharfen Stechbeitel ohne zu Schmieren ganz leicht abziehen. Frischer Leim, der beim Entfernen in die Holzporen geschmiert wurde, lässt sich später nur sehr mühsam wieder entfernen. Verbleiben hingegen Leimspuren auf der Holzfläche, markieren sich diese Stellen spätestens nach der Oberflächenbehandlung.



2. Schritt: Tiefe Dellen wieder „hochdampfen“

Sind die Holzfasern nur eingedrückt und nicht bereits durchtrennt, beträufeln Sie die Stelle zunächst mit etwas Wasser. Anschließend nehmen Sie ein feuchtes Leinentuch falten es zweimal und legen es flach auf die Dellen. Jetzt das voll aufgeheizte (Stufe 3) Bügeleisen für ca. 10 bis 15 Sekunden auf den Leinentuch legen. Der dabei entstehende heiße Dampf wird in die Holzporen gedrückt und stellt dabei die Fasern wieder auf. Bei sehr tiefen Dellen den Vorgang mehrmals wiederholen.



3. Schritt: Löcher und Holzfehler ausbessern

Bohr- und Schraubenlöcher können sehr gut mit handelsüblichem Holzkitt verschlossen werden. Eigene Mischungen aus Leim und Holzstaub sollte man je nach Oberflächenbehandlung nicht verwenden, da sich der Leim beispielsweise beim Beizen sofort markieren würde. Im Gegensatz dazu verträgt sich ein hochwertiges Holzkitt aus der Dose mit nahezu jedem Anstrichmittel. Einige Hersteller bieten spezielle Lösungen an, mit denen man unter Zugabe von Schleifstaub farblich passenden Holzkitt anmischen kann.



4. Schritt: Vorschliff (P 80 bis P 120)

In der Regel ist die 100er Körnung ideal für den Vorschliff. Nur bei starken Unebenheiten oder Dellen sollten Sie mit 80er Körnung beginnen. Schleifen Sie immer das gesamte Objekt bevor Sie zur nächst höheren Körnung wechseln.

5. Schritt: Feinschliff (P 150 bis P 180)

Mit 150er Körnung lassen sich die Schleifspuren des größeren Papiers leicht wegschleifen. Wenn Sie das Möbelstück lackieren, können Sie mit 180er Körnung aufhören, bei geölten Flächen bis max. 400er Körnung.



6. Schritt: Letzter Schliff von Hand

In jedem Fall sollten Sie zum Schluss die gesamte Fläche mit der gleichen Körnung noch einmal leicht von Hand in Maserrichtung schleifen. Dabei werden die letzten minimalen Schleifspuren der Maschine entfernt. Wenn Sie mit der Maschine ein Siliziumkarbidpapier benutzt haben, so sollte der Handschliff ebenfalls mit Siliziumkarbid erfolgen, sonst können später kleine Veränderungen im Lackglanz auftreten, weil Lack oder Beize je nach Schleifkorn unterschiedlich vom Holz aufgenommen werden.

■ Welche Maschine wofür?

Es gibt leider keine Schleifmaschine, die alle Anwendungsgebiete gleichermaßen gut abdeckt. Um einen späteren Fehlkauf zu vermeiden, sollten Sie zunächst genau festlegen, wofür Sie das Gerät später einsetzen möchten. Auf diesen beiden Seiten finden Sie alles Wichtige dazu im Überblick:

Der **Bandschleifer** hat von allen Maschinen den höchsten Materialabtrag und eignet sich daher hervorragend zum Entfernen alter Lack- und Farbschichten. Aber auch zum Planschleifen und Vorschleiff von Massivholz kann der Bandschleifer eingesetzt werden, wenn man ihn mit einem Schleifrahmen ausrüstet. Damit lässt sich nämlich die unbändige Schleifkraft des Bandschleifers genau dosieren.

Der **Getriebeexzentrerschleifer** ist besonders vielseitig einsetzbar, weil man über ein Getriebe, gleich zwei unterschiedliche Schleifbewegungen einstellen kann. Eine Exzenterbewegung kombiniert mit einem stark rotierenden Schleifteller für den Grobschliff und zum Polieren und eine reine Exzenterbewegung für den Feinschliff.

Wer nicht so großen Wert auf Grobschliff und Polieren legt, dem reicht ein normaler **Exzentrerschleifer** völlig aus. Neben dem Vor- und Feinschliff von Holzflächen kann er, durch den Einsatz eines weichen Schleiftellers, auch sehr gut für leicht gewölbte Flächen eingesetzt werden. Neben den handlichen Modellen mit 125 mm großem Schleifteller, sind besonders die leistungsstarken Maschinen mit dem größeren 150 mm Schleifteller für die Holzwerkstatt zu empfehlen. Sie stellt im Grunde genommen die ideale Einstiegsmaschine zum Schleifen dar.

Der **Schwingschleifer** wird immer mehr von den Exzentrerschleifern verdrängt, obwohl er im Lackzwischen-schliff hervorragende Arbeit leistet. Auch die austauschbaren Schleifsohlen bieten zusätzliche Einsatzmöglichkeiten, die ein Exzentrerschleifer nicht leisten kann.

Die **Delta- und Dreieckschleifer** sind die ideale Ergänzung zum Exzentrerschleifer. Ecken - für den Exzentrerschleifer unerreichbar - sind für diese Geräte kein Problem. Und durch das Auswechseln des Schleiftellers gegen verschiedene Schleifzungen sind sie zudem äußerst vielseitig einsetzbar.

Bandschleifer



Vor- und Nachteile:

- + Extrem hoher Materialabtrag
- + lineare Schleifbewegung daher keine Schleifkringel
- + Abtrag mittels Schleifrahmen dosierbar
- + stationärer Einsatz
- kommt nicht in Ecken

Einsatzgebiete:

Abschleifen von alten Farb- und Lackschichten, Planschleifen und Egalisieren von Massivholz, Kanten und schmale Leisten mit der Stationäreinrichtung schleifen



Schleifrahmen: Extrem wichtiges Zubehör, wenn es darum geht den Materialabtrag genau festzulegen, um nicht Riefen oder Dellen ins Holz zu schleifen.



Stationäres Schleifen: Mit dem Winkelanschlag wird aus dem Bandschleifer im Handumdrehen eine kleine stationäre Schleifmaschine für schmale Leisten.

Getriebeexzentrerschleifer

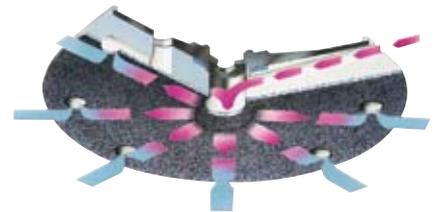


Vor- und Nachteile:

- + hoher Materialabtrag
- + umschaltbar zw. Grob- und Feinschliff
- + zum Polieren geeignet
- + werkzeugloser Schleiftellerwechsel
- + Tellerbremse für fehlerfreien Schliff
- kommt nicht in Ecken und Randbereiche

Einsatzgebiete:

Abschleifen von alten Farb- und Lackschichten, Planschleifen und Egalisieren von Massivholz, Lackzwischen-schliff, Polieren unterschiedlicher Werkstoffe und Lacken



Weniger Zusetzen: Durch das Jetstream Prinzip wird die Standzeit der Schleifpapiere um bis zu 30% verlängert. Dafür sorgt ein zusätzliches Loch in der Schleiftellermitte und zwei weitere Luftkanäle. Sie verhindern ein Vakuum in der Tellermitte und halten die Schleiftemperatur niedrig, damit sich die Staubpartikel durch Hitze nicht am Schleifpapier festsetzen und verklumpen.



Polieren: Mit den entsprechenden Produkten, wie Schleifpolituren und Waffelscheiben, sind auch auf Hochglanz polierte Holzflächen problemlos möglich.

Exzentrerschleifer



Vor- und Nachteile:

- + sehr guter bis guter Materialabtrag
- + hervorragendes Schleifbild ohne Kringel
- + extrem ruhiger Lauf, gutes Handling
- + wechselbare Schleifteller mit Jetstream
- + Tellerbremse für fehlerfreien Schliff
- kommt nicht in Ecken und Randbereiche

Einsatzgebiete:

Sowohl für Vor-, Fein- als auch Feinstschliff von Holz geeignet, daher nahezu überall im Holzbereich einsetzbar, hervorragende Ergebnisse beim Lackzwischen Schliff



Der ideale Einstieg: Egal ob Holz- oder Lackschliff, der 150er Schleifteller mit 3 mm Schleifhub ist für die meisten Anwendungen des Holzwerkers genau das Richtige.



Einhand-Schleifen: Das kleinere und handlichere Modell mit 125er Schleifteller ist mit 2 mm Schleifhub nicht ganz so leistungsfähig wie die größeren Modelle mit 3 bzw. 5 mm.

Schwingschleifer



Vor- und Nachteile:

- + Abtrag ideal für Fein- und Zwischenschliff
- + vier verschiedene Schleifschuhformen
- + neben Papier mit Kletthaftung auch normales Papier einsetzbar = niedrige Kosten
- + fast 100% ige Staubabsaugung mit Sauger
- + kommt auch in Ecken und Randbereiche

Einsatzgebiete:

Feinstschliff von Holz und empfindlichen furnierten Plattenwerkstoffen, sowie Anschleifen und Zwischenschliff von Farb- und Lackschichten



Randnahes Schleifen: Durch einen Spezialschleifschuh sind auch schwer zugängliche Stellen im Treppenbereich oder bei Lamellentüren gut erreichbar.



Leichtgewicht: Ein leichter und handlicher Schwingschleifer ist besonders dann zu empfehlen, wenn häufig an senkrechten Flächen oder über Kopf geschliffen werden muss.

Delta- und Dreieckschleifer



Vor- und Nachteile:

- + extrem leichte, handliche Form
- + ideal für Ecken, schmale Flächen und Randbereiche (Fenster und Türstöcke)
- nur mittlerer Materialabtrag
- nicht für große Flächen, Grobschliff bzw. Abschleifen alter Farbschichten geeignet

Einsatzgebiete:

Feinstschliff von Holz in Ecken und Randbereichen, Anschleifen von Farb- und Lackschichten an schwer zugänglichen Stellen



Vor- und Nachteile:

- + hoher Materialabtrag durch Getriebe
- + auswechselbare Schleifschuhformen
- + schneller Wechsel dank StickFix
- + kommt in Ecken und Zwischenräume
- nicht für große Flächen geeignet

Einsatzgebiete:

Abschleifen von alten Farb- und Lackschichten in Ecken und engen Zwischenräumen, Vor- und Feinstschliff von Ecken und Zwischenräumen im Holzbereich



Wenn's ganz eng wird: Der Dreieckschleifer kommt mit seinem Lamellen-Schleifschuh nicht nur in Eckbereiche, sondern auch sehr schmale Zwischenräume.