



FRANZ FISCHLER

GmbH & CoKG - Kunststoffverarbeitung u. Maschinenbau

Germanenstraße 19
D-86343 Königsbrunn
info@fischler.de

Tel. 08231 / 96 41 - 0
Fax 08231 / 96 41 - 11
www.fischler.de

Fischler

USt-IdNr. DE 127332878

Hilfestellung zum wirtschaftlichen Arbeiten mit Profilscheiben

1. Auswahl der Schleifscheibenbreite für Ihr Profil

Die Länge der Diagonalen über das Profil ergibt die Breite der benötigten Schleifscheibe. Durch Auflegen eines Stahlmaßstabes quer über das Profil kann dieser Wert ermittelt werden. Um sicher zu gehen, dass die gesamte Oberfläche überschleift wird, muss die Breite der Scheibe beidseitig mind. 2mm breiter sein als das Profil ! Profilschleifscheiben werden bei uns in 5mm Abstufungen gefertigt.

Beispiel: Sollte die von Ihnen ermittelte Breite bei 41,5 mm liegen, ist eine Scheibe mit 45mm zu wählen.

2. Sonderfälle zur Bestimmung der Breite

Spitz zulaufende Profilenden sollten vermieden werden. Da die Schleifscheibe elastisch nachgibt, werden diese Randbereiche durch den geringeren Anpressdruck nur ungenügend bearbeitet.

Ein gutes Schleifergebnis erreicht man in diesem Fall, wenn die Schleifscheibe an dieser Stelle ca. 5mm breiter gewählt wird.

3. Neigung der Profilschleifscheibe bestimmen

Die gemittelte Neigung des Holzprofils soll parallel zur Spindelachse verlaufen. Legen Sie hierfür den Stahlmaßstab quer über das Profil und richten danach die Winkelstellung des Maschinenkopfes aus.

4. Komplizierte Formen und große Profile

Sehr breite Profile und Hinterschnitte müssen in Teilbereiche zerlegt werden. Für jeden Bereich ist eine separate Profilschleifscheibe erforderlich. Nach Möglichkeit sollte die Trennlinie zwischen den Arbeitsbereichen auf eine Kante gelegt werden.

