

SPEED LAP Läppwerkzeug



Läppstäbe

Länge 50 mm, 15 Stk.Pkg.

Profil	Dimension mm	Bestell-Nr	Pkg
○	3	150-2003	16,60

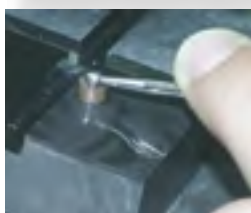
Länge 140 mm, 5 Stk.Pkg.

○	4	150-2004	18,60
○	5	150-2005	21,20
○	6	150-2006	24,30
○	8	150-2008	32,30

Läppstäbe

Länge 140 mm, 5 Stk.Pkg.

Profil	Dimension mm	Bestell-Nr	Pkg
□	4 x 4	150-2404	19,90
□	5 x 5	150-2505	23,10
□	6 x 6	150-2606	27,10
□	8 x 8	150-2808	37,30
□	4 x 6	150-2406	22,80
□	6 x 10	150-2610	35,80
□	8 x 15	150-2815	57,60



Läppkörper

25 Stk.Pkg.

Schubstange Ø mm	Profil	Dimension mm	Bestell-Nr	Pkg
2,5	○	4	150-1004	25,40
2,5	○	5	150-1005	25,80
3,3	○	6	150-1006	26,40
3,3	○	8	150-1008	28,10
2,5	□	4 x 4	150-1044	25,50
2,5	□	5 x 5	150-1055	26,10
3,3	□	6 x 6	150-1066	26,90
3,3	□	8 x 8	150-1088	20,00
2,5	▽	6 x 6 x 6	150-1666	25,60
3,3	▽	8 x 8 x 8	150-1888	26,60

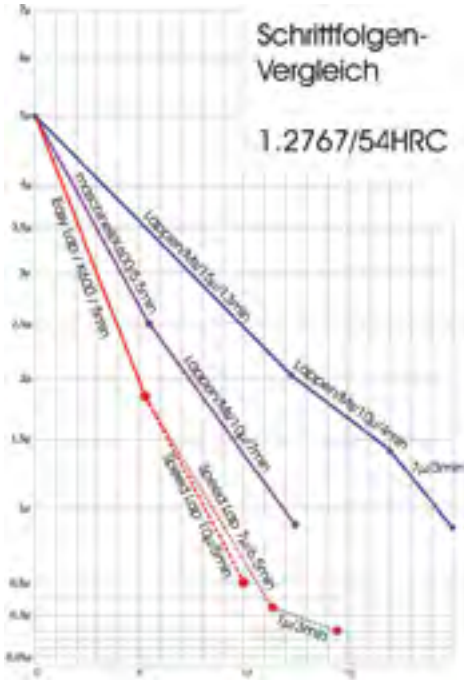
Kugelschubstangen

Länge 150 mm

Kopf Ø mm	Bestell-Nr	Stk
2,5	150-0025	9,20
3,3	150-0033	10,20



Die in unserem Haus entwickelten und produzierten SPEED LAP Läppkörper und Läppstäbe bieten folgende Vorteile:



- ▶ schnell und zuverlässig
- ▶ jede 2. Körnung kann ausgelassen werden
- ▶ gleichmäßiges, sanftes Arbeiten verhindert Kratzer
- ▶ die Eigenschaften des metallischen Anteils verhindern Orangenhaut
- ▶ durch kombinierte Läpp- und Polierarbeit werden gute Abtragsraten bei geringer Raufiefe erzeugt
- ▶ die Formstabilität der Läppkörper fördert die Einhaltung der vorgegebenen Geometrie
- ▶ Die Läppstäbe lassen sich scharf anspitzen und behalten ihre Form, sodass auch scharfe Innenkanten gut bearbeitet werden können
- ▶ SPEED LAP bedeutet Reduzierung der Arbeitsschritte, Zeiteinsparung und Verbesserung der Oberflächenqualität



Vorbereitung der Läppkörper

- ▶ vor dem Einsatz mit feinen Diamantkörnungen auf einer geschliffenen Fläche abziehen

Vorbereitung der Läppstäbe

- ▶ die Läppstäbe annähernd der zu bearbeitenden Geometrie anpassen (neue Stahlfeile, Diamantfolie)

Körnungen

- ▶ geläppt werden kann bis auf 1μ
- ▶ jede 2. Körnung kann ausgelassen werden (z.B. statt $6\mu-3\mu-1\mu$ jetzt $6\mu-1\mu$)
- ▶ nach der Vorarbeit mit EASY LAP OT Korn 600 kann bei gut polierbaren Stählen mit 6μ geläppt werden, ansonsten mit 9μ

Schmierung

- ▶ die Diamantpaste sollte ausreichend mit Fluid verdünnt werden

Druck

- ▶ etwa 2/3 des Arbeitsschrittes mit leichtem Druck arbeiten
- ▶ das letzte Drittel ohne Druck arbeiten (schlichten)

Geschwindigkeit

- ▶ volle Geschwindigkeit linear bei eher kurzem Hub
- ▶ max. 3000 min^{-1} bei rotierender Bearbeitung