

## Das Schleifkorn

Beim Schleifen von Massivholz, Furnier und MDF, wie auch beim Schleifen von gebeizten oder lackierten Werkstücken, sind die beiden hauptsächlich verwendeten Körnungen...

### Aluminiumoxid & Siliciumcarbid

Aluminiumoxid ist ein hartes Schleifkorn (Härte ca. 9.2) und daher kann es auch mit hohen Drücken während des Schleifprozesses arbeiten. Dank dieser Vorteile wird Aluminiumoxid gerne bei Schleifvorgängen mit hohen Drücken verwendet wie z.B. Kalibrierung und bei hoher Abnahme. Beachtenswert ist, dass während des Schleifens mit Aluminiumoxid eine höhere Schleiftemperatur durch die hohen Drücke entstehen kann.

Siliciumcarbid ist das härteste Schleifkorn, das für die Herstellung von Schleifmitteln verwendet wird (Härte ca. 9.8). Es entwickelt nicht eine so hohe Wärme während des Schleifvorganges. Gerne wird Siliciumcarbid auch für den Holzfeinschliff verwendet, da die Holzfaser sehr sauber abgeschliffen wird. Zu beachten ist, dass Siliciumcarbid nicht so widerstandsfähig ist und daher nicht hohe Drücke, wie ein Aluminiumoxid, vertragen kann. Bei zu hohen Drücken erfolgt ein Kornausbruch und eine verkürzte Standzeit.

### Kornverteilung

Die Streuung des Schleifkorns hat einen erheblichen Einfluss auf das Resultat des Schleifvorganges. Grundsätzlich ist es so, dass je dichter die Streuung ist, umso besser ist die Qualität der Oberfläche. Je offener die Streuung, umso weniger kann der Schleifstaub die Zwischenräume verkleben und die Standzeit des Schleifmittels verkürzen.

