



PAPIERUNTERLAGE

Die Unterlage ist der Träger des Schleifkorns und übermittle den Druck der Maschine auf die Werkstücke. Grundsätzlich ist es so, dass bei gröberen Körnungen ein festes, stabiles Papier als Unterlage benötigt wird. Bei feineren Körnungen wird eine dünnere Papierunterlage verwendet.

Die unterschiedlichen Papierstärken werden über ein Buchstabensystem dargestellt:

- | | | |
|-------|------------------------------|---|
| ➤ G | 350 bis 499 g/m ² | schwerer Maschinenschliff |
| ➤ F | 251 bis 349 g/m ² | Maschinenschliff |
| ➤ E | 220 bis 250 g/m ² | Maschinenschliff & Rollen & Scheiben |
| ➤ D | 135 bis 219 g/m ² | leichter Maschinenschliff & Handschliff |
| ➤ C | 110 bis 134 g/m ² | Handschliff mit hohem Druck |
| ➤ A/B | 85 bis 109 g/m ² | Handschliff mit geringem Druck |

GEWEBEUNTERLAGE

Eine Gewebeunterlage kann deutlich höhere, mechanische Drücke und Belastungen aushalten, ebenso wie starke Verformungen. Die Standzeit ist bei verschiedenen Anwendungen erheblich höher und länger als bei Schleifmitteln auf Papierunterlage. Grundsätzlich ist es so, dass gerade und flache Werkstücke mit einem starken Gewebe bearbeitet werden. Bei verformten Werkstücken wird ein flexibles, dünnes Gewebe eingesetzt.

Die unterschiedlichen Gewebestärken werden ebenfalls über ein Buchstabensystem dargestellt:

- | | | |
|-------|-------------------------------|-----------------------------------|
| ➤ J | flexibles J Gewebe | für die Profilbearbeitung |
| ➤ JJ | flexibles JJ Gewebe | für die härtere Profilbearbeitung |
| ➤ JF | hochflexibles JF Gewebe | für verformte Teile |
| ➤ X | starkes X-Gewebe | für einfache Schleifarbeiten |
| ➤ Y | dichtes, schweres X Gewebe | für stärkere Beanspruchung |
| ➤ YP | Polyestergewebe | für starke Beanspruchung |
| ➤ YYP | sehr schweres Polyestergewebe | für höchste Beanspruchung |