



**Herausragende
Leistung
unter härtesten
Einsatzbedingungen**

NORTON

VIKING

DIE NEUE GENERATION IN PUNKTO SCHLEIFTECHNOLOGIE



NORTON

VIKING

Viking R996 Schleifbänder von Norton wurden speziell für die härtesten Anwendungsfälle entwickelt. Mit Viking können bei höherem Materialabtrag mit sehr schneller Schneidleistung eine Steigerung der fertigen Werkstücke von 80 % und eine Reduzierung von 22 % bei der Schleiftemperatur erreicht werden.



MÄRKTE

- Feingießereien (rostfrei, Cobalt-Chrom)
- Für die Luftfahrt, Gießereien
- Medizinische Prothesen (Guss)
- Schmiedeteile (Werkzeuge, Turbinenschaufeln)
- Walzwerke (Schleifen von Blechen)
- Allgemeine Engineered Operationen (hohe Zerspanungsanforderungen)

EIGENSCHAFTEN

- Neueste Generation SG® keramisches Korn
- Neueste Zusatzbeschichtung für extrem kühlen Schliff
- Hochleistungsfähige Bindung auf Phenolharzbasis
- Eine sehr starke Unterlage aus YY-Polyestergewebe für grobe Körnungen [36 bis 50]; Y-Polyester in Körnung 60
- Verfügbar in Körnung 36, 40, 50, 60
- Breiten bis 1.500 mm
- Verfügbar als Schleifbänder, Breitbänder und Rollen

VORTEILE

- Längere Standzeit der Bänder
- Extrem kühler Schliff
- Gleichbleibend hohe Abtragsrate
- Hohe Abtragsleistung
- Maximale Leistung
- Kostenreduzierung pro Werkstück
- Geringere Wärmeentwicklung
- Verbesserung der Arbeitsprozesse
- Weniger Kraft- und Energieaufwand wird zum Schleifen benötigt

INNOVATIONEN

Viking R996 wird mit einer neuen Generation von SG keramischem Korn und einer speziellen Bindung hergestellt. Dies gewährleistet eine bessere Kornleistung für hohen Materialabtrag und Langlebigkeit bei hohem Anpressdruck.



- **Eine neue Generation** von SG® keramischem Korn mit nadelförmiger Kornform und scharfen Schleifkornkanten, ermöglicht einen sehr schnellen Schnitt mit geringer Hitzeentwicklung.
- Die chemische Zusammensetzung der neuen **Zusatzbeschichtung bietet Ihnen das beste Kühlsystem**, unterstützt den Schleifprozess und reduziert die Reibung und Wärmeentwicklung, wodurch die Beschaffenheit des Materials geschützt wird.
- **Das hochleistungsfähige** Bindungssystem stellt ein optimales Zusammenspiel mit unserem Hochleistungs-Schleifkorn SG® dar, um Ihnen einen optimalen Schleifprozess und deutlich verbesserte Arbeitsbedingungen zu ermöglichen.
- Durch die sehr starke YY-Polyesterunterlage bei groben Körnungen wird ein Rutschen der Bänder vermieden und **ermöglicht einen aggressiven Schnitt**.
- Diese neue Generation in punkto Schleiftechnologie **maximiert die Effizienz** und optimiert so den manuellen und automatisierten Schleifprozess.
- Zum Schleifen von **Edelstahl bis Cobalt-Chrom**, das in verschiedenen Märkten von Blechen bis zu Turbinenschaufeln eingesetzt wird.

MAXIMALES POTENTIAL

PROBLEM	VIKING LÖSUNG
Ausgelastete Kapazität und Überlastung. Notwendige Investitionen in Maschinen und Erhöhung des Personals.	Hoher Materialabtrag reduziert Durchlaufzeiten und verbessert Prozesse.
Erhöhter Ausschuss durch wärmebedingte Verformung und Aufbrennstellen am Werkstück. Wartezeiten, die zur Abkühlung des Werkstücks benötigt werden.	Weniger Reibung verbessert Freischnitt bei längerer Standzeit durch SG Korn.
Anforderung an erhöhte Standzeit des Bandes.	Speziell entwickelte Bindung verlängert Standzeit der Schleifbänder.
Forderung einer generellen Kostensenkung.	Exzellentes Preis-/Leistungsverhältnis reduziert die Kosten pro Werkstück.

INTERNE TESTS

Viking Leistung vs Wettbewerbsleistung

Anwendung: Roboterschleifen auf Backstand (Schleifbock)

Bandgeschwindigkeit: 38 m/s

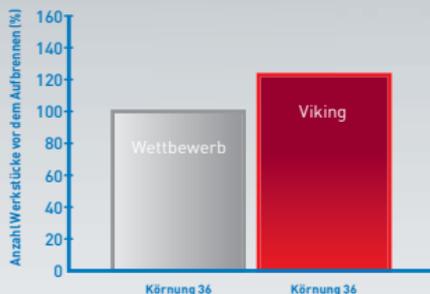
Kontaktscheibe: Harte Kontaktscheiben 90 Shore, geriffelt

Material: Edelstahl 304SS

Zustellgeschwindigkeit/Vorschub: 2 mm/s

Leistung: Viking schleift 25 % mehr Werkstück bevor

Aufbrennsuren sichtbar werden



Viking Leistung vs. Wettbewerbsleistung

Anwendung: Freihandschleifen auf Backstand (Schleifbock)

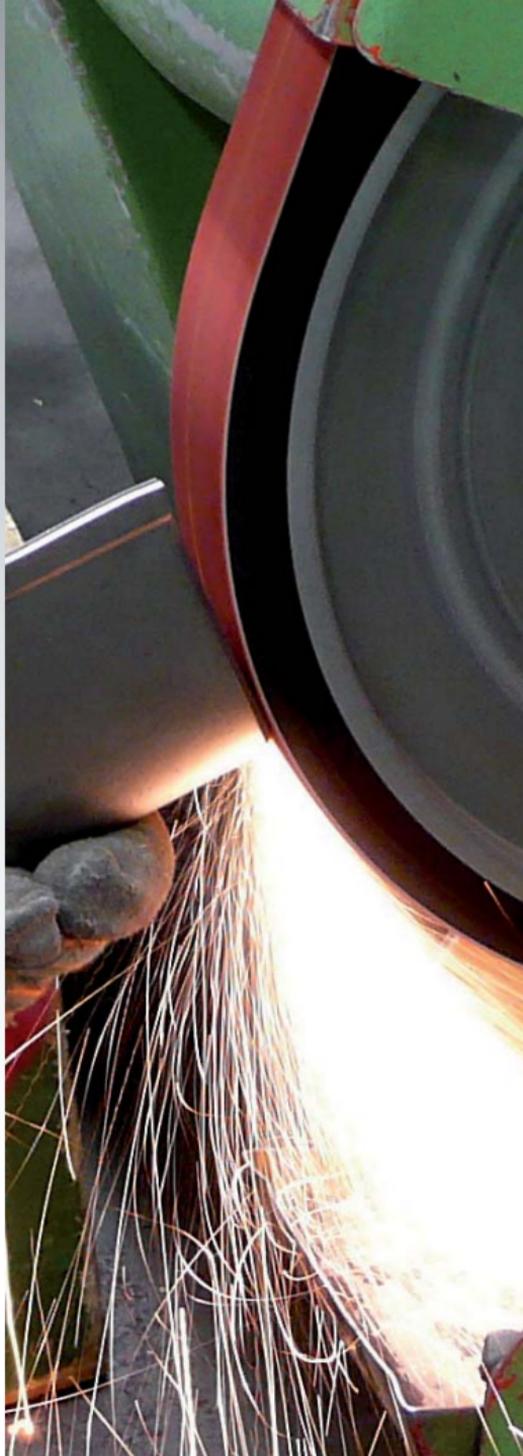
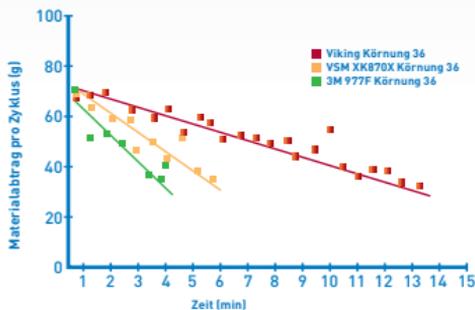
Bandgeschwindigkeit: 34m/s

Kontaktscheibe: Harte Kontaktscheiben 90 Shore, geriffelt

Material: Edelstahl 304SS

Druck: hoher "konstanter" Anpressdruck

Leistung: Mit Viking wird eine 2 bis 3 mal längere Standzeit gegenüber VSM und 3M erreicht



EXTERNE TESTS

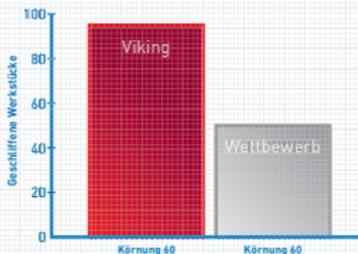
VIKING KÖRNUNG 60 VS. WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Energiegewinnung
Anwendung:	Angusschleifen von Gasturbinen
Material Werkstück:	Inconel 738 (Hochvakuum)
Maschine:	Backstand (Schleifbock)
Druck:	Hoher Druck im Freihandschliff
Kontaktscheibe:	70 Shore, geriffelt
Geschwindigkeit:	30 m/s
Bandabmessung:	75 mm x 2.500 mm
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 60

Leistung

Wettbewerb:	Es konnten 50 Werkstücke geschliffen werden
Viking Körnung 60:	Es konnten 90 Werkstücke geschliffen werden
Reduzierung:	Bearbeitungszeit, Schleifkosten pro Werkstück
Steigerung:	Produktion, Standzeitverbesserung von 80 %



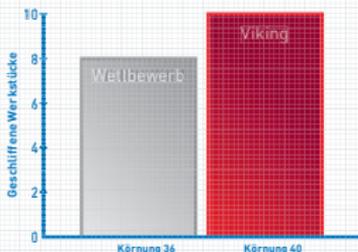
VIKING KÖRNUNG 40 VS. WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Luftfahrt
Anwendung:	Turbinenschaufel
Material Werkstück:	Hochlegierter Nickelstahl
Maschine:	Bandschleifer
Druck:	Mittlerer Anpressdruck im Freihandschliff
Kontaktscheibe:	60 Shore, geriffelt
Geschwindigkeit:	30 m/s
Schleifband:	50 mm x 3.450 mm
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 36

Leistung

Wettbewerb:	Es konnten 8 Werkstück geschliffen werden
Viking Körnung 40:	Es konnten 10 Werkstücke geschliffen werden
Reduzierung:	Kosten, Bearbeitungszeit
Steigerung:	25 % mehr geschliffene Werkstücke, hervorragende Schnittleistung



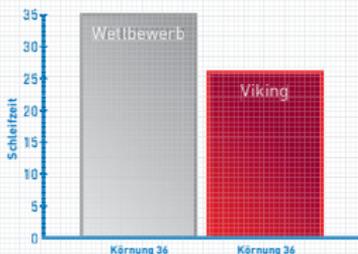
VIKING KÖRNUNG 36 VS WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Luftfahrt
Anwendung:	Turbinenschaufel
Material Werkstück:	Hochlegierter Nickelstahl
Maschine:	Backstand (Schleifbock)
Druck:	Hoher Druck im Freihandschliff
Kontaktscheibe:	90 Shore, geriffelt
Geschwindigkeit:	32 m/s
Bandabmessung:	100 mm x 2.740 mm
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 36

Leistung

Wettbewerb:	35 Sekunden Schleifzeit pro Werkstück
Viking Körnung 36:	26 Sekunden Schleifzeit pro Werkstück
Reduzierung:	Prozessdurchlaufzeit um 25 %, Druck, Produktivität, hervorragende freie Schnittleistung
Steigerung:	



EXTERNE TESTS

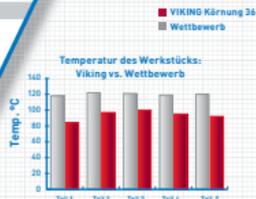
VIKING KÖRNUNG 36 VS WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Luftfahrt
Anwendung:	Angusschleifen von Ringteilen
Material Werkstück:	H-Stellit 31
Maschine:	Planschleifmaschine, automatische Zustellung
Druck:	Hoch
Kontaktscheibe:	Stahl
Zustellung:	In Schritten von 0,5 mm
Bandabmessung:	50 mm x 4.000 mm, ein Band pro Werkstück
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 36

Leistung

Reduzierungen: Temperatur wird um 22 % reduziert. Hervorragende Schnittleistung bei weniger Wärmeschädigung



	1. Teil	2. Teil	3. Teil	4. Teil	5. Teil
Wettbewerb	118	122	121	119	120
Viking	86	97	100	95	92

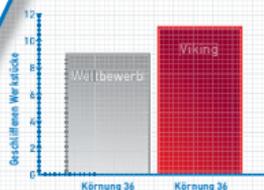
VIKING KÖRNUNG 36 VS WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Automobil
Anwendung:	Präzisionsgussteile
Material Werkstück:	Edelstahl 309
Maschine:	Backstand (Schleifbock) (Freihand)
Druck:	Hoher Druck im Freihandschliff
Kontaktscheibe:	80 Shore, geriffelt
Geschwindigkeit:	28 m/s
Bandabmessung:	100 mm x 3.000 mm
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 36

Leistung

Wettbewerb:	Es konnten 9 Werkstücke geschliffen werden
Viking Körnung 36:	Es konnten 11 Werkstücke geschliffen werden
Reduzierung:	Schleifkosten pro Werkstück
Steigerung:	Es konnten 44 % mehr Teile geschliffen werden



SAINT-GOBAIN
ABRASIVES

Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenstraße 45-49
D-50389 Wesseling, Deutschland
Tel.: +49 (0)2236-703-1
und +49 (0)2236-8996-0
Fax: +49 (0)2236-703-367 und +49
(0)2236-8996-10/11

Saint-Gobain Abrasives GmbH
Teissenberggasse 37
A-5020 Salzburg, Österreich
Tel.: +43 (0)662-430-076/77
Fax: +43 (0)662-430-175

Form # 1589

VIKING KÖRNUNG 36 VS WETTBEWERB

Technische Informationen

Markt:	Walzwerke
Anwendung:	Reinigen von Blechen
Material Werkstück:	Martensitischer Stahl S410
Maschine:	Johansson Schleifmaschine
Druck:	Mittel, 1-2 kg/cm ²
Metallabtrag:	0,4 mm (in mehreren Durchgängen)
Bandabmessungen:	200 mm x 16.500 mm
Wettbewerb:	Schleifband, keramisches Korn, Körnung 36

Leistung

Wettbewerb:	12 m ² bearbeitet
Viking Körnung 36:	15 m ² bearbeitet
Reduzierung:	Schleifkosten pro Werkstück, Bearbeitungszeit
Steigerung:	25 % höhere Bandstandzeit

