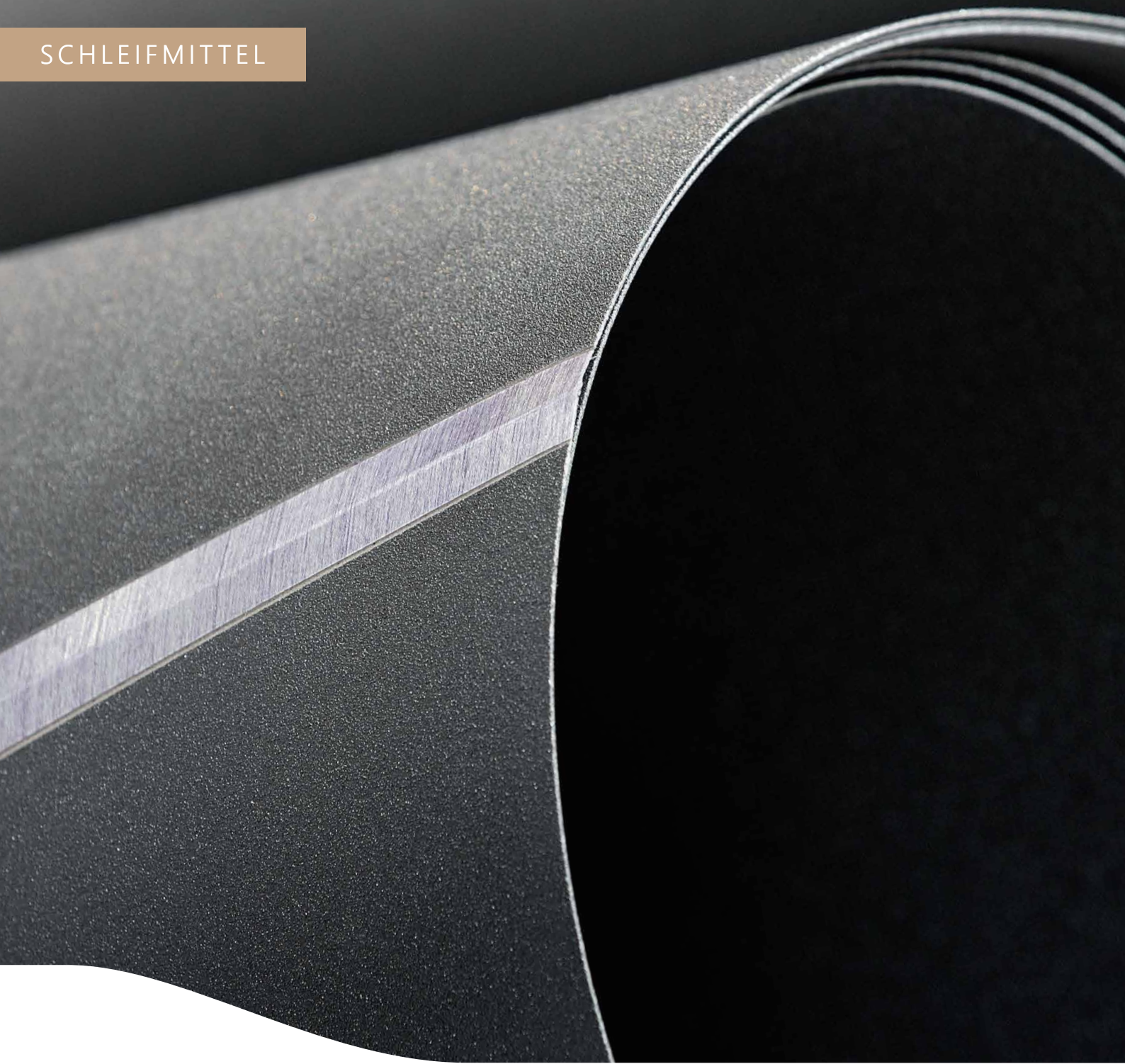


SCHLEIFMITTEL



steinemann

Oberflächenqualität
zu Ende gedacht.

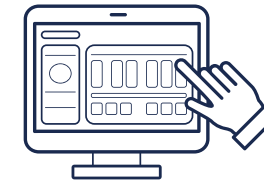
TSQ TOTAL
SURFACE
QUALITY

Total Surface Quality – dieses Ziel verfolgen wir bei jeder Lösung, die wir für unsere Kunden entwickeln. Jedes Projekt stellt sehr spezifische Anforderungen an Maschine, Schleifmittel, Prozessablauf und Serviceleistung.

Erst das koordinierte Zusammenspiel all dieser Komponenten ermöglicht ein Schleifergebnis, das Ihrem und unserem hohen Anspruch von «Total Surface Quality» gerecht wird.

1.Q

PROZESSE



Die individuelle Konfiguration des Schleifprozesses hat massgebenden Einfluss auf die Qualität, Leistung und Wirtschaftlichkeit. Um diese sicherzustellen, bietet Steinemann neben Schleifseminaren das Prozessleitsystem Board Quality Cockpit (BQC) an. Dieses stellt dem Maschinenbediener relevante Informationen zur Verfügung, die ihm helfen, Platten mit konstant hoher Qualität zu produzieren.

2.Q

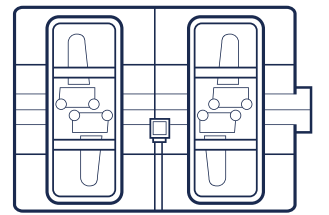
SERVICE



Das Serviceangebot von Steinemann ist konsequent darauf ausgerichtet, die Leistungsfähigkeit und Verfügbarkeit aller in Betrieb stehenden Maschinen sicherzustellen. Wir unterstützen unsere Kunden mit individuellen Wartungs- und Bedienerschulungen vor Ort, einem Online-Remote-Service sowie mit zahlreichen Schulungsvideos. Unser Netzwerk an gut ausgebildeten Service-Technikern ist weltweit im Einsatz.

3.Q

MASCHINE



Steinemann Breitbandschleifmaschinen setzen mit ihrer innovativen Technologie seit über 50 Jahren immer wieder neue Massstäbe. Sei es bezüglich Schleifergebnis, Robustheit, Verfügbarkeit, Sicherheit oder Kosteneffizienz. Ob es sich nun um Span-, MDF-, Sperrholz-, OSB-Platten oder Lamine handelt – Steinemann hat für jede Anforderung die massgeschneiderte Schleiftechnologie.

4.Q

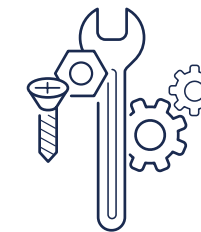
SCHLEIFMITTEL



Das harmonische Zusammenspiel zwischen Schleifmittel und Maschine ist in der Plattenfertigung ein wesentlicher Qualitätsfaktor. Deshalb überlassen wir nichts dem Zufall und produzieren unsere Segmentbänder selber. Dadurch stellen wir sicher, dass Maschine und Material optimal auf den jeweiligen Fertigungsprozess abgestimmt sind.

5.Q

ERSATZTEILE



Selbst die beste Maschine ist auf die Dauer nicht vor Verschleiss gefeit. Damit ein defektes Teil nicht zu teuren, unnötig langen Stillstandzeiten führt, bietet Steinemann einen hervorragend organisierten Ersatzteil- und Reparaturservice mit kurzen Realisationszeiten und umfassenden Garantieleistungen.

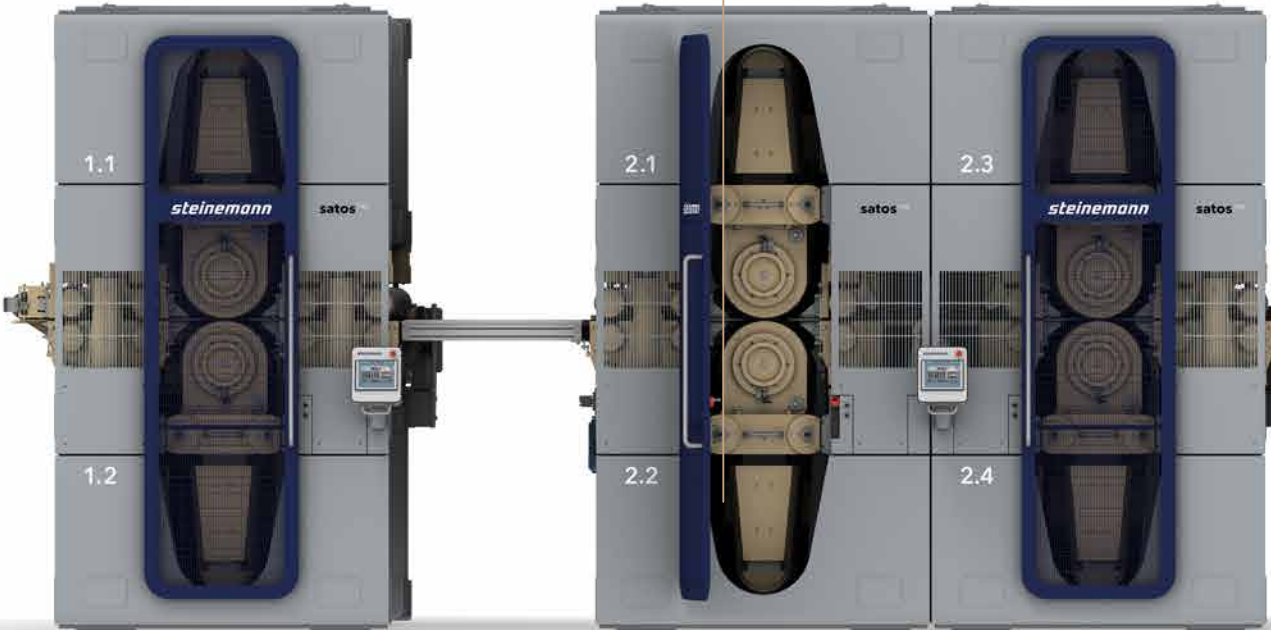


SCHLEIFBÄNDER

Das Zusammenspiel von Schleifmaschine, Schleifband und Schleifschuh ist ein kritischer Erfolgsfaktor für den Schleifprozess. Bei optimaler Abstimmung führt es zum bestmöglichen Schleifresultat. Steinemann verfügt über ein eigenes, über viele Jahre praxiserprobtes und kontinuierlich weiterentwickeltes Sortiment von Schleifmitteln und Schleifmittelzubehör, um seine Kunden mit einem kompletten Schleifsystem zu versorgen.

WIR EMPFEHLEN: **#** 90 % ABSCHLIFF
KALIBRIEREINHEIT

TSQ-
POLYESTER
COMBINATION



SCHLEIFBÄNDER

QUALITÄT

- > Offene Streuung für den Kalibrierschliff schafft Spanraum
- > Gleichmässiger Kornaufbau für eine kratzfreie Oberfläche im Feinschliff
- > Antistatische Schleifbandkonstruktion

VERFÜGBARKEIT

- > Kurze Lieferfristen dank mehrerer Konfektionsstandorte
- > Optimierte Verbindungen
- > Konsequente Weiterentwicklung

RENTABILITÄT

- > Unempfindlich gegen Kornausbrüche bei Handhabungsfehlern dank feiner Gewebestruktur und gleichmässiger Beschichtung
- > Optimale Output-Qualität durch perfektes Zusammenspiel

HDF/MDF



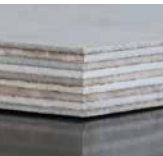
Span



Massivholz



Sperrholz



EINSATZGEBIETE

SPRINT SYSTEM

Das All-in-one-System, also die Kombination aus dem fest installierten Schleifschuh und dem austauschbaren Sprint Insert, führt zu einem doppelten Vorteil: Die Rüstdauer kann wesentlich gekürzt und die Wechselzeit stark minimiert werden. Dieses innovative Konzept von Steinemann bringt Konstanz und Präzision in den Schleifprozess.

HARD
TSQ-
POLYESTER

HARD
SOFT

SOFT **#** 10 % ABSCHLIFF
FEINSCHLIFF



SPRINT SYSTEM

QUALITÄT

- > Beste Plattenoberflächen
- > Geringste Dickentoleranzen
- > Statische Ableitung

VERFÜGBARKEIT

- > Kurze Wechselzeiten
- > Konstante Qualität
- > Elimination von Konfektionsfehlern

RENTABILITÄT

- > Kurze Rüstzeiten
- > Schnellwechselsystem
- > Insert ist mehrfach verwendbar

SOFT



HARD



TYPEN

TOOLS

Steinemann setzt die Anforderungen seiner Kunden aktiv um. Zusätzliche On- und Offline-Tools ermöglichen eine noch schnellere und einfachere Handhabung des Schleifprozesses. Praxisgerechte und erprobte Hilfsmittel wie der Bandeinführwagen, Schulungsvideos oder die Steinemann App haben dabei eines gemeinsam: Sie verkürzen die Stillstandzeit, unterstützen die Maschinenbediener und erhöhen so die Effizienz.



BANDEINFÜHRWAGEN

- > Schnellerer Bandwechsel
- > Vereinfachtes Einführen
- > Verhindert Beschädigungen
- > Kürzere Stillstandzeit
- > Weniger Personal nötig

REINIGUNGSBAND

- > Zur Reinigung eines zugesetzten Kontaktwalzenprofils
- > Träger: Polyester
- > Schleifkorn: Silizium Karbid
- > Zugfestigkeit: 170 N/cm²
- > Breite: 1 950 – 3 300 mm
- > Länge: 2 800 – 3 540 mm
- > Band-Eigenschaften: antistatisch, stabile Unterlage

VERLÄNGERUNG

- > Schnellere Bandeinführung
- > Einfachere Zentrierung
- > Vermeidung von Beschädigungen
- > Schutz der Temperatur-Sensoren

ANLEITUNGSVIDEOS

- > <https://bit.ly/2Ovooe5>



STEINEMANN APP

- > Ursachen von Rattermarken
- > Rattermarken-Auswertung
- > Ableitung von Korrekturmaßnahmen

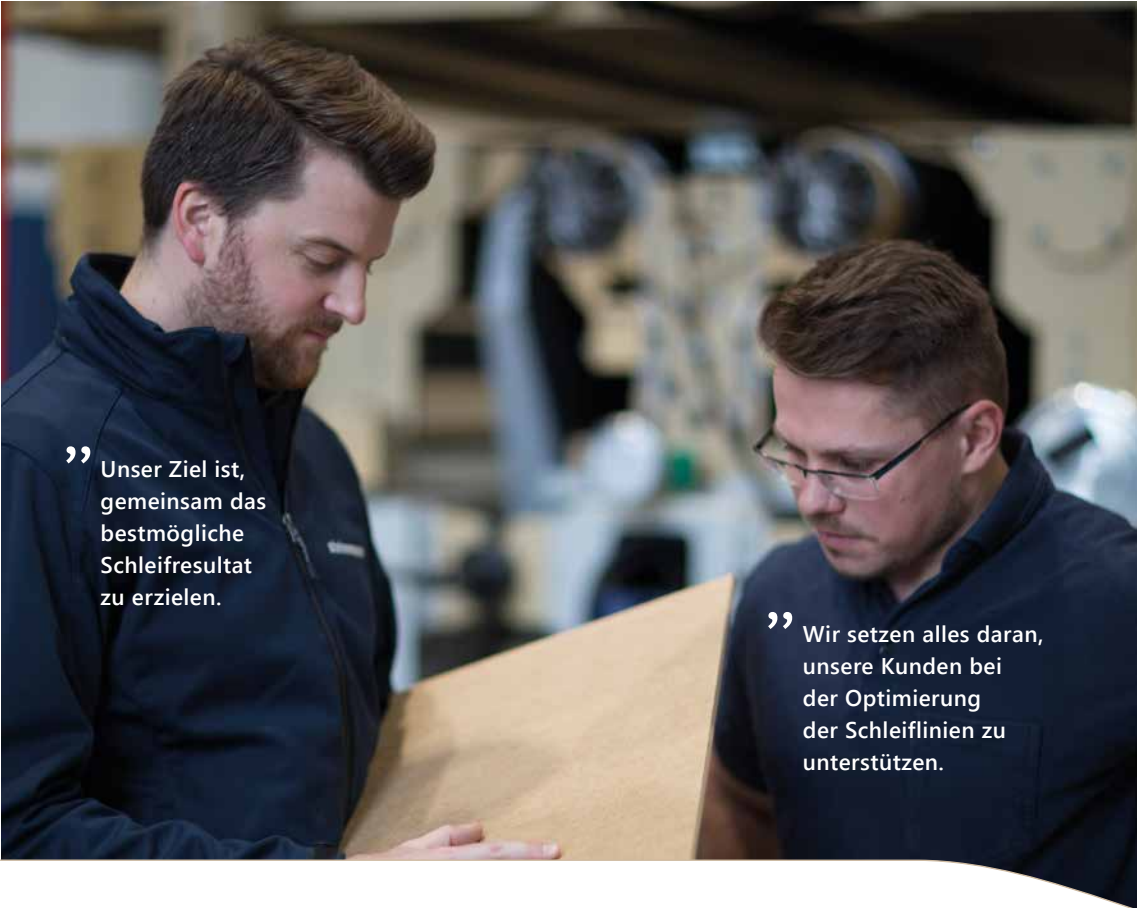


KNOW-HOW

Das Know-how von Steinemann umfasst den gesamten Schleifprozess und geht weit über die technische Anwendung – Verarbeitung und Herstellung – hinaus. Unsere Kunden profitieren von abgestimmten Services und fundiertem Prozesswissen, das wir auch in Schulungen an sie weitergeben. Am Schweizer Hauptsitz investierte Steinemann dafür in ein modernes Schulungscenter und in hochwertige Geräte zur Analyse von Oberflächen.

PLATTENANALYSE	SCHNELL ¹	STANDARD ²	AUSFÜHRLICH ³
Oberflächenanalyse	x	x	x
Qualitätsbeurteilung	x	x	x
Messung der Oberflächendichte		x	x
Empfehlungen zur Optimierung des Schleifprozesses		x	x
Analyse der Dicken- und Dichteverteilung			x
Detaillierte Empfehlungen zur Erhöhung der Plattenqualität			x
Informationen über die Rohplatten			x
Einflüsse der Rohplattenqualität auf den Schleifprozess			x

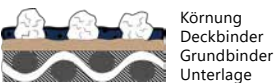

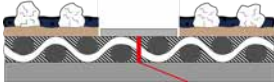
¹ Sie schicken Ihre geschliffenen Platten zu uns (inkl. Produktionsdaten)
² Sie schicken Ihre ungeschliffenen und geschliffenen Platten zu uns (inkl. Produktionsdaten)
³ Sie schicken Ihre ungeschliffenen Platten oder kompletten Platten mit Schleifabdruck zu uns (inkl. Produktionsdaten)



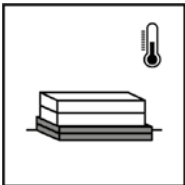
” Unser Ziel ist, gemeinsam das bestmögliche Schleifresultat zu erzielen.

” Wir setzen alles daran, unsere Kunden bei der Optimierung der Schleiflinien zu unterstützen.

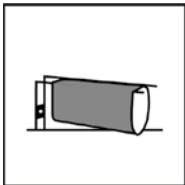
TECHNISCHE DATEN

SCHLEIFBAND	TSQ-POLYESTER	TSQ-COMBI
Träger	Polyester	Papier-Gewebe-Kombination
Schleifkorn	Silizium Karbid	
Breite	1 600 – 3 400 mm	
Länge	2 620 – 4 000 mm	
Zugfestigkeit	mind. 120 N/cm²	
Band-Eigenschaften	antistatisch, stabile Unterlage, langlebig	
Einsatzgebiet	HDF/MDF, Span, Massivholz, Sperrholz	
Kornbereich	P036 – P220	P040 – P150
Bandaufbau	Bandverbindung TSQ-Polyester	Bandverbindung TSQ-Combi
		


LAGERBEDINGUNGEN



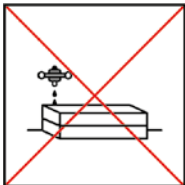
- > In Originalverpackung lagern
- > Keine Lagerung auf Beton- und Steinböden
- > Wenn möglich, in Regalen oder auf Paletten lagern
- > Bänder möglichst hängend lagern




- > Relative Feuchtigkeit von 30 – 65 %
- > Temperatur: 15 – 30° C
- > Keine Lagerung an Durchlässen oder Gebäudeöffnungen wie Fenstern, Türen oder Toren

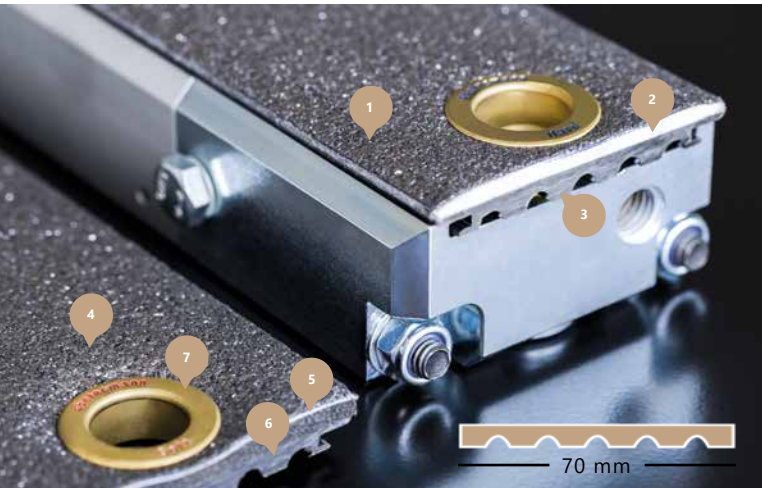


- > Extreme Temperaturen oder Feuchtigkeit vermeiden
- > Keine Lagerung in der Nähe von Wärmequellen
- > Bei richtiger Lagerung mind. 24 Monate lagerbar



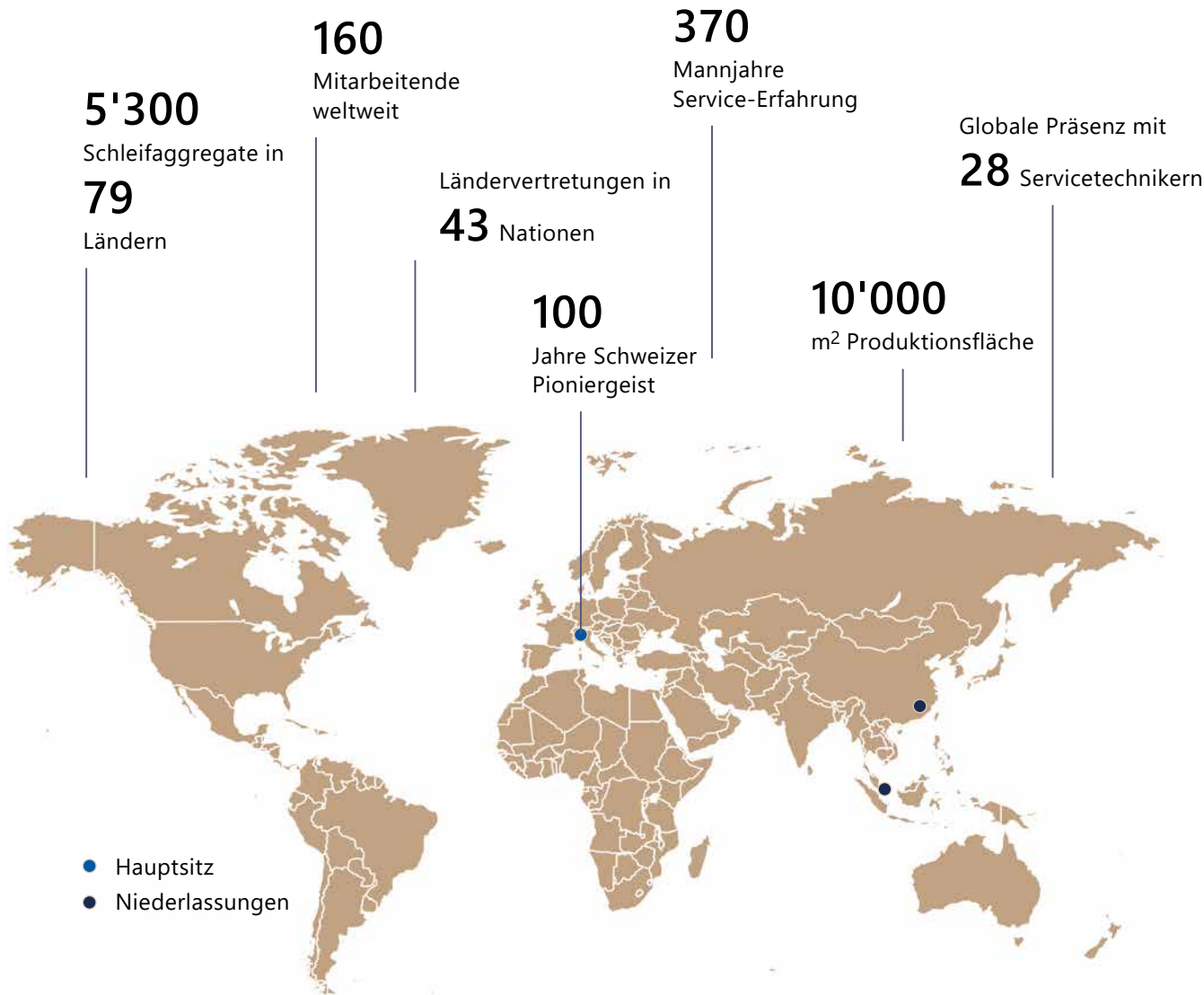


SPRINT SYSTEM	HARD (PES)	SOFT (FOAM)
Schichtaufbau	Graphit PES – Polyester / Polypropylen ABS – Acrylnitril-Butadien-Styrol	Graphit FOAM – Polyurethan ABS – Acrylnitril-Butadien-Styrol
Breite / Kontaktfläche	70 mm / 55 mm	
Maschinenbreite	1 300 – 3 430 mm	
Entsorgung	Steinemann Inserts und Schleifbänder sind frei von gefährlichen Stoffen und können in der Müllverbrennung entsorgt werden.	



- Schichtaufbau: Hard**
- 1 Graphit
 - 2 PES – Polyester / Polypropylen
 - 3 ABS – Acrylnitril-Butadien-Styrol
- Schichtaufbau: Soft**
- 4 Graphit
 - 5 FOAM – Polyurethan
 - 6 ABS – Acrylnitril-Butadien-Styrol
 - 7 Ableitung der elektrostatischen Aufladung über die leitende Graphit-Oberschicht weiter über die Messingöse in das Insert-Standard-Halteprofil.

Steinemann.
Weltweit, in Zahlen.



Die Be- und Verarbeitung von Platten wird zunehmend globaler – darum ist auch Steinemann auf der ganzen Welt zu Hause. Unser grosses Netzwerk von Vertretungen und Niederlassungen sorgt für eine schnelle und zuverlässige Betreuung unserer Kunden. Wir begleiten jedes Projekt persönlich, bis die spezifischen Anforderungen an Maschine, Schleifmittel, Prozessablauf und Serviceleistung erfüllt sind.

HAUPTSITZ

Steinemann Technology AG
Schoretshuebstrasse 24
POB 461
9015 St. Gallen
Schweiz

TOCHTERGESELLSCHAFTEN

Steinemann Technology ASIA SDN BHD
Steinemann (Shanghai) Machinery Co. Ltd.

KONTAKT

Tel. +41 71 313 51 51
www.steinemann.com

steinemann