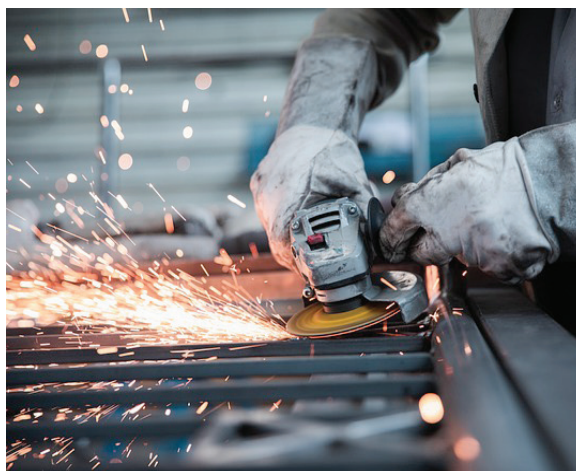


PŘÍPADOVÉ STUDIE RAZORSTAR® VULKANFÍBROVÉ KOTOUČE

PŘÍPADOVÁ STUDIE 1: SLOVENSKO – BROUŠENÍ SVÁRU, PŘÍPRAVA POD BARVU

APLIKACE

Proces: Odstranění svarů, příprava povrchu pro lakování
Stroj: Pneumatická bruska Atlas Copco 125mm

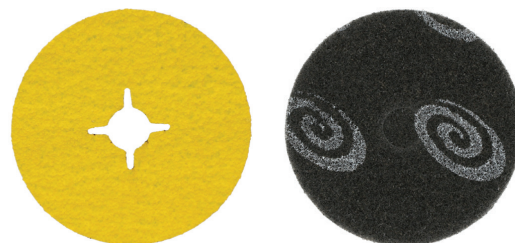


KONKURENCE: 3krokový proces

- 1. krok:** Konkurenční fíbr – tvarované zrno P36
- 2. krok:** Lamelový kotouč ZK P40
- 3. krok:** Orbitální bruska – kruhový výsek P60

ŘEŠENÍ NORTON:

- 1. krok:** Fíbr 125mm F990S P36+
(obj. kód: 66254434181)
- 2. krok:** Kruhový výsek Vortex Rapid Prep
XCRS S2103 (obj. kód: 66623378972)

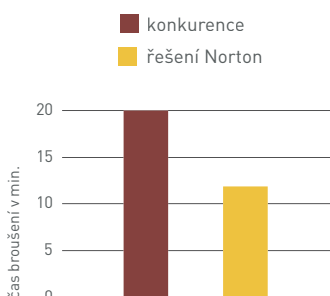


PROKÁZANÉ VÝSLEDKY

- zrychlení procesu o 40 %
- snížení celkových nákladů na broušení o min. 35 %
- zjednodušení procesu: místo 3 kroků pouze 2

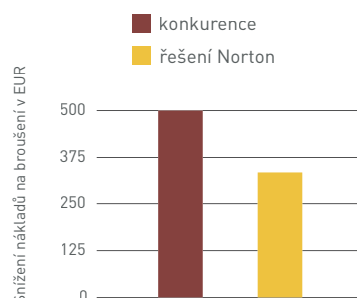
ČAS BROUŠENÍ

- 40 %



NÁKLADY NA BROUŠENÍ NA JEDEN DÍL

- 35 %



PŘÍPADOVÁ STUDIE 2: ČESKO – BROUŠENÍ SVÁRU, PŘÍPRAVA POD BARVU, KOMAXIT, ZINKOVÁNÍ

APLIKACE

Proces: Odstraňování svarů, uhlíková ocel

Obrobek: Různé konstrukce
Příprava povrchu pro lakování
komaxitem / zinkování

Stroj: Elektrická bruska Makita 1500W

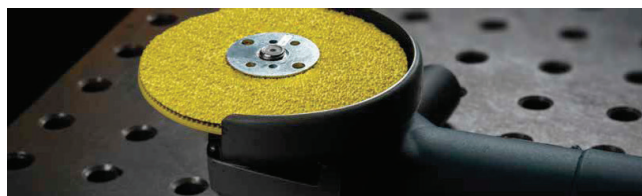


KONKURENCE: 3krokový proces

1. krok: Konkurenční fíbr – tvarované zrno P36

2. krok: Lamelový kotouč ZK P80

3. krok: Lamelový kotouč ZK P120



ŘEŠENÍ NORTON:

1. krok: Fíbr 125mm F990S P36+
(obj. kód: 66254434181)

2. krok: VTX Rapid prep disc DIB DI
125x22 S2103 (obj. kód: 66623378972)

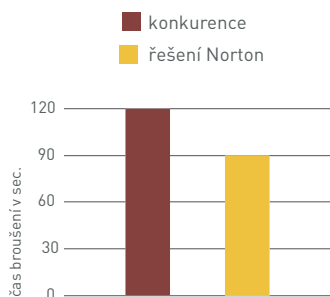


PROKÁZANÉ VÝSLEDKY

- zrychlení procesu hrubování o 25 %
- snížení celkových nákladů na broušení o min. 30 %
- zjednodušení procesu: místo 3 kroků pouze 2

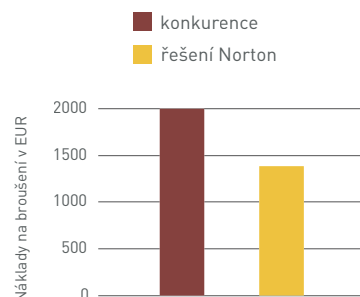
DÉLKA PROCESU HRUBOVÁNÍ

- 25 %



SNÍŽENÉ NÁKLADY

- 30 %



www.nortonabrasives.com
www.youtube.com/NortonAbrasiveEMEA

Norton je registrovaná ochranná známka společnosti Saint-Gobain Abrasives.