

## Inhaltsverzeichnis.

	Seite
Vorwort zur 1. Auflage . . . . .	V
Vorwort zur 2. Auflage . . . . .	VII
 ABSCHNITT Ia	
<b>Die Poliermittel . . . . .</b>	<b>I</b>
Die Einteilung der verschiedenen Polierverfahren . . . . .	I
Die natürlichen Poliermittel und ihre Verwendung und die künstlichen Poliermittel, ihre Erzeugung und Verwendung . . . . .	5
<b>Natürliche und künstliche Poliermittel</b>	
Berylliumoxyd S. 6 — Bimsstein S. 7 — Der hergestellte (künstliche) Bimsstein S. 7 — Chromoxyd (Poliergrün) S. 11 — Diatomeen-Erde (Kieselgur) S. 11 — Eisenoxyd ( $Fe_2O_3$ ) S. 12 — Der Granat S. 12 — Kaolin S. 13 — Der Naturkorund S. 13 — Elektrokorund oder Kunstkorund S. 14 — Döhlauer Poliererde S. 20 — Quarz (Feuerstein) S. 20 — Der Schmirgel S. 21 — Silizium-Karbid S. 23 — Schlammkreide S. 27 — Schwerspat (Baryt) S. 27 — Stahlwolle S. 28 — Talkum S. 28 — Tripel S. 29 — Wiener Kalk S. 29 — Zinkweiß (Zinkoxyd $ZnO$ ) S. 30 — Zinnasche (Zinnoxyd) S. 30	
Die Körnung der Schleif- und Polierrohstoffe . . . . .	30
Drahtgewebe für Prüfsiebe, DIN 1171 . . . . .	32
Ergänzungsgewebe . . . . .	33
Drahtgewebe für Prüfsiebe nach anderen Normen . . . . .	33
Seidengaze . . . . .	33
Siebgewebe . . . . .	34
Die an das Polierkorn zu stellenden Anforderungen . . . . .	36
Das Beleimen der Polierscheibe . . . . .	42
Die Wahl der Körnung . . . . .	42
Die Herstellung der Leimlösung . . . . .	42
Das Aufleimen . . . . .	44
Der Arbeitsraum . . . . .	45
Das Aufleimen mit Schmirgelzement, Korfix, Menzan usw. . . . .	47
Die Herstellung von Polierpasten . . . . .	51
Schleif- und Polieröle . . . . .	57
Bürsten für die Metallbearbeitung . . . . .	57
Polierblutsteine und Polierstähle . . . . .	63
 ABSCHNITT Ib	
<b>Die verschiedenen Arten von Polierscheiben u. Poliereinrichtungen</b>	<b>64</b>
Die Preßpolierscheiben . . . . .	64
Preßpolierscheiben mit Leinwandpolster . . . . .	65
Preßkorkpolierscheiben . . . . .	68

	Seite
Polierscheiben aus Geweben . . . . .	69
Pappelholzscheiben mit Leder- oder Filzkranz . . . . .	69
Ksisolit-Schleif- und Poliermittelträger . . . . .	76
Stoffpolierscheiben . . . . .	79
Verwendungszwecke der Stoffpolierscheiben . . . . .	84
Lammfellpolierscheiben . . . . .	88
Die Filzscheiben . . . . .	90
Allgemeine Eigenschaften der Filzscheiben S. 90 — Herstellung der Filzscheiben S. 91 — Verwendung des Filzes zum Polieren S. 93 — Auswahl der Härte S. 99 — Bestimmung der Härte von Filzscheiben S. 99 — Praktische Verwendung der Filzscheiben S. 102 — Auftragen des Schmirgels S. 102 — Behandlung des Leimes S. 103 — Behandlung abgenutzter Filzscheiben S. 104	
Scheuer- und Poliertrommeln . . . . .	104
Kugelpoliertrommeln . . . . .	109
Scheuer- und Polierglocken . . . . .	110
Druck, Zeit, Korngröße und Leimstärke und ihr Einfluß auf die Polierwirkung . . . . .	114
Die Umlaufgeschwindigkeit der Polierscheibe . . . . .	117
<b>ABSCHNITT II a</b>	
<b>Poliermotoren, Poliermaschinen und Elektro-Polierwerkzeuge</b> . . . . .	118
Elektro-Polierwerkzeuge . . . . .	127
Bosch-Polierer . . . . .	127
Flächenpoliermaschinen . . . . .	130
Polierautomaten . . . . .	130
Halbselbsttätige Poliermaschine . . . . .	133
Selbsttätige Hochglanz-Poliermaschine . . . . .	140
Kombinierter Polier- und Abziehautomat für Rasierklingen . . . . .	141
Vorbereitung metallkundlicher Schritte . . . . .	142
Einrichtungen zur Herstellung von Metallschliffen . . . . .	145
Selbsttätige Schleif- und Poliermaschine mit 4 Spindeln für Metallschliffe	150
<b>ABSCHNITT III</b>	
<b>Die verschiedenen Arbeitsverfahren des Polierens</b> . . . . .	152
Das Pließten und die Pließtmaschinen . . . . .	152
Feuern, Pließten und Polieren auf spitzenlosen Maschinen . . . . .	153
Das Polieren von Aluminium . . . . .	159
Das Polieren der sogenannten Weichmetalle wie Zink, Kadmium, Zinn und Blei und ihre Legierungen . . . . .	162
Das Polieren von Reinnickel und Monelmetall . . . . .	164
Das Polieren von Nirosta auf Hochglanz . . . . .	165
Das Polieren von Leichtmetall-Beschlagteilen . . . . .	166
Das Polieren in der Galvanotechnik . . . . .	166
Das Hochglanzpolieren elektrolytisch veredelter Waren . . . . .	169
Schwabbel-Hochglanz-Politur auf versilberten Bestecken, und Hohlwaren	171
Das Scheuern und Polieren von Massenartikeln in rotierenden Trommeln oder Glocken . . . . .	173
Verfahren zum Polieren von Kleinmetallteilen im Rollfaß u. dgl.	175

	Seite
Das Kugelpolierverfahren . . . . .	176
Das Polieren von Massenartikeln mit Poliersalze im Trommelverfahren . . . . .	180
Das Polieren mit den Polierblutsteinen und Polierstählen. . . . .	183
Die Verwendung der Stahlwolle als Poliermittel . . . . .	185
Das Arbeitsverfahren des Bürstens . . . . .	188
Das Glätten von Metalloberflächen vermittels Graphitierungsscheiben oder Graphitierungsformstücken . . . . .	190
Praktische Winke für den Polierer . . . . .	191
Die Polierzeiten. . . . .	191
Prägepolieren mit dem „Krupp“-Prägepolierapparat . . . . .	191
Schutz von polierten Gegenständen. . . . .	195
 ABSCHNITT IV	
<b>Entstaubungsanlagen</b> . . . . .	<b>196</b>
Entstaubungsanlagen für Polierereien . . . . .	196
Staubabsaugung bei Scheuer- und Poliertrommeln . . . . .	199
<b>Aus den Unfallverhütungsvorschriften für Metallbearbeitung und sonstiges</b> . . . . .	<b>201</b>
Poliermaschinen. . . . .	201

