



			Schleifscheiben	8/2
		-	Schleiftöpfe	8/3
			Schleifscheiben-Abrichter	8/3-8/5
	Discount .			
△□ 8/4	<b>△</b> 8/5	A 8/5		
E		NEU	Schruppscheiben Trennscheiben	8/6-8/11 8/12-8/16
		000	Schleiftöpfe	8/17
	(200)	ROS	Diamant-Trennscheiben	8/17-8/19
		20		
□ 8/16	△ 8/17	□ 8/19		
Calca 0/10	and W/17	DE 0/10	Schleifschwämme	8/20
	COMPANIA NA		Schleifklötze, Schmirgelfeilen	8/21
			Schleifpapier/-gewebe	8/22-8/23
			Schleifgewebebänder	8/23-8/27
<b>□ 8/23</b>	△D 8/25	△ 8/27		
			Klett- und Fiberschleifscheiben	8/27-8/36
		ARRA	COMBIDISC*-Schleifwerkzeuge	8/37-8/40
		AMOUNT	ROLOC™-Schleifwerkzeuge	8/41-8/44
		1000		
<b>△</b> 8/40	△ 8/42	△ 8/43		
		. et elektron.	Schleifmopteller	8/45-8/47
	ARRA		Fächerschleifscheiben Gebesieitsungsscheiben	8/47-8/51
-	AND COMMON		Grobreinigungsscheiben	8/52-8/54
	Charles .	ATTIMITIES.		
8/52	A 8/53	△□ 8/54		
		-	Schleifringe/-kappen Fächerschleifer	8/50-8/57
			Satinierwerkzeuge, Schleifvlies	8/58-8/59 8/59-8/64
			Schleifhülsen, Schleifvliesräder	8/65-8/66
□ 8/63	<b>23</b> 8/65	△ 8/66		
0/03	0/00	3/00 O/00	HM-Frässtifte	8/68-8/75
		0	HSS-Frässtifte	8/76-8/79
			Gravierstifte	8/79
		9		
		-		
△ 8/77	<b>△</b> 8/78	△ 8/79		
			Schleifstifte	8/80-8/83
			Diamant-Schleifstifte	8/84
600			Schleiffeilen	8/85-8/86
		KITCHES .		
△ 8/84	<b>△ 8/85</b>	△ 8/86		
			Abziehsteine	8/87-8/88
		ACT MAGRICIA	Diamant-Abziehsteine Polierwerkzeuge	8/88 8/88-8/90
		MAGOLAEPP	Handläpper	8/90
		The state of the s	Läpp- und Polierpasten	8/90-8/91
<b>△</b> 8/90	<u>\$\infty\$ 8/90</u>	<i>□</i> 8/90		

### **Schleifscheibe**

Ausführung: Drehzahl mit Aussparung 30 m/s, Drehzahl ohne Aussparung 35 m/s.

Hinweis: Reduzierringe siehe (Bestell-Nr. 8013).

8006

Aus Normalkorund, grau. Für einfache Schleifarbeiten, zum Schruppen von Eisen und nicht zu hartem Stahl, für Stahlguss und Tiegelstahlguss sowie zum Schleifen von gehärtetem Naturstahl.

8009

Aus Silicium-Carbid, grün. Für kurz- oder nichtspanendes Material bei Handschliff (sprödes Material, Nichtmetalle wie Stein, Porzellan, Kunststoff), für zähes und schmierendes Material wie Gummi, Messing, Kohle sowie für besonders hartes Material wie Hartmetall und Hartguss.

Ohne Aussparung





8006

8009

8012

8012

8012

Aus Edelkorund, rosa. Für langspanendes

	Material bei Handschliff wie legiertem Stahl, Schnellstahl und Hochleistungs-Schnellstahl.
estell-Nr.	
വര	

7								
	•		•		•	•	•	
		•			•			
	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
	processes	THE RESERVED			The same of	Total Control of the last of t	_	

Bestell- Nr.	Maße D x T x H	8006	8009	8012		Körnung			Härte		Aussparu	
THE RES	mm				8006	8009	8012	8006	8009	8012	8006	8009
0010	150 x 20 x 32/20*	13,25	17,35	14,25	36	80	60	Р	J	M	-	-
0020	150 x 20 x 32/20*	13,25	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0030	175 x 25 x 32/20*	19,55	-	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0040	175 x 25 x 32/20*	19,55	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0020	175 x 25 x 32/20*	_	25,20	21,00	-	80	60	-	J	M	-	-
0030	175 x 25 x 51	-	-	21,00	-	-	60	-	-	M	-	-
0050	175 x 25 x 51/20*	19,55	_	_	36	-	-	P	-	-	-	-
0060	175 x 25 x 51/20*	19,55	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0030	175 x 32 x 32		29,10	-	-	80	-	-	J	-	-	-
0070	200 x 25 x 32/20*	24,70	-	-	36	-	-	P	-	-	_	-
0090	200 x 25 x 32/20*	25,30	_	-	60	- 7	-	M	-	-	-	-
0040	200 x 25 x 32/20*	_	32,20	-	-	80	_	-	J	-	-	-
0050	200 x 25 x 32/20*	_	_	28,60	-	-	60	-	-	M	-	-
0100	200 x 25 x 51	24,70	-	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0110	200 x 25 x 51	24,70	_		60	-	-	M	-	_	-	_
0050	200 x 25 x 51		32,20	-	-	80	-	-	J	-	-	-
0060	200 x 25 x 51	-	-	28,60	-	-	60	-	-	M	-	-
0120	200 x 32 x 32/20*	28,40	-	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0130	200 x 32 x 32/20*	28,40	-	-	60		-	M	-	-	_	-
0060	200 x 32 x 32/20*	-	36,50	-	-	80	-	-	J	-	-	-
0080	200 x 32 x 51	28,40	- 1000	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0140	200 x 32 x 51	28,40	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0070	200 x 32 x 51	_	36,50	31,40	-	80	60	-	J	M	-	-
0150	250 x 32 x 51	46,00	-	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0160	250 x 32 x 51	46,00	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0080	250 x 32 x 51	-	54,80	51,80	-	80	60	-	J	M	-	-
0170	300 x 40 x 76	63,20	-	-	36	-	-	P	-	-	-	-
0180	300 x 40 x 76	63,20	-	-	60	-	-	M	-	-	-	-
0090	300 x 40 x 76	_	82,20	79,50	-	80	60	-	J	M	-	-
0190	300 x 40 x 76	80,50	-	-	36	-	-	P	-	-	125 x 19	-
0200	300 x 40 x 76	80,50	-		60	-	-	M	-	-	125 x 19	- 12
0100	300 x 40 x 76	-	101,00	-	- 9	80	-	-	J	-	-	125 x 19
		(W810)	(W810)	(W810)							Lieferung mit F	Reduzierring.

### Reduzierring-Paar für Schleifscheiben

Ausführung: Aus Kunststoff. Lieferung im Kunststoffbeutel, paarweise verpackt.

Anwendung: Zum Reduzieren des Bohrungs-Ø von Schleifscheiben für die jeweilige Aufnahme.

Bestell- Nr.	Außen-Ø mm	8013	Innen-Ø mm
2012	20	1,32	12
2013	20	1,32	13
2016	20	1,32	16
3216	32	1,38	16
		(W810)	



Bestell- Nr.	Außen-Ø mm	8013	Innen-Ø mm
3220	32	1,38	20
3225	32	1,38	25
5132	51	1,65	32
7651	76	2,40	51

### **Diamant-Schleiftopf**

Anwendung: Kunstharzgebundene Diamantschleifscheiben werden zum Schleifen von HM-Rohlingen und -Werkzeugen eingesetzt. Durch eine spezielle Kunstharzbindung können diese Scheiben sowohl im Trocken- als auch im Nassschliff eingesetzt werden und ermöglichen einen größtmöglichen Abtrag.

**8023** Kunstharzbindung Typ 11V9.

8025

Kunstharzbindung Typ 12A2.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8023/8025			•						1

Bestell- Nr.	Außen-Ø	8023 format	8025 format	Belagstärke Belagbreite mm		Topfhöhe mm		Boh- rungs-Ø	Konzen- tration	Körnung	
	mm			8023	8025	mm	8023	8025	mm	%	
0020	100	165,50	181,50	2	3	10	40	32	20	100	D 126
0010	100	165,50	181,50	2	3	10	40	32	20	100	D 76
0030	125	-	248,00	-	3	10	an indiana	40	32	75	D 126
0040	150	_	282,00	-	3	10	-	40	32	75	D 126
		(W815).	(W815)								

### Schleiftopf

Anwendung: Zum Schleifen von Graviersticheln auf Stichelschleifmaschinen. Mit Kantenhärtung am Umfang. Eine Kantenhärtung ist bei den Arbeitsgängen angebracht, bei denen ein besonders guter Kantenstand der Schleifscheibe notwendig ist, da das Werkstück stark über die Kanten der Schleifscheiben geführt wird. Auf die zu schützende Kante wird eine dünne Harzschicht ähnlich der Bindung kunstharzgebundener Scheiben aufgetragen.

8015 Aus Edelkorund, weiß, mit Aussparung 80 x 40 mm.

Aus Silicium-Carbid, grün, mit Aussparung 80 x 40 mm.







8015	8021

80 x 40 mm.  Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8015		•		•				
8021	•	•				•	•	

Bestell- Nr.	Außen-Ø mm	8015	8021	Topfhöhe mm	Bohrungs-Ø mm	Körnung	Härte
0010	100	20,60 (W810)	21,80 (W810)	50	20	80	K

### Schleifscheiben-Abrichtstein

Ausführung: Rechteckiger, großkörniger Silicium-Carbid-Block.

**Anwendung:** Zum Abrichten von Schleifscheiben oder zum Grobschleifen von Stahl, Eisen, Granit und Kunststein.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8501		•				•	•	

Bestell- Nr.	Maße mm	<b>8501</b>	Körnung
0150	150 x 50 x 25	5,95	16
0200	200 x 50 x 25	7,50	16
		(W861)	

# Schleifscheiben-Abrichter

# Schleifscheiben-Abrichtstein für Diamant- und CBN-Scheiben

Ausführung: Rechteckig.

Anwendung: Zum Schärfen von Diamant- und CBN-Schleifscheiben. Durch das Zurücksetzen der Bindung werden die Schleifkörper wieder schnittig.



8508 Körnung 240.

Maße mm	8505	<b>8508</b>
24 x 13 x 100	1,66	1,66
50 x 25 x 200	11,15	11,15 (W861)
	mm 24 x 13 x 100	mm 24 x 13 x 100 1,66



# Diamantersparer

Ausführung: Kunststoffhülse komplett gefüllt mit Silicium-Carbid.

Anwendung: Zum wirtschaftlichen Abrichten, Schärfen und Profilieren von Schleifscheiben.

Bestell- Nr.	Länge x Ø mm	<b>8502</b>
0005	400 x 25	13,65
		(W861)



### Tetrabor® Schleifscheiben-Abrichter

Ausführung: Tetrabor®-Abrichter werden aus reinem, gesintertem Borcarbid hergestellt. Erst die extrem hohe Härte (ca. 35000 N/mm²) und Abriebfestigkeit von Borcarbid ermöglichen ein rationelles Abrichten von Schleifscheiben. Reißt das Schleifkorn nicht aus der Bindung, sondern schneidet es glatt durch. Zum Abrichten von Schleifscheiben bis 300 mm Ø.

Hinweis: Das Abrichten nur mit der Kante, nicht mit den Flächen vornehmen.

Bestell- Nr.	Ausführung	<b>8504</b>	Maße mm
0005	Abrichtstab	50,40	75 x 12 x 6
0010	Handhalter ohne Abrichtstab	34,40	230
		/\\/961\	



### Schleifscheiben-Abrichter

Anwendung: Zum Abrichten zugesetzter Schleifscheiben. Die Schärfrolle mit Handhalter und gehärteter Stahlachse bricht die Körner des verbrauchten Materials aus der Schleifscheibe, in genau der richtigen Menge bis zum perfekten Rundlauf und optimaler Griffigkeit der Oberfläche.







8496



### Rondor-Schleifscheiben-Abrichter

Ausführung: Stabiler Stahlhandgriff mit kugelgelagertem Abrichtkreisel aus Silicium-Carbid.

Anwendung: Zum genauen Runddrehen, Profilieren und Schärfen von Werkzeugschleifscheiben.

8507	Abric	nter inkl. Kreisel		8510	Ersa	tzkreisel	
Bestell- Nr.	Größe	<b>8507</b>	8510	für Schle scheiben- mm		Abricht- kreisel-Ø mm	Aufnahme
0005	00	85,70	14,40	200		35	M6
0010	0	94,00	24,20	250		45	M10 links
0015	1	105,50 (W861)	28,80 (W861)	300		55	Kegel mit Schraube





8510



8507

### Diamant-Vielkornabrichter

Ausführung: Eingesinterte Diamantkörnung mit hoher Konzentration, ca. 2,5 Karat, Universaltyp, mit Kunststoff-Handgriff.

Bestell- Nr.	Diamanteinsatz-Ø mm	8531 format	Gesamtlänge mm
0005	10	62,40	200
		(W859)	





### Diamant-Schleifscheiben-Abrichter

Ausführung: Mit ca. 48 gesetzten Einzeldiamanten, ca. 3,5 Karat in 4 Reihen, fest eingebettet in der Arbeitsfläche, mit Kunststoff-Handgriff.

8533 Diamanteneinbettung stirnseitig 180°.

Anwendung: Zum Profilieren und Abrichten von Korundschleifscheiben von Hand. Für den Trockeneinsatz geeignet.

8536 Diamanteneinbettung seitlich 90°.

Bestell- Nr.	Abrichtfläche mm	8533 format	8536	Gesamtlänge mm
0005	40 x 10	94,50	94,50	220
		(W859)	(W859)	



## Diamant-Einzelabrichter

Ausführung: Im Schaft eingefasster Einzeloder Einkristall-Abrichtdiamant, blockartige, fest verwachsene Kristallform, kaum Einschlüsse, nur wenige, unregelmäßige Haarrisse, keine Spaltrisse.

Anwendung: Zum Profilieren bzw. Abrichten von allen keramisch gebundenen Schleifscheiben. Der Abrichter ist stets so einzuspannen, dass der Winkel zur Schleifscheibenmitte zwischen 5° und 15° liegt.

Abrichtarbeiten mit Diamanten sind bevorzugt nass und mit viel Kühlmittel durchzuführen. da diese temperatur- und stoßempfindlich sind. Bei zunehmender Abstumpfung des Diamanten ist dieser um 90° zu verdrehen.

Hinweis: Die Auswahl der richtigen Diamantgröße ist abhängig vom Schleifscheibendurchmesser bzw. von der Schleifscheibenbreite. Abgenutzte Diamantabrichter müssen rechtzeitig neu umfasst werden.



Ab 1,5 Karat mit abgesetztem Kopf



Bestell- Nr.	Diamantgröße/ Karatgewicht	8512 format	Ausführung	für Schleif- scheiben-Ø bis mm
0025	0,25	34,30	MKO	150
0050	0,50	60,10	MKO	300
0075	0,75	97,70	MKO	400
0100	1,00	141,50	MKO	500
1025	0,25	34,30	MK1	150
1050	0,50	60,10	MK1	300
1075	0,75	<b>97,70</b> (W859)	MK1	400

Bestell- Nr.	Diamantgröße/ Karatgewicht	8512 format	Ausführung	für Schleif- scheiben-Ø bis mm
1100	1,00	141,50	MK1	500
1150	1,50	198,00	MK1	750
2025	0,25	34,30 *	Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm	150
2050	0,50	60,10 *	Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm	300
2075	0,75	97,70 *	Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm	400
2100	1,00	141,50 *	Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm	500
2150	1,50	198,00 * (W859)	Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm * Andere Größen und Form	750

# Diamant-Mehrsteinabrichter

Ausführung: 5 Diamanten, in einer gesinterten Spezialbindung gefasst, sodass diese ohne Umfassen bis zum Ende aufgebraucht werden können.

Anwendung: Der Diamant-Mehrsteinabrichter ist ein praktisches Abrichtwerkzeug

8515 MK0. Gesamtlänge 40 mm.

8518 MK1. Gesamtlänge 57 mm. für grobes Abrichten bei Schleifscheiben aller Durchmesser bis Korn 100. Hinweis: Um die Standzeit dieser Abrichter

zu erhöhen, sollte eine ununterbrochene Kühlung während des Abrichtvorganges gewährleistet sein.

8521 Schaft zyl. Ø 8 x 80 mm.

eingesetzt, damit möglichst die gesamte

lich und kann ganz aufgebraucht werden. Nicht geeignet für Profilierungsarbeiten.

Einsetzbar für Scheiben-Körnung 36-120.

licht eine maximale Lebensdauer.

(W859)

Hinweis: Ausreichende Kühlmittelzufuhr vor und während des Abrichtprozesses ermög-

Schaft zyl. Ø 10 x 80 mm.

Diamantkörnung zum Eingriff kommt. Diese

Type wird nicht neu umfasst, ist unempfind-







8518

Bestell- Nr.	Diamantinhalt/Karatgewicht ca.	8515 format	8518	8521 format
0005	1,00	107,50	107,50	107,50 *
Andere Größ	Ben und Formen auf Anfrage.	(W859)	(W859)	(W859)



### Diamant-Vielkornabrichter

Ausführung: Eingesinterte Diamantkörnung mit hoher Konzentration (ca. 2,5 Karat). Diamantzylinder im Schaft (dadurch kein Diamantverlust) eingefasst, Universaltyp.

Anwendung: Aufgrund der Vielzahl von Arbeitsspitzen ein rationelles Diamantwerkzeug zum Abrichten nur für gerade Schleifscheibenflächen (Plan- und Umfangseiten). Diese Abrichter werden gerade ohne Neigung

8524 MKO. Gesamtlänge 40 mm.

8527

Bestell-

Nr.

0005

auf Anfrage.

Andere Größen und Formen

MK1. Gesamtlänge 57 mm. 8527 8524 8530 Diamantinhalt/ Diamanteinsatz Ø Karatgewicht ca. format) format) format) mm 2,50 63.90 63.90 63,90 \*

8530







# Schruppschleifscheiben

### Produktlinie Schruppscheiben

#### FORMAT

Hochwertiges Qualitätsprodukt mit sehr guter Standzeit und Schnittleistung, optimiert für den jeweiligen Einsatzbereich in Industrie und Handwerk. PFERD Universal-Linie PS-FORTE
Für den universellen Einsatz in Industrie und Handwerk.
PFERD Leistungs-Linie SG-ELASTIC
Für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.
PFERD Spezial-/Hochleistungs-Linie SG-PLUS

Für besondere Aufgabenstellungen in der Industrie.

# Schruppscheibe für die Stahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A24), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für den universellen Einsatz in der Metallbearbeitung.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8027		•			0			

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8027	VE	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 6	1,54	10	gekröpft	13300
0125	125 x 6	1,66	10	gekröpft	12200
0180	180 x 6	2,77	10	gekröpft	8500
0181	180 x 8	3,21	10	gekröpft	8500
0230	230 x 8	4,83 (W820)	10	gekröpft	6600

# Schruppscheibe für die Stahlbearbeitung

Ausführung: Mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Ideal für Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten und Kehlnahtbearbeitung. Normbohrung 22,23 mm.

8035 PS-FORTE

Korund (A30), mittelhart, für die Stahl- und Gussbearbeitung. Zum universellen Einsatz in Industrie und Handwerk.

8038 SG-ELASTIC

Korund (A24), hart, für die universelle Stahlbearbeitung. Ideal für Ausfügen. Zum professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.





8035

8038

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8035/8038		•			. 0				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8035	8038	VE .	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0113	115 x 4,1	89270	3,09	10	gekröpft	13300
0115	115 x 7,2	2,05	3,11	10	gekröpft	13300
0123	125 x 4,1	-	4,19	10	gekröpft	12200
0125	125 x 7,2	2,64	4,18	10	gekröpft	12200
0178	178 x 7,2	3,42	5,15	10	gekröpft	8600
0179	178 x 8,3	4,28	5,95	10	gekröpft	8600
0230	230 x 8,3	<b>7,25</b> (W825)	8,95 (W825)	10	gekröpft	6600

### Wichtiger Hinweis für die Bearbeitung von Edelstahl:

Für die Bearbeitung von Edelstahl empfehlen sich grundsätzlich nur eisen- und schwefelfreie Werkzeuge. Zudem sollten Sie ein Werkzeug nach der Bearbeitung von Normalstahl nicht für Edelstahl verwenden. An dem Werkzeug befinden sich Rückstände des

Normalstahls. Diese Rückstände zerstören jede Edelstahllegierung und führen somit zur Rostbildung am bearbeiteten Edelstahl-Werkstück. Sogar Funken, die bei der Bearbeitung von Normalstahl auftreten, können Edelstahl-Legierungen zerstören.

### Schruppscheibe für Akku-Maschinen

### A 546 AC ACCU

Ausführung: Korund (A40R), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung.

**Hinweis:** Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf  $\triangle$  8/67.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunstatoff GFK Holz	Stein	Lack
8801	•	0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8801	VE .	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 2	1,97	10	gekröpft	13300
0125	125 x 2	2,27 (W850)	10	gekröpft	12200

### Schruppscheibe für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A24), weich, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8041/8042		0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke	8041	8042 A 24 Extra	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl
0115	115 x 6	1,91	1,57	10	gekröpft	13300
0125	125 x 6	2,08 (W830)	1,79 (W850)	10	gekröpft	12200

# Schruppschleifscheiben

# Schruppscheibe für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Weich, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22 23 mm

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung. Ideal für Flächenschliff, Schweiß- und Kehlnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten und Ausfugen.

8050 PS-FORTE

Korund (A30). Zum universellen Einsatz in Industrie

und Handwerk.

8053 SG-ELASTIC

Spezialkorund (A30). Zum professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk.





8050

8053

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8050/8053		0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	<b>8050</b>	8053	VE 💮	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 7,2	2,30	3,45	10	gekröpft	13300
0124	125 x 4,1	_	4,61	10	gekröpft	12200
0125	125 x 7,2	2,96	4,63	10	gekröpft	12200
0180	178 x 7,2	3,80	5,65	10	gekröpft	8600
0231	230 x 8,3	<b>8,10</b> (W825)	<b>9,85</b> (W825)	10	gekröpft	6600

# Schruppscheibe für die Stahl- und Edelstahlbearbeitung

SG-ELASTIC CERAMIC

Ausführung: Keramikkorn (CO24), weich, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für sehr hohe Standzeiten und Schleifleistung. Durch den Selbstschärfeffekt des Hochleistungsschleifmittels Keramikkorn im Zusammenspiel mit einer speziellen Bindungstechnologie bleibt das Werkzeug über die gesamte Standzeit sehr schleiffreudig. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung. Ideal für Flächenschliff, Schweiß- und Kehlnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten und Ausfugen.







Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8055								

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8055	VE 🐲	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 7,2	5,70	10	gekröpft	13300
0125	125 x 7,2	6,10	10	gekröpft	12200
		(W825)			

# Schruppscheibe für die Edelstahlbearbeitung

#### Cubitron™ I

Ausführung: Keramikkorn. Kühler Schliff für sehr hohe Standzeiten und schnellste Schleifprozesse. Reduzierung des Kraftaufwands bis zu 70 % bei gleichem Abtrag von anderen Premiumprodukten. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung. Ideal für Flächenschliff, Schweißbearbeitung, Anfasen und Verputzen.

Hinweis: Für kräfteschonendes und vibrationsarmes Arbeiten.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8028		0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8028 3M	VE 🖝	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 7	6,15	10	gekröpft	13300
0125	125 x 7	6,60	10	gekröpft	12200
		/M/812)			

### Schruppscheibe Green Corps

Ausführung: Flexible Schruppscheibe mit keramischem Cubitron™-Korn und speziell gehärteter Schleiffläche für längere Lebensdauer und höhere Abtragungsraten bei geringer Vibration und weniger Lärm. Normbohrung 22,23 mm. Lieferung inkl. 2 Stützteller je VE.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Edelstahl, FE- und NE-Metallen und Aluminium.

Hinweis: Verwendung nur mit Stützteller (Bestell-Nr. 8051 0500).



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8051	•	•	•	•	0			

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8051 3M	VE .	Korn	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 3	4,40	20 Δ	36	13300
0125	125 x 3	5,45	20 Δ	36	12200
		04/0101			

Δ Abgabe nur als ganze Verpackungseinheit möglich.

# Stützteller für Schruppscheibe Green Corps

Stützteller für Schruppscheiben Green Corps 115 und 125 mm.

Bestell-	Ø x Bohrung	8051	VE
Nr.	mm	3M	
0500	86 x 22,23	2,57	5
		(W812)	



### Schruppscheibe für die Stahl- und Gussbearbeitung

### SG-ELASTIC

Ausführung: Zirkonkorund/Korund (ZA30), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Bevorzugt auf starken Winkelschleifern einsetzbar. Für Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten und Ausfugen. Beste Schleifergebnisse auf Druckluft-Turbinenschleifern und starken Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifern.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8052		•			•	8		

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8052	VE .	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0178	178 x 7,2	7,10	10	gekröpft	8600
		(M/825)			

# Schruppschleifscheiben

# Schruppscheibe für die Aluminiumbearbeitung

#### SG-ELASTIC

Ausführung: Korund (A24), weich, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Aluminium. Kein Zusetzen des Werkzeugs auch auf weichen, schmierenden Materialien.

Hinweis: Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Somit ist die Oberfläche sofort schweißbar.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8056	•					- 85		

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8056	VE 🖝	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 7,2	3,62	10	gekröpft	13300
0125	125 x 7,2	5,00	10	gekröpft	12200
0178	178 x 7,2	6,05 (W825)	10	gekröpft	8600

### Schleifscheibe CC-GRIND®

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf zerreißfestem, starkem Vulkanfiber-Trägermaterial. Aggressives, flexibles Schleifen mit höchster Abtragsleistung bei bis zu 30 % längerer Standzeit und bis zu 30 % geringerer Werkstücktemperatur.

Hinweis: Nicht für den Umfangsschliff geeignet. Der Einsatz an scharfen Kanten sollte vermieden werden.

#### 8017

SG-ELASTIC CC-GRIND STEEL

Für die Flächenbearbeitung von Stahl.

Hinweis: Verwendung nur mit Stützteller

(Bestell-Nr. 8017 1000).

### 8018

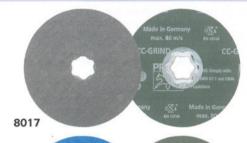
SG-ELASTIC CC-GRIND INOX

Für die Flächenbearbeitung von Edelstahl. Mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive

Zusatzbeschichtung.

Hinweis: Verwendung nur mit Stützteller

(Bestell-Nr. 8018 1000).





8017		
	•	
8018		

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8017								
8018				•				

Bestell- Nr.	Ø mm	8017	8018	VE	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	
0115	115	3,46	3,46	25	13300	
0125	125	3,71	3,71	25	12200	
		(W840)	(W840)			

### Stützteller für CC-GRIND®

Ausführung: Mit patentierter Schnellspannvorrichtung zum schnellen und werkzeuglosen Austausch der Schleifscheibe, optimierter Geometrie der Kühlschlitze für hohen Luftdurchsatz und M14-Gewinde.

**Anwendung:** Zur Aufnahme von CC-GRIND® Schleifscheiben auf allen handelsüblichen Winkelschleifern, bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

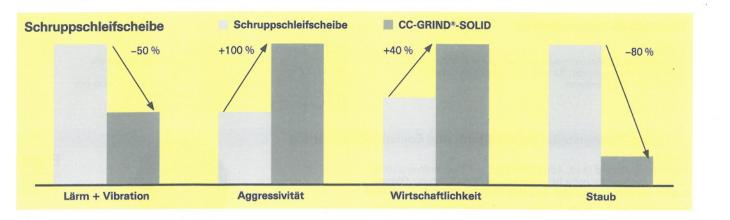
8017 Zur Aufnahme von CC-GRIND® STEEL Schleifscheiben.

Zur Aufnahme von CC-GRIND® INOX Schleifscheiben.

Bestell- Nr.	Ø mm	8017	8018
1000	115/125	26,01	26,01
		(\A/8/\0)	(W840)



# Schruppschleifscheiben



### Schleifscheibe CC-GRIND®-SOLID

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf zerreißfestem, starkem Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Der innovative hochfeste Schichtaufbau des Glasfasertragtellers garantiert einen ebenso robusten und sicheren Einsatz wie mit einer Schruppschleifscheibe. Lärm und Vibration werden um 50 % verringert, Staub um 80 %.

Anwendung: Für Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Kantenschliff und Brenngratbearbeitung. Besonders für harte und raue Schleifeinsätze.

Hinweis: Nicht für den Umfangsschliff geeignet. Verwendung nur mit Spannflansch-Set (Bestell-Nr. 8024 1000 und 1005).

8022 SG-ELASTIC CC-GRIND®-SOLID STEEL Für die Stahlbearbeitung.

8024 SG-ELASTIC CC-GRIND®-SOLID INOX

Für die Edelstahlbearbeitung. Mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive Zusatzbeschichtung.



8022



8024

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8022								
8024				•				

Bestell- Nr.	Ø	8022	<b>8024</b>	VE	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115	4,18	4,59	10	13300
0125	125	4,64	5,10	10	12200
0180	180	8,49	9,34	10	8500

### Spannflansch-Set für Schleifscheibe CC-GRIND®-SOLID

Ausführung: Optimierte Geometrie der Kühlschlitze für hohen Luftdurchsatz und M14-Gewinde. Anwendung: Zur Aufnahme von CC-GRIND\*-SOLID Schleifscheiben auf allen handelsüblichen Winkelschleifern, bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

Bestell- Nr.	Ø mm	8024
1000	115/125	5,64
1005	180	<b>5,64</b> (W840)



### Produktlinie Trennscheiben

#### FORMAT

Hochwertiges Qualitätsprodukt mit sehr guter Standzeit und Schnittleistung, optimiert für den jeweiligen Einsatzbereich in Industrie und Handwerk.

### PFERD Universal-Linie PS-FORTE

Für den universellen Einsatz in Industrie und Handwerk. PFERD Leistungs-Linie SG-ELASTIC

Für den professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk. PFERD Spezial-/Hochleistungs-Linie SG-PLUS

Für besondere Aufgabenstellungen in der Industrie.

# Klein-Trennscheibe für die Stahl- und Edelstahlbearbeitung

#### SG-ELASTIC

8109

Ausführung: Korund (A46, A60), mittelhart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt.

Anwendung: Für die kühle Bearbeitung von Stahl, INOX, hochwarmfestem Stahl, Gusseisen, NE-Metallen und Nickelbasislegierungen auf Elektro- und Druckluft-Geradschleifern. Ideal für

den Einsatz auf engstem Raum.

Hinweis: Halter für die Trennscheiben bitte separat bestellen. Bestell-Nr.

ı	Aluminium
1	The same of the sa













Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8109	VE .	Bohrung	Aus- führung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
3014	30 x 1,4	1,52	50	6	gerade	51000
4011	40 x 1,1	1,60	50	6	gerade	38200
4021	40 x 2,1	1,60	50	6	gerade	38200
5008	50 x 0,8	1,90	50	6	gerade	30600
5011	50 x 1,1	1,90	50	6	gerade	30600
5014	50 x 1,4	1,90	50	6	gerade	30600
5021	50 x 2,1	1,90	50	6	gerade	30600
6508	65 x 0,8	1,94	50	6	gerade	23500
		(W835)				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8109	VE .	Bohrung	Aus- führung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
6511	65 x 1,1	1,94	50	6	gerade	23500
6530	65 x 3,0	1,94	50	10	gerade	23500
7030	70 x 3,0	2,18	50	10	gerade	21800
7608	76 x 0,8	2,32	50	6	gerade	20100
7609	76 x 0,8	2,32	50	10	gerade	20100
7611	76 x 1,1	2,32	50	6	gerade	20100
7621	76 x 2,1	<b>2,32</b> (W835)	50	10	gerade	20100

### Halter für Klein-Trennscheibe

Ausführung: Stabile Ausführung mit höchster Schaft-Bruchsicherheit.

Anwendung: Zum Spannen von kleinen Trennscheiben.

Hinweis: Die max. Drehzahl gemäß Beipackzettel dringend beachten.

Bestell- Nr.	Werkzeugbohrungs-Ø mm	8109 年	Schaft-Ø mm	Spannbereich mm
0606	6	8,00	6	0-4
		(W868)		



Bestell- Nr.	Werkzeugbohrungs-Ø mm	8109	Schaft-Ø mm	Spannbereich mm
0610	10	8,00	6	0-4
		(W868)		

### Trennscheibe für die Stahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A60 bei Stärke 1,0 mm), hart, Korund (A46 bei Stärke 1,6–1,9 mm), hart und Korund (A24 bei Stärke 2,5–3,0 mm), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universell einsetzbar in allen Bereichen der Metallbearbeitung. Die dünnen Trennscheiben (1,0 mm Stärke) eignen sich optimal für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen, die Stärken 1,6 bis 1,9 mm für universelle Trennaufgaben und die Stärken 2,5 bis 3,0 mm für höchste Standzeiten bei hoher Seitenstabilität.

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 ☐☐ 8/17).





8059 **format** professional quality

8061



Lack

### Bestell-Nr. 8059/8061

Bestell- Nr.	Øx Stärke	8059 format	8061 A 24 Extra	VE 🐡	Aus- führung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0113	115 x 1,0	0,95	-	25	gerade	13300
0114	115 x 1,6	1,09	_	25	gerade	13300
0115	115 x 2,5	0,86	0,88	25	gekröpft	13300
0123	125 x 1,0	0,95	-	25	gerade	12200
0124	125 x 1,6	1,24	-	25	gerade	12200
		(W820)	(W850)			

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8059 format	8061 A 24 Extra	VE .	Aus- führung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0125	125 x 2,5	0,95	1,00	25	gekröpft	12200
0179	180 x 1,6	1,90	-	25	gerade	8500
0180	180 x 3,0	1,39	-	25	gerade	8500
0229	230 x 1,9	2,67	-	25	gerade	6600
0230	230 x 3,0	1,86	1,93	25	gerade	6600
		(W820)	(W850)		Soften Service	

### Wichtiger Hinweis für die Bearbeitung von Edelstahl

Für die Bearbeitung von Edelstahl empfehlen sich grundsätzlich nur eisen- und schwefelfreie Werkzeuge. Zudem sollten Sie ein Werkzeug nach der Bearbeitung von Normalstahl nicht für Edelstahl verwenden. An dem Werkzeug befinden sich Rückstände des

Normalstahls. Diese Rückstände zerstören jede Edelstahllegierung und führen somit zur Rostbildung am bearbeiteten Edelstahl-Werkstück. Sogar Funken, die bei der Bearbeitung von Normalstahl auftreten, können Edelstahllegierungen zerstören.

### Trennscheibe für die Stahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A24, A30, A46, A60) mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal zum Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial aus Stahl. Die dünnen Trennscheiben (1,0-1,9 mm Stärke) eignen sich optimal für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen, die Stärken 2,4 mm für universelle Trennaufgaben und die Stärken 3,0 bis 3,2 mm für höchste Standzeiten bei hoher Seitenstabilität.

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 and 8/17).

8065 **PS-FORTE** 

Mittelharte Ausführung. Zum universellen Einsatz in Industrie und Handwerk.

8071 SG-ELASTIC

Harte Ausführung. Zum professionellen Einsatz in Industrie und Handwerk





8065

8071

Bestell-Nr.	
Aluminium Stahl HM INOX. Guss Kunststoff GFK Stain Holz	ık

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8065	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0114	115 x 1,0	1,17	25	gerade	13300
0115	115 x 1,6	1,19	25	gerade	13300
0116	115 x 2,4	1,18	25	gekröpft	13300
0124	125 x 1,0	1,31	25	gerade	12200
0125	125 x 1,6	1,32	25	gerade	12200
0126	125 x 2,4	1,35	25	gekröpft	12200
0177	178 x 1,6	1,92	25	gerade	8600
0178	178 x 3,0	1,65	25	gerade	8600
0229	230 x 1,9	2,90	25	gerade	6600
0230	230 x 3,0	2,32 (W835)	25	gerade	6600
		(44033)			

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8071	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0115	115 x 1,0	1,96	25	gerade	13300
0117	115 x 1,6	2,03	25	gerade	13300
0118	115 x 2,4	2,04	25	gerade	13300
0116	115 x 2,4	2,04	25	gekröpft	13300
0125	125 x 1,0	2,26	25	gerade	12200
0127	125 x 1,6	2,33	25	gerade	12200
0128	125 x 2,4	2,37	25	gerade	12200
0126	125 x 2,4	2,37	25	gekröpft	12200
0177	178 x 1,6	2,88	25	gerade	8600
0178	178 x 3,2	3,82	25	gerade	8600
0229	230 x 1,9	4,28	25	gerade	6600
0230	230 x 3,2	5,65 (W835)	25	gerade	6600

### Trennscheibe für Akku-Maschinen

### A 560 AC ACCU

Ausführung: Korund (A60T), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die universelle Edelstahlbearbeitung.

Hinweis: Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf A 8/67.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8800	•	0				//		

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8800	VE	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 1	1,51	25	gerade	13300
0125	125 x 1	1,71 (W850)	25	gerade	12200

# Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A46, A60), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Ohne eisen-, schwefel- und chlorhaltige Füllstoffe hergestellt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal zum Trennen von dünnen Blechen sowie dünnwandigen Profilen und Rohren aus Edelstahl. Sehr schneidfreundlich und kraftsparend bei geringer Gratbildung und geringem Materialverbrauch.

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 ☐☐ 8/17).





8085 **FO** 

format professional quality

062



NEU

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8085/8062		0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8085	8062 A 60 TZ SPECIAL	VE 🔛	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0115	115 x 1,0	1,10	1,30	25	gerade	13300
0116	115 x 1,6	1,19	- 1	25	gerade	13300
0125	125 x 1,0	1,22	1,47	25	gerade	12200
0126	125 x 1,6	1,31	terminal - terminal	25	gerade	12200
0180	180 x 1,6	1,98	_ 0	25	gerade	8500
0230	230 x 1,9	<b>2,79</b> (W830)	<b>2,80</b> (W850)	25	gerade	6600

### Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung - extradünn

### SG-PLUS X-SLIM®

Ausführung: Korund (A60), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für höchste Trennleistung mit herausragenden Standzeiten bei einem kühlen Schnitt. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Edelstahl. Speziell zum kühlen und gratarmen Trennen von dünnen Blechen, Profilen, Rohren und Vollmaterial. Durch den schmalen Schnitt ist nur ein geringer Anpressdruck erforderlich.





Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8097			0		•				

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8097	VE 💣	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0116	115 x 0,8	2,97	25	gerade	13300
0126	125 x 0,8	3,22	25	gerade	12200
	•	(W835)			

### Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Korund (A24, A46, A60), mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal zum Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial aus Stahl und Edelstahl. Die dünnen Trennscheiben (1,0-1,9 mm Stärke) eignen sich optimal für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen und die Stärken 2,4 und 2,5 mm für universelle Trennauf-

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 🕮 8/17).

Mittelharte Ausführung.

8096 SG-ELASTIC Harte Ausführung.

Bestell-Nr.

3090/80	196				
Bestell- Nr.	Øx Stärke mm	8090	VE .	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0114	115 x 1,0	1,22	25	gerade	13300
0115	115 x 1,6	1,22	25	gerade	13300
0116	115 x 2,4	1,26	25	gerade	13300
0124	125 x 1,0	1,36	25	gerade	12200
0125	125 x 1.6	1,39	25	gerade	12200

115 x 1,6	1,22	25	gerade	13300
115 x 2,4	1,26	25	gerade	13300
125 x 1,0	1,36	25	gerade	12200
125 x 1,6	1,39	25	gerade	12200
125 x 2,4	1,44	25	gerade	12200
178 x 1,6	2,01	25	gerade	8600
178 x 2,5	1,80	25	gerade	8600
230 x 1,9	3,00	25	gerade	6600
230 x 2,5	2,49	25	gerade	6600
	(W835)			
	115 x 2,4 125 x 1,0 125 x 1,6 125 x 2,4 178 x 1,6 178 x 2,5 230 x 1,9	115 x 2,4 1,26 125 x 1,0 1,36 125 x 1,6 1,39 125 x 2,4 1,44 178 x 1,6 2,01 178 x 2,5 1,80 230 x 1,9 3,00 230 x 2,5 2,49	115 x 2,4 1,26 25 125 x 1,0 1,36 25 125 x 1,6 1,39 25 125 x 2,4 1,44 25 178 x 1,6 2,01 25 178 x 2,5 1,80 25 230 x 1,9 3,00 25 230 x 2,5 2,49 25	115 x 2,4 1,26 25 gerade 125 x 1,0 1,36 25 gerade 125 x 1,6 1,39 25 gerade 125 x 2,4 1,44 25 gerade 178 x 1,6 2,01 25 gerade 178 x 2,5 1,80 25 gerade 230 x 1,9 3,00 25 gerade 230 x 2,5 2,49 25 gerade

Sociol Service	PR	FERD TO THE PROPERTY OF THE PR
8090	8096	

090		8096

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8096 实	VE 🖝	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0115	115 x 1,0	2,03	25	gerade	13300
0116	115 x 1,6	2,08	25	gerade	13300
0117	115 x 2,4	2,15	25	gekröpft	13300
0125	125 x 1,0	2,33	25	gerade	12200
0126	125 x 1,6	2,38	25	gerade	12200
0118	125 x 2,4	2,45	25	gerade	12200
0127	125 x 2,4	2,45	25	gekröpft	12200
1177	178 x 1,6	2,94 *	25	gerade	8600
0178	178 x 2,5	3,92	25	gerade	8600
1229	230 x 2,0	4,48 *	25	gerade	6600
0230	230 x 2,5	5,75	25	gerade	6600

(W835)

## Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Hochleistungs-Präzisionskorn Cubitron™ II (Körnung 60+). Kühler Schliff für hochwertige und schnelle Schleifergebnisse. Längere Standzeit gegenüber herkömmlichen Trennscheiben. Reduzierung des Kraftaufwands bis zu 70 % bei gleichem Abtrag von anderen Premiumprodukten. 1,0 mm Variante mit Innenlabel für mehr Seitenrauigkeit. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal für die Anwendung auf Edelstahl, Baustahl und NE-Metalle. Zum Trennen von Profilen, Stangen und Blechen.

# CUBITRONII



\* Mittelharte Ausführung.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8064				•				

Bestell-	Ø x Stärke	8064	VE	Ausführung
Nr.	mm	3M		Annia mania a annia a annia a annia
0115	115 x 1,0	2,87	50	gerade
0116	115 x 1,6	3,19 NEU	50	gerade
0125	125 x 1,0	3,19	50	gerade
0126	125 x 1,6	3,51 NEU	50	gerade
0180	180 x 1,6	<b>6,40</b> (W812)	50	gerade

# Trennscheibe für die Edelstahl-Gussbearbeitung

SG-ELASTIC

Ausführung: Korund (A24), mittelhart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für höchste Trennleistung mit herausragenden Standzeiten bei einem kühlen Schnitt. Ohne Zugabe von eisen, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Edelstahl- und Stahlguss. Speziell zum Trennen von Vollmaterial. Ideal für Druckluft-Turbinenschleifer und starke Hochfrequenz- und Elektro-Winkelschleifer.





Bestell-Nr.	8098		0				
		 	0		-	Holz	

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8098	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0231	230 x 2,9	6,00 (W835)	25	gerade	6600

# Trennscheibe für die Aluminiumbearbeitung

SG-ELASTIC

Ausführung: Korund (A24, A30, A46, A60), weich, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück zurücklassen. Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Ideal zum Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial aus zähem und hartem Aluminium und anderen weichen NE-Metallen. Kein Zusetzen des Werkzeugs.

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 — 8/17).





0111	,							
Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
ellies opalitilalisches, sielle (bestell-	VI. 0110 0010 === 0/17/.				a file and a second			

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8111 PEERD	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl
0114	115 x 1,0	2,02	25	gerade	13300
0115	115 x 2,4	2,15	25	gekröpft	13300
0124	125 x 1,0	2,32	25	gerade	12200
0126	125 x 1,6	2,38 NEU	25	gerade	12200
		(W835)		100	

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8111 (5)	VE	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0125	125 x 2,4	2,45	25	gekröpft	12200
0177	178 x 1,6	2,94	25	gerade	8600
0178	178 x 2,9	3,97	25	gerade	8600
0230	230 x 2,9	5,75	25	gerade	6600
		(W835)			

### Trennscheibe für die Steinbearbeitung

SG-ELASTIC

Ausführung: Silicium-Carbid (C24, C30), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal zum Trennen von Natur- und Kunststein, feuerfestem Stein, Gusseisen und NE-Metallen.

Hinweis: Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab Ø 178 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe (Bestell-Nr. 8110 0010 ☐ 8/17).





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8108	0			-	0			2

Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8108	VE 🐡	Ausführung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Bestell- Nr.	Ø x Stärke mm	8108	VE	Ausführung	max. Drehzahl min-1
0115	115 x 2,4	2,09	25	gekröpft	13300	0178	178 x 3,2	3,84	25	gerade	8600
0125	125 x 2,4	2,39	25	gekröpft	12200	0230	230 x 3,2	5,70	25	gerade	6600
	•	(W835)						(W835)			

# Schleiftöpfe/Diamant-Trennscheiben

### Spannflansch-Set für dünne Trennscheiben

Ausführung: Aus hochwertigem Werkzeugstahl, für Antriebsspindeln M14

Anwendung: Erhöht die Seitenstabilität und gewährleistet die präzise Trennscheibenführung, speziell bei dünnen Trennscheiben gerader Ausführung mit Ø 178/180 und 230 mm.

Bestell-	Außen-Ø	8110
Nr.	mm	PER
0010	76	33,10 (W835)





### Schleiftopf

#### SG-ELASTIC

Ausführung: Mittelharte Ausführung, mit Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Schleifleistung. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Auf allen Winkelschleifern bei max. 50 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

8126

Korund (A16), für die Stahl- und Gussbearbeitung. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Für die Flächenbearbeitung und durch eine geringfügige Schrägstellung auch für die Bearbeitung von Schweißnähten geeignet.

8129

Silicium-Carbid (C16), **für die Stein- und Natursteinbearbeitung** im Nass- und Trockenschliff sowie Gussbearbeitung.





8126

8129

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	. нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein .	Lack
8126		•	10.		0			
8129					•		•	

Bestell- Nr.	größter Ø mm	8126	8129	kleinster Ø mm	Topfhöhe mm	Wandstärke mm	max. Drehzahl min-1
0110	110	12,37	13,12	90	55	20	8600
		(10/9/0)	(\MQ40)				

## Diamant-Trennscheibe für Akku-Maschinen

### DT 500 AC ACCU

Ausführung: Mit Turboverzahnung für saubere und ausbruchsfreie Kanten, mit geschlossenem Schneidrand. Segmenthöhe 10 mm.

Anwendung: ZumTrennen von Beton und Baustellenmaterialien.

Hinweis: Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf \( \subseteq 8/67. \)





Bestell- Nr.	Ø mm	8804	Segmentbreite mm	Bohrungs-Ø mm
0115	115	10,05	1,9	22,23
0125	125	11,20 (W850)	1,9	22,23

# **Diamant-Trennscheiben**

### **Diamant-Trennscheibe**

Ausführung: Stammblätter aus Qualitätsstahl, segmentiert.

8115

Mit gesinterten Segmenten.

Zum Trennen von Beton und Betondachsteinen. Zudem auch für Waschbeton, Klinker, Natur- und Kunststein geeignet.

Segmenthöhe 10 mm.

8113 EC-21.2

Mit lasergeschweißten Segmenten.

Zum Trennen von Beton, Wasch- und Stahlbeton, Betondachsteinen, Klinker, Natur- und Kunststein, Basalt und Schiefer. Zudem auch für Granit und Feuerfestmaterial geeignet.

Segmenthöhe 12 mm.

8124 NEU

EC-31 Mit lasergeschweißte Segmenten.

Zum Trennen von Asphalt, Kalksandstein und andere abrasive Materialien.

Segmenthöhe 10 mm.





CEDIMA

	pate .

8113

	Easy Cur	
September 1	SC-31Auphob pro-	- FT
I	Co 0 0 0 0 0 0	
8124	1	

Bestell- Nr.	Ø	8115 (EDIMA)	8113	8124		Segmentbreite mm		Bohrungs-Ø
	mm				8115	8113	8124	mm
0115	115	8,25	18,15	2013 -	1,9	2,1		22,23
0125	125	9,05	20,90	26,30	1,9	2,1	2,1	22,23
0180	180	12,70	35,40	-	2,2	2,3		22,23
0230	230	17,25	39,90	49,00	2,4	2,4	2,4	22,23
0300	300	-	68,40	_	and all	2,8	n pan -Bsen u	20,00
0305	300	-	68,40 *	-	_	2,8	-	25,40
0350	350	00 -1	89,80	129,00	-	3,2	3,2	20,00
0355	350	_	89,80 *	129,00 *	-	3,2	3,2	25,40
		(W839)	(W839)	(W839)				* Mit Reduzierung auf 20 mm.

### Diamant-Trennscheibe

EC-23

Mit Turbosegmente.

Ausführung: Stammblätter aus Qualitätsstahl, segmentiert. Besondere Segmentform, ermöglicht ein extrem schnelles Schneiden.

Anwendung: Zum Trennen von Stahlbeton, Betonprodukte, Kunst- und Naturstein, allgemeine Baumaterialien und weichem bis mittelhartem Granit.





Bestell- Nr.	Ø mm	8125 (FDIMA)	Segmentbreite mm	Bohrungs-Ø mm
0115	115	22,70	2,1	22,23
0125	125	25,40	2,2	22,23
0150	150	30,00	2,2	22,23
0230	230	49,90	2,4	22,23
		(W839)		

### Diamant-Trennscheibe, extradünn

EC-45.1 Turbo "extradünn"

Ausführung: Stammblätter aus Qualitätsstahl, mit geschlossenem Schneidrand. Hohe Vorschubgeschwindigkeit mit sehr guter Schneidkantenqualität. Segmenthöhe 10 mm.

Anwendung: Für feuerfeste Materialien, Klinker, keramische Werkstoffe, Natur- und Kunststein, Glasfaserkunststoffe, Gipskarton und Profilbleche. Bedingt auch für Fliesen und Feinsteinzeug geeignet. Sowohl für Nass- als auch für Trockenschnitt geeignet.





Bestell- Nr.	Ø mm	8119 CIDINA	Segmentbreite mm	Bohrungs-Ø mm
0115	115	22,40	1,2	22,23
0125	125	23,40	1,2	22,23
0181	180	38,40	1,6	22,23
0230	230	58,60	1,8	22,23
		(W839)		

### Diamant-Trennscheibe

Ausführung: Stammblätter aus Qualitätsstahl mit geschlossenem, gesintertem Schneidrand.

Zum Trennen von Beton, Waschbeton, Betondachsteinen, Klinker, weichen Natursteinen, Basalt und Schiefer. Zudem auch für Stahlbeton, Steinzeugrohr, harte Natursteine und Granit geeignet.
Segmenthöhe 10 mm.

#### 8122 EC-110 Fliese

Durch die gute Schneidkantenqualität ideal zum Trennen von Fliesen und Kacheln. Segmenthöhe 7 mm.





8121

8122

Bestell- Nr.	Ø	8121	8122	Segmentbreite mm		Bohrungs-Ø
	mm			8121	8122	mm
0115	115	9,40	10,80	2,3	1,5	22,23
0125	125	10,55	12,95	2,3	1,5	22,23
0181	180	15,40	-	2,4	-	22,23
0230	230	21,40 (W839)	_ (W839)	3,0	-	22,23

### Diamant-Schleifteller

### EC-74

Ausführung: Extrem hohe Befestigung der Segmente durch Plasmaschweißverfahren.

Anwendung: Ideal zum Schleifen von Beton, Klinker, Estrich, Kunst- und Naturstein.





CEDIMA

Bestell-	Ø	8130	Segmentbreite	Bohrungs-Ø
Nr.	mm		mm	mm
0125	125	<b>45,40</b> (W839)	7,5 x 5,0	22,23

### Diamant-Schleifteller

### EC-73

Ausführung: Mit 2 Segmentschichten und hoher Standzeit.

Anwendung: Zum Schleifen und Glätten von Beton, Klinker, Kunst- und Naturstein.





Bestell-	Ø	8131	Segmentbreite	Bohrungs-Ø
Nr.	mm		mm	mm
0125	125	80,80 (W839)	7,0 x 6,5	22,23

### Diamant-Schleifteller

## **CST-Saturn Abrasiv**

Ausführung: Mit 2 Segmentschichten und sehr hoher Standzeit.

Anwendung: Zum Schleifen und Glätten von Estrich und anderen abrasiven Oberflächen.





Bestell- Nr.	Ø mm	8132	Anzahl Segmente	Bohrungs-Ø mm
0125	125	<b>71,70</b> (W839)	20	22,23

# Schleifschwämme

### Handschleifklotz

Ausführung: Kunststoffgebundene Silicium-Carbidstreuung (SiC), weich.

**Anwendung:** Zum Polieren und Mattieren von Werkstoffen aller Art (Lack, Stein, Holz, Kunststoff, allen Metallen usw.) sowie zum Reinigen und Pflegen.

**Hinweis:** Durch den Zusatz von Wasser, Seife, Pasten oder Petroleum erhöht sich die Wirkung.

8511 NEU Durchgefärbt, färbt nicht ab.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8443/8511	0	•		•	•	•	•	•

Bestell- Nr.	Körnung	8443	<b>8511</b>	Maße B x L x H mm
0030	30	-	3,67	80 x 50 x 20
0060	60	2,86	3,99	80 x 50 x 20
0120	120	2,86	3,99	80 x 50 x 20
0240	240	2,86	3,99	80 x 50 x 20
		/\\/8/12\	/\M/861\	

### Schleifschwamm

**Ausführung:** Kunstharzgebundenes Schleifkorn auf Polyurethanschwamm.

8134 Korund (A), einseitig beschichtet, 90 x 100 x 5 mm, zur Bearbeitung von profilierten Werkstücken.

8136 Korund (A), 4-seitig beschichtet, 100 x 68 x 26 mm, eignet sich aufgrund der Kantenfestigkeit für den Flächenschliff.

8138 Silicium-Carbid (SiC), 2-seitig beschichtet, 125 x 98 x 13 mm, für den Konturen- und Profilschliff.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8134/8136/8138						•		•

Bestell-	Körnung	8134	8136	8138	VE
Nr.		3M	3M	3M	•
0060	60	0,82	0,52	0,47	100
0100	100	0,82	0,52	0,47	100
0180	180		-	0,47	100
0220	220	0,82	-	- 10000	100
		(W812)	(W812)	(W812)	

# Schleifklötze/Schmirgelfeilen

# Schleifpapier, kletthaftend

#### PS 22 K

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf Papier (250 g/m²), gleichmäßig und halb offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Bogengröße 70 x 125 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Hand- oder Maschinenbearbeitung von Holz und Metall, besonders für harzreiche Hölzer.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8133						•		

Bestell- Nr.	Körnung	8133	VE 🐲
0080	80	18,60	100
0100	100	17,40	100
0120	120	17,40	100
Preis per 100	Stück	(W852)	

Bestell- Nr.	Körnung	8133	VE 🖈
0150	150	17,40	100
0180	180	17,40	100
		(\\/852\	

### Handschleifklotz, kletthaftend

Ausführung: Aus Moosgummi, handlich geformt. Unterseite mit starker Klettfläche.

**Anwendung:** Zur Aufnahme von kletthaftendem Schleifpapier. Ideal zum Handschleifen von Flächen.

Bestell- Nr.	Abmessung B x L x H mm	8133
1000	68 x 118 x 40	4,81
		(W852)



### Schleifklotz, Kork

Ausführung: Aus Presskork, rechteckig, Oberkanten abgerundet.

Bestell- Nr.	Länge mm	8165 Nölle = PROFI BRUSH	Breite mm	Höhe mm
0002	120	1,73	60	35
		(W843)		

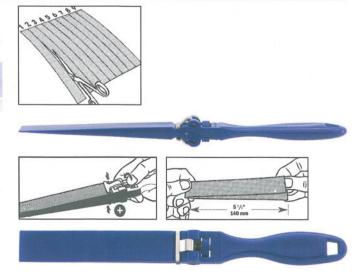


### Schmirgelfeile

Ausführung: Aus stabilem Kunststoff. Mit Schnellspannvorrichtung zum schnellen und einfachen Einspannen des Schleifmittels.

**Anwendung:** Ideal für Schleifarbeiten an schwer zugänglichen Stellen. Sowohl für die Metall- wie auch für die Holzbearbeitung geeignet.

Bestell- Nr.	Arbeitsbreite mm	8166	Arbeitslänge mm
0001	25	7,10	120
		(W854)	



# Schleifpapier/Schleifgewebe

### Schleifpapier, wasserfest

Ausführung: Silicium-Carbidstreuung (SiC) auf wasserfestem Papier, gleichmäßig und dicht.

Bogengröße 230 x 280 mm.

Anwendung: Zur Trocken- und Nassbearbeitung von Farben, Lacken und Spachtel.

Hinweis: Handschleifklötze aus Kork siehe (Bestell-Nr. 8165), Schmirgelfeile siehe (Bestell-Nr. 8166) A 8/21.





8141 Weiterhin zur Bearbeitung von Stahl geeignet.

8142 Weiterhin zur Bearbeitung von Gummi,

	Kunst- und Mineralstoffen	
Roctoll-Nr		

8141				
8142				
Bestell- Nr.	Körnung	8141 format memor tall	8142 AVSM CP918	VE 🐲
0120	120	38,20	56,60	50
0150	150	29.20	E2 20	50

38,20

38.20

38,20

(W842)

56,60	50
53,30	50
50,00	50
49,20	50
49,20	50
(W837)	

Bestell- Nr.	Körnung	8141 format	8142 AVSM CP918	VE 🐲
0400	400	38,20	49,20	50
0600 0800	600 800	38,20 38,20	49,20 49,20	50 50
1000	1000	38,20 (W842)	<b>49,20</b> (W837)	50

# Schleifgewebe, blau

180

240

320

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf sehr flexiblem, blauem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit.

Bogengröße 230 x 280 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl und NE-Metallen

Hinweis: Handschleifklötze aus Kork siehe (Bestell-Nr. 8165), Schmirgelfeile siehe (Bestell-Nr. 8166) @ 8/21.





Restell-Nr.

0180

0240

Preis per 100 Stück

_	-	••	•		•	•••
21	L	LZ	Γ	ī	Ī	Т

Bestell- Nr.	Körnung	8144 AVSM KK24	VE 🖝
0040	40	67,60	50
0060	60	59,80	50
0080	- 80	56,30	50
0100	100	53,60	50
0120	120	53,60	50
Preis per 100 Sti	ück	(W836)	

Bestell- Nr.	Körnung	8144 avsm kk24	VE
0150	150	53,60	50
0180	180	53,60	50
0240	240	53,60	50
0320	320	53,60	50
0400	400	53,60	50
		(W836)	

### Schleifgewebe, braun

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A), gleichmäßig und leicht offen gestreut, auf sehr flexiblem, braunem Baumwollgewebe. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Bogengröße 230 x 280 mm.

Anwendung: Für extrem hohe Beanspru-

ohne zu fransen. Ideal zur Bearbeitung von Holz, Metall und Stahl, bedingt auch für Edelstahl und Kunststoffe geeignet.

Hinweis: Handschleifklötze aus Kork siehe (Bestell-Nr. 8165), Schmirgelfeile siehe (Bestell-Nr. 8166) @ 8/21.





chungen, mit fadengeradem Reißverhalten

Bestell-Nr.	
8146/8147	

Bestell- Nr.	Körnung	8146 format	8147 AVSM KK114F	VE 🖝
0040	40	61,30	94,90	50
0060	60	61,30	86,20	50
0080	80	61,30	84,90	50
0100	100	61,30	83,70	50
0120	120	61,30	83,70	50
0150	150	61,30	83,70	50
0180	180	61,30	83,70	50

(W842)

(W836)

Bestell- Nr.	Körnung	8146 format	8147 AVSM KK114F	VE 🖝
0240	240	61,30	83,70	50
0280	280	-	83,70	50
0320	320	61,30	83,70	50
0360	360	-	83,70	50
0400	400	61,30	83,70	50
0999	999	-	83,70	50
		(W842)	(W836)	

Preis per 100 Stück

# Schleifgewebe/Sparrollen

### Schleifgewebe-Sparrolle

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf sehr flexiblem Gewebe (braun), gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Rollenlänge 50 Meter.

Anwendung: Für sauberes Handschleifen auch bei extrem hoher Beanspruchung, mit fadengeradem Reißverhalten ohne zu fransen. Öl- und petroleumfest, für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl sowie NE-Metallen. Ideal für die Bearbeitung von Armaturen, Behältern, Guss- und Schmiedeteilen, Karosserieteilen usw.



Bestell-Nr.					Aluminiun	Stahl	HM	INOX	Guss	GFK Holz	Stein	Lack
3150/815	51/8153/81	54/8157				•		•	0	0		
Bestell-Nr.			0040	0060	0080	0100	0120	0150	0180	0240	0320	0400
Körnung			40	60	80	100	120	150	180	240	320	400
8150	(W842)	Breite 40 mm	28,90	27,40	25,70	25,80	23,80	23,80	23,80	23,80	23,80	23,80
8151	<b>AVSM</b> (W837)	KK114F Breite 40 mm	39,80	38,00	36,20	35,30	35,30	35,10	35,30	35,30	35,30	35,30
8153	(W842)	Breite 50 mm	39,40	32,20	30,10	29,40	29,40	29,40	29,40	29,40	29,40	29,40
8154	<b>AVSM</b> (W837)	KK114F Breite 50 mm	49,50	46,80	45,10	44,20	44,20	43,90	44,20	44,20	44,20	44,20
8157	<b>AVSM</b> (W837)	KK114F Breite 115 mm	99,00	91,90	87,50	85,70	85,70	85,20	85,70	85,70	85,70	85,70

## Sparrollen-Halter

Ausführung: Robuste Metall-Konstruktion, hammerschlag-lackiert, mit Abreißkanten für Sparrollen von 25 bis 50 mm Breite und max. 50 m Länge. Lieferung inkl. Befestigungsmaterial, ohne Schleifmittel.

8159 Für 1 Rolle.

8162 Für max. 5 Rollen.

Bestell- Nr.	8159 AVSM	8162 AVSM
0010	29,50	-
0050	-	97,50
	(W836)	(W836)





### Schleifpad-Sparrolle

Ausführung: Stearatbeschichtung auf höchstflexiblen Polyurethan-Schaum. Papierträger mit Latex-Flexibilität und unsichtbarer Stanzung, hinterlässt beim Schleifen keine Spuren. Mit sehr guter Kornhaftung, verliert selbst beim Knicken keine Körner. Rollenlänge 25 Meter.

Anwendung: Für sauberes Handschleifen auch bei extrem hoher Beanspruchung. Hohe Flexibilität zur Anpassung an alle Oberflächen, hervorragend für Kanten geeignet.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8745		•				•		•	1

Bestell- Nr.	Körnung	8745	Handpadgröße mm
0060	60	43,10	115 x 125
0080	80	43,10	115 x 125
0120	120	43,10	115 x 125
0180	180	43,10	115 x 125
		(W842)	

Bestell- Nr.	Körnung	8745	Handpadgröße mm
0240	240	43,10	115 x 125
0320	320	43,10	115 x 125
0400	400	43,10	115 x 125
		(W842)	

# Schleifgewebebänder

# Schleifgewebeband, Korund für die Holzbearbeitung

### KK711X

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf flexiblem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen. Mit verbesserter Spanabfuhr, sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Holz auf Bandschleifmaschinen, bedingt auch für die Metallbearbeitung geeignet.





			A	luminium Stahl	нм	INOX Gu	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr. B727/8728/8729/8	730/8731/873	2/8733		0	I Insuranced				e e e e e e e e e e e e e e e e e e e
Bestell-Nr.		0040	0060	0080	0100	0120	0150	0240	VE 🐗
Körnung		40	60	80	100	120	150	240	
8727 AVSM	9 x 533 mm	84,30	82,10	81,00	-	80,40	-	-	10
8728 AVSM	75 x 533 mm	178,50	165,00	158,50	155,00	155,00	155,00	155,00	10
8729 AVSM	100 x 560 mm	223,50	205,50	197,50	191,50	191,50	191,50	191,50	10
8730 AVSM	100 x 620 mm	242,00	222,00	212,00	206,00	206,00	206,00	206,00	10
8731 AVSM	100 x 950 mm	314,00	282,50	267,00	-	_		112	10
8732 AVSM	50 x 1000 mm	195,50	179,00	171,50	166,50	166,50	166,50	166,50	10
8733 AVSM	100 x 1000 mm	327,00	293,00	277,00	374 - (0)	267,00		-	10
Preis per 100 Stück									(W83

# Schleifgewebeband, Korund für die Metallbearbeitung

### KK711X

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf flexiblem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, wachs- und fettfest.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl sowie NE-Metallen auf Bandschleifmaschinen. Ideal für die Bearbeitung von Armaturen, Behältern usw.





710/8711/8712/8713/8714/8715/8716/8717/8718/ 719/8720/8739/8721/8722/8723/8725/8726				0		•	0 0			
Bestell-Nr.		0040	0060	0080	0100	0120	0150	0240	VE 🐗	
Körnung		40	60	80	100	120	150	240		
3702 AVSM	6 x 520 mm	58,90	58,90	58,90	elo es agra	58,90	J. antes <u>L</u> nestan	-	100	
3703 AVSM	6 x 610 mm	58,90	58,90	58,90	Terler Literto	58,90	aldorbrass ame.	nes in the	100	
3704 AVSM	8 x 300 mm	78,30	77,00	76,30	-	75,90	101 <b>7</b> (200 96	med = the	100	
3706 AVSM	10 x 305 mm	78,30	77,00	76,30	-	75,90	_	-	100	
3705 AVSM	10 x 330 mm	78,30	77,00	76,30	-	75,90	-	-	100	
3707AVSM	12 x 320 mm	78,30	77,00	76,30	-	75,90	-	-	100	
3708AVSM	12 x 330 mm	78,30	77,00	76,30	-	75,90	_	-	100	
3738AVSM	12 x 520 mm	58,90	58,90	58,90	-	58,90	-	-	100	
3709AVSM	13 x 305 mm	79,20	77,70	77,00	-	76,60	-	-	100	
3710AVSM	13 x 457 mm	86,10	83,40	82,20	-	81,60	-	-	100	
3711AVSM	13 x 610 mm	58,90	58,90	58,90	-	58,90	_	-	100	
3712AVSM	15 x 330 mm	80,80	79,10	78,30	-	77,80	_	-	100	
3713AVSM	16 x 520 mm	94,50	91,10	89,50	_	88,60		-	100	
3714AVSM	20 x 480 mm	92,80	89,50	87,80	-	87,00		-	100	
3715AVSM	20 x 520 mm	94,50	91,10	89,50	-	88,60		-	100	
8716AVSM	25 x 480 mm	106,00	101,50	99,60	-	98,70	-	G+	100	
3717AVSM	25 x 533 mm	110,50	105,00	103,00	_	101,50		02	100	
3718AVSM	28 x 533 mm	118,00	112,00	109,50	_	108,00		-	20	

Preis per 100 Stück

Fortsetzung nächste Seite

# Schleifgewebeband, Korund für die Metallbearbeitung

For	tse	tzu	ng
			No.

8719AVSM	30 x 533 mm	117,50	111,00	108,50	- 36601	107,00	vi ode <del>t</del> veli ra	skudo <del>,</del> has	20
8720 AVSM	35 x 450 mm	116,00	110,50	107,50	lostrongi burga	106,00	usbij <u>i</u> censu		20
8739 AVSM	40 x 815 mm	146,50	135,50	127,00	nel co-	127,00	127,00	-	10
8721 AVSM	50 x 450 mm	125,50	117,00	113,50	-	111,00	Hespania Inc	Aadopsy offer	10
8722AVSM	100 x 1000 mm	332,00	298,50	282,00	Sona Tanos	271,50	of the village public	half a long	10
8723 AVSM	50 x 2000 mm	359,00	321,00	303,50	292,50	292,50	292,50	292,50	10
8725 AVSM	75 x 2000 mm	515,50	461,00	435,50	419,50	419,50	419,50	419,50	10
8726AVSM	150 x 2000 mm	939,50	832,00	780,50	748,50	748,50	748,50	748,50	10
Preis per 100 Stück									(W837

### Schleifgewebeband, Zirkonkorund

#### ZK713X

Ausführung: Vollkunstharzgebundene Zirkonkorundstreuung (ZA) auf robustem und flexiblem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachs- und wasser-/ emulsionsfest.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl sowie NE-Metallen und Edelstahl auf Bandschleifmaschinen. Ideal für die Bearbeitung von Behältern, Guss- und Schmiedeteilen, Rohren, Metallkonstruktionen usw.





Bestell-Nr.				Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8734/8735/8736/8	737				. •		•	0			
Bestell-Nr.		0036	004	40	0060	(	080	0100		0120	VE 🐲
Körnung		36	40	0	60		80	100		120	
8734 AVSM	30 x 533 mm	_	114	,50	103,50	10	00,00	_		100,00	10
8735 AVSM	50 x 1000 mm	218,50	208	,50	190,00	18	81,50	176,00	)	176,00	10
8736 AVSM	75 x 2000 mm	572,50	541	,00	483,50	4!	56,00	439,00	)	-	10
8737 AVSM	150 x 2000 mm	1056,00	994	,50	878,00	8:	23,50	789,00	)	-	10
Preis per 100 Stück											(W836)

### Schleifgewebeband, Keramikkorn

## XK870F

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes, selbstschärfendes Keramikkorn (CER) auf robustem und sehr flexiblem Gewebe. Mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive Zusatzbeschichtung, gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, extrem langer Standzeit, niedrigem bis mittlerem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachs- und wasser-/emulsionsfest

Anwendung: Für den aggressiven und kühlenden Schliff von hochlegiertem Stahl, Titan und Nickelbasislegierungen. Aufgrund der hohen Härte optimal geeignet für die Bearbeitung sehr harter Oberflächen. Die schleifaktiven Zusatzstoffe ermöglichen den kühlenden Schliff und erhöhen somit die Spanleistung erheblich. Dies sorgt zugleich für eine Verlängerung der Standzeit und vermindert Verfärbungen der Werkstückoberfläche. Sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Bearbeitung mit Kühlmitteln geeignet.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8645/8646/8647/8648		•	•	•	•			

Bestell-Nr.		0080	0120	VE 🐲
Körnung		80	120	
8645 AVSM	50 x 2000 mm	451,00	432,00	10
8646 AVSM	50 x 3500 mm	767,00	734,00	10
8647 AVSM	75 x 2000 mm	667,50	639,00	10
8648 AVSM	150 x 2000 mm	1249,00	1193,00	10
Preis ner 100 Stück				(W846)

# Schleifgewebebänder

# Schleifgewebeband, Keramikkorn

XK870

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes, selbstschärfendes Keramikkorn (CER) auf robustem Gewebe. Mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive Zusatzbeschichtung, gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, extrem langer Standzeit, niedrigem bis mittlerem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachs- und wasser-/emulsionsfest.

Anwendung: Für den aggressiven und kühlenden Schliff von hochlegiertem Stahl, Titan und Nickelbasislegierungen. Aufgrund der hohen Härte optimal geeignet für die Bearbeitung sehr harter Oberflächen. Die schleifaktiven Zusatzstoffe ermöglichen den kühlenden Schliff und erhöhen somit die Spanleistung erheblich. Dies sorgt zugleich für eine Verlängerung der Standzeit und vermindert Verfärbungen der Werkstückoberfläche. Sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Bearbeitung mit Kühlmitteln geeignet.





629/8630/8631/8 638/8639/8640/8				• •	• •		
201 Bestell-Nr.		0036	0040	0060	0080	0120	VE 🐲
Körnung		36	40	60	80	120	Mald Sabard
8620 AVSM	6 x 520 mm	<u>-</u>	108,00	97,80	94,20	93,40	10
8621 AVSM	6 x 610 mm	-	114,50	102,00	98,60	96,90	10
8622 AVSM	8 x 300 mm	-	94,40	87,70	85,40	84,70	10
8623 AVSM	10 x 330 mm		94,40	87,70	85,40	84,70	10
8624 AVSM	12 x 305 mm		94,40	87,70	85,40	84,70	10
8625 AVSM	12 x 320 mm	-	95,10	88,30	85,40	84,70	10
8626 AVSM	12 x 330 mm	-	94,40	88,30	85,40	84,70	10
8627 AVSM	13 x 305 mm	_	97,00	89,20	89,20	88,30	10
8628 AVSM	13 x 457 mm	-	112,50	100,50	97,00	95,20	10
8629 AVSM	13 x 610 mm	-	125,50	110,00	105,50	104,00	10
8630 AVSM	15 x 330 mm	-	100,50	92,60	89,20	88,30	10
8631 AVSM	16 x 520 mm	_	133,50	116,00	110,00	108,00	10
8632 AVSM	20 x 480 mm	-	128,00	112,50	106,50	105,00	10
8633 AVSM	20 x 520 mm	_	133,50			108,00	10
8634 AVSM	25 x 480 mm	_	-			113,50	10
8635 AVSM	25 x 533 mm	_	_	129,00	121,00	118,50	10
8636 AVSM	25 x 760 mm	-	-	152,50	142,00	138,50	10
8637 AVSM	28 x 533 mm	-	-	140,00	131,50	128,00	10
8638 AVSM	30 x 533 mm	-	_	140,00	131,50	128,00	10
8639 AVSM	35 x 450 mm		-	138,50	130,00	127,50	10
8640 AVSM	50 x 450 mm	_	-	168,00	155,00	150,50	10
8641 AVSM	50 x 1000 mm		-	285,50	258,00	248,50	10
8642 AVSM	75 x 533 mm	-	-	251,00	228,50	221,00	10
8643 AVSM	100 x 1000 mm	-	- ·	514,50	458,00	440,00	10
8644 AVSM	50 x 2000 mm	750,00	675,50	506,50	451,00	namen am grande state of the characters of the c	10
8200 AVSM	50 x 3500 mm	1290,00	1159,00	639,00	766,50	Searbo <u>u</u> ung neit Ku	10
8189 AVSM	75 x 2000 mm	1116,00	1003,00	751,00	667,50	_	10
8201 AVSM	150 x 2000 mm	2145,00	1921,00	1417,00	1249,00		10

# Schleifgewebebänder/Fiberschleifscheiben

# Anwendungen der Kornarten

Zu den hauptsächlichen Anforderungen an ein Schleifkorn zählen hohe Härte, hohe Zähigkeit, Temperaturbeständigkeit und Wärmeleitfähigkeit. Je nach Ausprägung der einzelnen Eigenschaften ergeben sich unterschiedliche Anwendungsmöglichkeiten. Diese können durch die Art der Bindung, die Schleifmittelunterlage und Zusatzstoffe noch beeinflusst werden. Allgemein lassen sich für die verschiedenen Kornarten jedoch folgende Einsatzmöglichkeiten festhalten:

Korund: Geeignet zum Schruppen, Trennen, Freihandschleifen, Bandschleifen, Putzen und Entgraten von unlegiertem sowie niedrig legiertem Stahl, Guss und NE-Metall.

Zirkonkorund: Geeignet zum Schruppen, Trennen, Freihandschleifen, Hochleistungsbandschleifen, Putzen und Entgraten von Stahl und Guss.

Silicum-Carbid, schwarz: Geeignet zum Schruppen, Trennen, Freihandschleifen und Bandschleifen bei Grauguss, Aluminium, Holz und Lack.

Silicum-Carbid, grün: Geeignet für alle Schleifverfahren bei Grauguss, Hartmetall, Stein, Titanlegierung, Kunststoff und Keramik.

# Vlies-Schleifgewebeband

#### KV707X

Ausführung: Kunstharzgebundenes Vlies mit Korundkorn (A) auf flexiblem Gewebe. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Wasser- und emulsionsfest.

Anwendung: Für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl sowie NE-Metallen auf Bandschleifmaschinen. Ideal zum Entfernen von Roststellen und Altlacken sowie zur Verfeinerung (Finish) von Oberflächen.





	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr. 9750/8751/8752/8753/8754/8755/8756/8757		•		•		0		

750/8751/8752/87	03/01/01/01/01	30/0737			
Bestell-Nr. Körnung		0100 100	0180 . 180	0240 240	VE 🖝
8750 AVSM	6 x 520 mm	202,00	190,50	198,50	10
3751 AVSM	6 x 610 mm	235,50	222,00	234,50	10
3752 AVSM	12 x 520 mm	278,00	263,00	266,50	10
3753 AVSM	13 x 610 mm	240,00	226,50	228,00	10
8754 AVSM	20 x 815 mm	468,00	436,50	436,50	10
8755 AVSM	28 x 533 mm	428,00	399,00	425,50	10
3756 AVSM	30 x 533 mm	463,50	432,00	432,00	10
B757 AVSM	40 x 618 mm	666,00	617,00	617,00	10 (W8
					1000

Preis per 100 Stück

# Fiberschleifscheibe, Korund

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf zerreißfestem, starkem Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von unlegiertem Stahl und NE-Metallen auf Winkel- und Tellerschleifern sowie mit Schleifköpfen auf biegsamen Wellen. Für alle Winkelschleifer mit Stützteller bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal für die Bearbeitung von Behältern, Gussteilen, Karosserieteilen usw.

Hinweis: Gummi-Stützteller finden Sie auf A 8/30.





				Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr. 8760/8761/8762					•			0			
Bestell-Nr.		0016 16	0024 24	0036 36	0040 40	0050 50	0060 60	0080	0100 100	0120 120	VE 🐲
Körnung 8760 AVSM	Ø 115 mm	58,80	43,00	35,90	33,20	32,30	31,40	30,20	30,20	30,20	25
8761 AVSM	Ø 125 mm	59,50	51,50	46,50	42,70	42,10	39,30	37,00	37,00	37,00	25
8762 AVSM Preis per 100 Stück	Ø 180 mm	125,00	94,00	84,70	81,80	78,90	68,90	68,10	68,10	68,10	25 (W836)

# **Fiberschleifscheiben**

### Fiberschleifscheibe, Korund für Edelstahl- und Aluminiumbearbeitung

### KF808

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf zerreißfestem, starkem Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Eine aktive Beschichtung verzögert das Zusetzen der Scheibe beim Schleifen von weichen Metallen (Aluminium, Edelstahl usw.). Zudem wirkt die Beschichtung kühlend beim Schleifen. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von schwer zerspanbarem und legiertem Stahl und NE-Metallen auf Winkel- und Tellerschleifern sowie mit Schleifköpfen auf biegsamen Wellen. Für alle Winkelschleifer mit Stützteller bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal für die Bearbeitung von Behältern, Gussteilen, Karosserieteilen usw.





Hinweis: Gummi-Stüt	zteller finden Si	e auf 🕮 8/30	200	Aluminium	Stahl	нм	INOX		Kunststoff		
Bestell-Nr.						, and	INOX	Guss	GFK Holz	Stein	Lack
8763/8764		•	0		•	0					
Bestell-Nr.		0036	0050		0060	00	80	0100	0	120	VE 🐲
Körnung		36	50		60	8	0	100		120	11
8763 AVSM	Ø 115 mm	45,20	37,40		36,50	34,	90	34,90	3	4,90	25
8764 AVSM	Ø 125 mm	58,00	52,60		49,90	47,	00	47,00		7.00	25

### Fiberschleifscheibe, Zirkonkorund

### ZF714

Preis per 100 Stück

Ausführung: Kunstharzgebundene Zirkonkorundstreuung (ZA) auf zerreißfestem, starkem Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Mit selbstschärfenden Eigenschaften und kühlem Schliff, dadurch optimale Zerspanungsleistung. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von legiertem Stahl und NE-Metallen auf Winkel- und Tellerschleifern sowie mit Schleifköpfen auf biegsamen Wellen. Für alle Winkelschleifer mit Stützteller bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal für die Bearbeitung von Behältern, Gussteilen

Hinw Bestel

(W836)

veis: Gummi-Stützteller finden Sie auf 🕮 8/30. ell-Nr.		Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
5/8766		0	•		•	0				ı
ell-Nr.	0024	0036	0050	006	60	0800	0	120	VE 🐲	
ung 24		26	EO	ec.	1	00		00	Marie Control of the Control of the Control	

Bestell-INF.		0024	0036	0050	0060	0800	0120	VE 🐲
Körnung		24	36	50	60	80	120	2013 100 100
8765 AVSM	Ø 115 mm	73,40	65,40	51,60	43,70	39,80	39,80	25
8766 AVSM	Ø 125 mm	81,50	72,70	57,30	48,50	44,10	44,10	25
Preis per 100 Stück								(W836)

# Fiberschleifscheibe, Keramikkorn mit Zirkonkorund-Beimischung

### XF850

8765 Danta

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes, selbstschärfendes Keramikkorn (CER) mit Zirkonkorund (ZA)-Beimischung, mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive Zusatzbeschichtung, auf robustem und sehr flexiblem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, extrem langer Standzeit, niedrigem bis mittlerem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachs- und wasser-/emulsionsfest. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Für den aggressiven und kühlenden Schliff von hochlegiertem Stahl, Titan und Nickelbasislegierungen. Aufgrund der hohen Härte optimal geeignet für die Bearbeitung sehr harter Oberflächen. Die schleifaktiven Zusatzstoffe ermöglichen den kühlenden Schliff und erhöhen somit die Spanleistung erheblich. Dies sorgt zugleich für eine Verlängerung der Standzeit und vermindert Verfärbungen der Werkstückoberfläche. Sowohl für die Trockenbearbeitung

als auch für die Bearbeitung mit Kühlmitteln geeignet.



Hinweis:	Gummi-Stützteller	finden	Sie	auf 💷	≥ 8/30	
Bestell-Nr.						

Bestell-Nr.		0036	0040	0060	0080	VE 🐲
Körnung		36	40	60	80	
8651 AVSM	Ø 125 mm	128,00	108,50	85,20	77,40	50
Preis per 100 Stück					***************************************	(W846)

8/28

8651

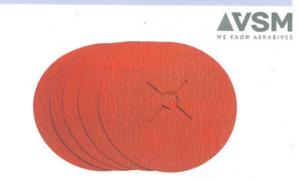
### Fiberschleifscheibe, Keramikkorn

#### XF870

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes, selbstschärfendes Keramikkorn (CER) mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive
Zusatzbeschichtung, auf robustem und sehr flexiblem Gewebe,
gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung,
extrem langer Standzeit, niedrigem bis mittlerem Anpressdruck und
sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachs- und wasser-/
emulsionsfest. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Für den aggressiven und kühlenden Schliff von hochlegiertem Stahl, Titan und Nickelbasislegierungen. Aufgrund der hohen Härte optimal geeignet für die Bearbeitung sehr harter Oberflächen. Die schleifaktiven Zusatzstoffe ermöglichen den kühlenden Schliff und erhöhen somit die Spanleistung erheblich. Dies sorgt zugleich für eine Verlängerung der Standzeit und vermindert Verfärbungen der Werkstückoberfläche. Sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Bearbeitung mit Kühlmitteln geeignet.

Himaraia, Cummi Stützteller finden Sie auf 7 8/30



Bestell-Nr.								Holz		
8203/8204/8206				•	•	•	•			
Bestell-Nr.		0024	0036	0040	0060	0080	01	00	0120	VE 🎓
Körnung		24	36	40	60	80	10	00	120	
8203 AVSM	Ø 115 mm	138,00	129,50	110,00	86,20	78,40	78	,40	78,40	50
8204 AVSM	Ø 125 mm	153,50	144,00	122,50	95,80	87,10	87	,10	87,10	50
8206 AVSM	Ø 180 mm	323,00	288,00	244,50	192,50	166,00	166	,50	166,50	50
Preis per 100 Stück										(W846

### Fiberschleifscheibe, Keramikkorn Plus

## XF885

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes, verbessertes selbstschärfendes Keramikkorn (CER Plus) mit kühlenden Eigenschaften durch schleifaktive Zusatzbeschichtung, auf robustem und sehr flexiblem Gewebe, gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, extrem langer Standzeit, niedrigem bis mittlerem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Öl-, fett-, wachsund wasser-/emulsionsfest. Mit Innenloch (Normbohrung 22,23 mm) und Kreuzschlitz.

Anwendung: Für den aggressiven und kühlenden Schliff von hochlegiertem Stahl, Titan und Nickelbasislegierungen. Aufgrund der hohen Härte optimal geeignet für die Bearbeitung sehr harter Oberflächen. Die schleifaktiven Zusatzstoffe ermöglichen den kühlenden Schliff und erhöhen somit die Spanleistung erheblich. Dies sorgt zugleich für eine Verlängerung der Standzeit und vermindert Verfärbungen der Werkstückoberfläche. Sowohl für die Trockenbearbeitung als auch für die Bearbeitung mit Kühlmitteln geeignet.



Hinweis: Gummi-Stützteller finden Sie auf (2002) 8/30.		Aluminium	Stahl	HM INOX	Guss	Kunststoff GFK Stein Holz	Lack	
Bestell-Nr.							TOL	
8207/8183				•	• •	•		
Bestell-Nr.		0020	0024	0036	0040	0060	0800	VE 🐲
Körnung		20	24	36	40	60	80	
8207 AVSM	Ø 115 mm	141,00	137,50	123,00	104,00	81,70	74,70	25
8183 AVSM	Ø 125 mm	156,50	153,00	136,00	116,00	90,80	82,40	25
Preis per 100 Stück								(W846)

### Gummi-Stützteller

Ausführung: Aus flexiblem Gummi, komplett mit M14-Gewinde.

**Anwendung:** Zur Aufnahme aller Fiberschleifscheiben mit Normbohrung 22,23 mm auf allen Winkelschleifern, bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

Bestell- Nr.	Ø mm	8250 format
0115	115	4,28
0125	125	5,50
0180	180	9,25
		(W842)





### Stützteller

Ausführung: Komplett aus Gummi, mit Kühlrippen.

Anwendung: Zum Einsatz auf mittel- bis hochtourigen Winkelschleifern für hohe Beanspruchung. Fächerförmige Rippen versteifen den Stützteller und sorgen gemeinsam mit zusätzlichen Löchern für eine Luftzirkulation, die die beim Schleifvorgang entstehende Wärme reduziert. Durch den kühleren Schliff werden auch längere Standzeiten der Fiberscheiben erzielt.

Bestell- Nr.	Ø mm	8653 AVSM
0115	115	6,30
0125	125	7,35
0180	180	12,55
		(W836)





### Halter für Fiberschleifscheiben

Ausführung: Aus schlagfestem Kunststoff mit Schnell-Verstellvorrichtung und Befestigungslöchern am Fuß. Zur sicheren und formgenauen Aufbewahrung von Fiberschleifscheiben bis Ø 230 mm. Der Halter kann sowohl waagerecht aufgestellt werden wie auch mit den am Fuß befindlichen Bohrungen an Wände geschraubt werden.

Bestell- Nr.	Ø x Höhe mm	8251
0010	180 x 300	21,70
		(14/926)





# **Arbeitsschutz**

Arbeitsschutzprodukte finden Sie ab 9/127.

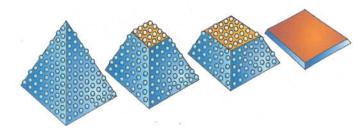
### Trizact™

Das Schleifkorn besteht aus einer exakt angeordneten, dreidimensionalen Struktur von kleinsten Mineralpartikeln. Beim Abarbeiten werden fortlaufend neue Schleifpartikelschichten freigelegt. Wenn das Band bis zur Hälfte abgeschliffen ist, stehen immer noch ca. 85 % der Schleifpartikel zur Verfügung.

3M

Dadurch entsteht eine gleichmäßige, reproduzierbare Oberfläche. Trizact™-Schleifmittel eignen sich daher bestens zum Veredeln sowie Finishen und weisen gegenüber konventionellen Schleifmitteln eine vielfache höhere Standzeit und Wirtschaftlichkeit auf.

Artikel mit Trizact™-Schleifkorn: Schleifhülsen für den Einsatz auf Satiniermaschinen —— 8/65



### Cubitron™

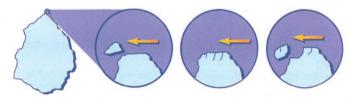
Beim Schleifen brechen von dem keramischen Sinterkorn kleine Ecken ab. Die entstehenden Mikrobrüche im Korn führen zu scharfen Kanten. Dieser Prozess wiederholt sich während des gesamten Schleifvorgangs.

Cubitron™ Abrasive Grain

Durch diesen selbstschärfenden Effekt erhöht sich die Standzeit erheblich. Selbst bei der beim Schleifen auftretenden großen Hitze und Beanspruchung bleiben die Mikrostruktur, Härte und Schneidwirkung von Cubitron™ erhalten. Daher ist es ideal zum Schleifen von Edelstählen, Titan und hitzeempfindlichen Nickellegierungen geeignet.

### Artikel mit Cubitron™-Schleifkorn:

Hookit™-Klett-Schleifscheibe — 8/36
ROLOC™-Schleifscheiben ab — 8/41
Bristle-Discs Seite — 8/43 und — 8/54
Schleifhülsen für den Einsatz auf
Satiniermaschinen — 8/65



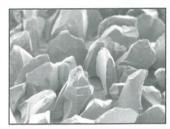
### Cubitron™ II

Die einzelnen Keramikkörner der Cubitron™ II-Schleifmittels sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und haben die Form kleiner Dreiecke. Selbstverständlich verfügt Cubitron™ II ebenfalls über den selbstschärfenden Effekt von Cubitron™.





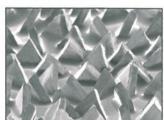
### Konventionelles Keramikkorn



Unterschiedlich in Größe und Form sowie unregelmäßig verteilt. Das Ergebnis sind kürzere Standzeiten des Schleifmittels sowie Spannungsrisse und Verfärbungen im Material:



### Cubitron™ II-Schleifkorn



Präzise geformte, einheitliche Schleifkörner, gleichmäßig verteilt und einheitlich ausgerichtet. Das Ergebnis ist eine maximale Abtragsrate, ein perfektes Oberflächenfinish, ein schneller und kühler Schliff sowie geringer Materialverzug:



Die Vorteile des Cubitron™ II-Schleifmittels kommen allen Metall verarbeitenden Betrieben, wie z.B. Stahlbau, Behälterbau, Schweißfachbetriebe, Gießereien und Schmieden zugute, die Winkelschleifer und Schleifbandmaschinen für hohe Abtragsarten einsetzen.

### Typische Anwendungsbereiche sind:

- Schweißnahtvorbereitung/-abtrag, Gussteilebearbeitung Ein schneller Abtrag und ein Schliffbild, das oft keine weiteren Verarbeitungsschritte mehr erfordert und die Durchlaufzeit verkürzt.
- Anfasen vor dem Schweißen Schnellere Schleifprozesse im Vergleich zu konventionellen Schleifprodukten und eine höhere Standzeit.
- Allgemeine Abtragsarbeiten Universell auf Stahl, Werkzeugstahl und Nichteisenmetallen: Alle Abtragsarbeiten sind schneller, leichter und gleichmäßiger im Finish.

### Ihre Vorteile:

- Höherer, gleichmäßiger Abtrag
- · Bis zu 40 % zeitliches Einsparpotenzial
- · 2- bis 7-fache Standzeit (je nach Anwendungsprozess)
- Geringere Rüstzeiten durch Einsparung von Scheibenwechseln
   Niedriger Anpressdruck bedeutet mehr Komfort für den Anwender
- Geringere Staub- und Wärmeentwicklung

### Artikel mit Cubitron™ II-Schleifkorn:

Fiberschleifscheiben für Stahl und Edelstahl — 8/32 ROLOC™-Schleifscheiben — 8/42

Fächerschleifscheiben 22 8/51

Schleifhülsen für den Einsatz auf Satiniermaschinen 🕮 8/65

# Fiberschleifscheibe für die Stahlbearbeitung, Cubitron™ II

### 982C

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes Präzisionskorn (Cubitron™ II) auf Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und halboffen gestreut. Die einzelnen Keramikkörner sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und haben die Form kleiner Dreiecke. Sie werden gleichmäßig, aber zufällig verteilt aufgebracht, sodass jedes Dreieckskorn zwei Späne bilden kann. Hochaggressives, kühles Schleifen mit höchster Abtragsleistung bei bis zu 3-fach längerer Standzeit und über 30 % schnellerem Abtrag.

Anwendung: In allen Metall verarbeitenden Bereichen, in denen hohe Abtragsraten bei sehr guter Oberflächengüte erreicht werden müssen. Ideal für Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Gussteilebearbeitung und Brennschnittteilbearbeitung auf Baustahl und NE-Metallen.

Hinweis: Stützteller für Korn 36+ und 60+ siehe (Bestell-Nr. 8239), für Korn 80+ siehe (Bestell-Nr. 8240).

Detailliertere Informationen zu Cubitron™ II finden Sie auf A 8/31.



Bestell-Nr.		0036	0060	0800	VE 🐲
Körnung		36+	60+	80+	
8218 3M	13200 min¹ Ø 115 mm	2,33	2,01	1,92	25
8219 3M	12000 min¹ Ø 125 mm	2,44	2,15	2,05	25
8221 3M	8500 min⁻¹ Ø 180 mm	4,50	4,05	3,94	25
					(W812)

# Fiberschleifscheibe für die Edelstahlbearbeitung, Cubitron™ II

### 987C

Bestell-Nr. 8218/8219/8221

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes Präzisionskorn (Cubitron™ II) auf Vulkanfiber-Trägermaterial, gleichmäßig und halboffen gestreut. Die einzelnen Keramikkörner sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und haben die Form kleiner Dreiecke. Sie werden gleichmäßig, aber zufällig verteilt aufgebracht, sodass jedes Dreieckskorn zwei Späne bilden kann. Hochaggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung bei bis zu 3-fach längerer Standzeit und 40 % schnellerem Abtrag. Die schleifaktive Beschichtung verhindert das Zusetzen und bewirkt einen kühleren Schliff.

Anwendung: In allen Metall verarbeitenden Bereichen, in denen häufig hohe Abtragsraten bei sehr guter Oberflächengüte erreicht werden müssen. Zum Einsatz mit Stützteller auf allen Winkelschleifern. Ideal für Flächenschliff, Schweißnahtvor- und Nachbearbeitung auf Edelstahl, Aluminium, Titan und Nickellegierungen.

Hinweis: Stützteller für Korn 36+ siehe (Bestell-Nr. 8239),

für Korn 60+ und 80+ siehe (Bestell-Nr. 8240).

	H3 000	
		SH3
	VH3	CUBITRS SM 987C 3
	ALHS	CUBITR'
	SH3	CEM 9579
	SH3	90
The state of the s		

Detailliertere Informationen zu Cubitron™ II finden Sie auf — 8/31.  Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8224/8225/8231	•	0		•	0			

Bestell-Nr.		0036	0060	0080	VE 🐲
Körnung		36+	60+	80+	
8224 3M	13200 min¹ Ø 115 mm	2,56	2,20	2,11	25
8225 3M	12000 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	2,69	2,36	2,24	25
8231 3M	8500 min <sup>-1</sup> Ø 180 mm	4,97	4,35	4,22	25

# Stützteller für Fiberschleifscheibe Cubitron™ II

Ausführung: Mit M14-Gewinde. Die Abtragsleistung der Fiberschleifscheiben Cubitron™ II kann durch die speziell angepasste Stütztellerkonstruktion je nach Anwendungsprozess bis zum Doppelten erhöht werden.

8240 Flach, weich.

8239 Gerippt, sehr hart.

Bestell- Nr.	Ø mm	8240 3M	8239 3M
0115	115	13,60	17,05
0125	125	13,95	17,65
		(W812)	(W812)



Bestell- Nr.	Ø mm	8240 3M	8239 3M
0178	180	23,50	-
0178	180	-	26,30
		(W812)	(W812)

SOURCE STATE OF THE STATE OF TH
--

CUBITR NI

### COMBICLICK®-Fiberschleifscheibe, Keramikkorn

#### CC-FS

Ausführung: Schleifmittel Keramikkorn (CO-COOL). Aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung. Schleifaktive Zusätze im Belag bringen eine klar erkennbare Abtragsverbesserung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Anwendung: Für Schleifarbeiten an legierten und unlegierten Stählen, Gusseisen und harten metallischen Schichten geeignet.



Bestell-Nr.				Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8251/8284				•	•		•	•			
Bestell-Nr.		0020	003	36	0050	00	060	0080	0	120	VE 🐲
Körnung		24	30	3	50	6	0	80		120	EMPLE PROPERTY
8251 策	13300 min¹Ø 115 mm	3,78	3,3	34	2,66	2,	21	2,00		2,00	25
8284 紫	12200 min¹Ø 125 mm	4,08	3,5	8	2,84	2,	42	2,20	:	2,20	25

### COMBICLICK®-Stützteller

Ausführung: Flexible Ausführung, komplett mit M14-Gewinde.

Anwendung: Zur Aufnahme von COMBICLICK®-Fiberschleifscheiben auf allen Winkelschleifern bei max. 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

Bestell- Nr.	Ø mm	<b>8251</b>
1000	115-125	27,20
		(W855)

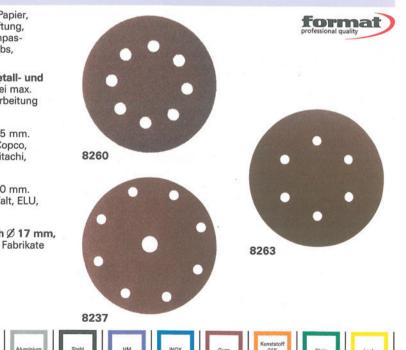


### Klett-Schleifscheibe, gelocht

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf Papier, gleichmäßig und halb offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Mit Lochung zur Absaugung des Schleifstaubs, Rückseite mit strapazierfähigem Klett versehen.

Anwendung: Universalprodukt für die Holz-, Edelstahl-, Metall- und Spachtelbearbeitung auf Winkelschleifern mit Stützteller bei max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit geeignet. Ideal für die Bearbeitung von Holzteilen und im Bereich der Karosseriebearbeitung.

- 8260
- Mit 8 Absauglöchern Ø 10 mm, Lochkreis-Ø 65 mm. Für Elektrowerkzeuge der Fabrikate AEG, Atlas Copco, Black & Decker, Bosch, DeWalt, ELU, Festool, Hitachi, Kress, Makita, Metabo und Skil.
- 8263
- Mit 6 Absauglöchern Ø 10 mm, Lochkreis-Ø 80 mm. Für Elektrowerkzeuge der Fabrikate Bosch, DeWalt, ELU, Hitachi und Metabo.
- 8237
- Mit 8 Absauglöchern Ø 10 mm und Mittelloch Ø 17 mm, Lochkreis-Ø 120 mm. Für Elektrowerkzeuge der Fabrikate Festool, Holz Her, Mafell und Makita.



Bestell-Nr.						NOX	GFK Holz	Stein	Lack	
8260/8263/8237					•		•	•		0
Bestell-Nr.		0040	0060	0080	0100	0120	0180	0240	0320	VE 🐲
Körnung		40	60	80	100	120	180	240	320	
8260 format	Ø 125 mm	47,60	39,80	35,60	32,60	32,60	32,60	32,60	32,60	50
8263 format	Ø 150 mm	62,50	50,90	44,90	41,30	41,30	41,30	41,30	41,30	50
8237 format	Ø 150 mm	62,50	50,90	45,40	41,30	41,30	41,30	41,30	41,30	50
Preis per 100 Stück										(W842

(W855)

### Klett-Schleifscheibe, Korund

#### **KP508K**

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf schwerem Papier, gleichmäßig und leicht offen gestreut. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Rückseite mit strapazierfähigem Klett versehen.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Holz, bedingt auch für die Metall- und Spachtelbearbeitung auf allen Winkelschleifern mit Stützteller bei max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal für die Bearbeitung von Holzteilen und im Bereich der Karosseriebearbeitung.

Hinweis: Klett-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8259).





Bestell-Nr.			Aluminium	Stahl HM	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8767/8768			4	•	0	0	•		0
Bestell-Nr.		0040	0060	0800	010	00	0120		VE 🐲
Körnung		40	60	80	10	0	120		
8767 AVSM	Ø 115 mm	34,90	31,20	29,40	28,	30	28,30		50
8768 AVSM	Ø 125 mm	40,20	35,80	33,70	32,	40	32,40		50
Preis per 100 Stück									(W836)

### Klett-Schleifscheibe, Zirkonkorund

#### ZK713K

Ausführung: Kunstharzgebundene Zirkonkorundstreuung (ZA) auf Gewebe, elektrostatisch geschlossen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Aufgrund aktiver Wirkstoffe im Deckbinder entstehen kaum Anlaufverfärbungen und optimale Zerspanungsleistungen. Rückseite mit strapazierfähigem Klett versehen.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von schwer zerspanbarem und legiertem Stahl, NE-Metallen und Titan auf allen Winkelschleifern mit Stützteller bei max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal für die Bearbeitung von Behältern, Gussteilen, Karosserieteilen usw.





Hinweis: Klett-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8259).  Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
							-		-	
8769				•	•	0				
Bestell-Nr.	0036	004	0	00	060		0080		VE 🐲	
Körnung	36	40		(	60		80			

 Bestell-Nr.
 0036
 0040
 0060
 0080
 VE

 Körnung
 36
 40
 60
 80

 8769 ▲VSM
 Ø 125 mm
 76,80
 68,30
 58,10
 54,70
 50

 Preis per 100 Stück
 (W837)

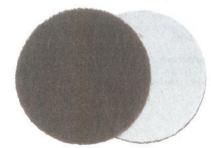
### Klett-Vlies-Schleifscheibe, Korund

### KV701K

Ausführung: Kunstharzgebundenes Vlies mit Korundkorn (A) auf flexiblem Gewebe. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Rückseite mit strapazierfähigem Klett versehen.

Anwendung: Für die Bearbeitung von legiertem und unlegiertem Stahl sowie NE-Metallen und Holz auf allen Winkelschleifern mit Stützteller bei max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit. Ideal zum Entfernen von Roststellen und Altlacken, zur Verfeinerung (Finish) von Oberflächen sowie für die Bearbeitung von Holzteilen.

Hinweis: Klett-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8259).



WE KNOW ABRASIVES

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack		
8770/8771/8772	•	•		•	0	•		0		
								-		

Bestell-Nr.		0100	0180	0280	VE 🐲
Körnung		100	180	280	
8770 AVSM	Ø 115 mm	325,00	302,00	289,00	25
8771 AVSM	Ø 125 mm	476,50	404,00	351,00	25
8772 AVSM	Ø 150 mm	507,50	429,50	429,50	25
Preis per 100 Stück					(W836)

### Klett-Stützteller

Ausführung: Aus flexiblem Gummi, komplett mit M14-Gewinde.

Anwendung: Zur Aufnahme aller Klett-Schleifscheiben auf allen Winkelschleifern, bei max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

Bestell-Nr.	1115	1125	1150
Ø mm	115	125	150
8259 AVSM	7,05	8,30	9,75
			(W836)



AVSM

### Klett-Vliesscheibe mit Zentrierung

### Scotch-Brite™ SL-DH

Ausführung: Kunstharzgebundenes Faservlies mit Korundkorn (A) auf Gewebeunterlage. Die offene Konstruktion verhindert ein Zusetzen. Mit Zentrierung für eine noch bessere Haftung und genauere Positionierung der Klettscheiben auf dem Stützteller. Hierdurch kann eine Reduzierung der Vibration um ca. 50 % erreicht werden. Die Scheibe ist härter und hat eine höhere Aggressivität.

Anwendung: Zur groben Oberflächenreinigung und zum Abtrag dünner Schweißnähte und Schweißpunkte, zum Einsatz auf Winkelschleifern mit Haftstützteller (Bestell-Nr. 8275).



31

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8272/8273			0		0				

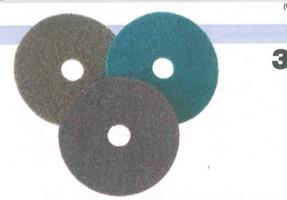
		0050	VE 🐡
Bestell-Nr.		0050	VL III
Feinheitsgrad		extragrob	
8272 3M	Ø 115 x 22 mm	3,28	20
8273 3M	Ø 125 x 22 mm	3,84	20
Körnung		50	
Farbe		schwarz	
			(W812)

# Standard-Klett-Vliesscheibe mit Zentrierung

# Scotch-Brite™ SC-DH

Ausführung: Kunstharzgebundenes Faservlies mit Korundkorn (A) auf reißfestem Gewebe. Die offene Konstruktion verhindert ein Zusetzen. Mit Zentrierung für eine noch bessere Haftung und genauere Positionierung der Klettscheiben auf dem Stützteller. Hierdurch kann eine Reduzierung der Vibration um ca. 50 % erreicht werden.

**Anwendung:** Für Reinigungs- und Finisharbeiten, zum Einsatz auf Winkelschleifern mit Haftstützteller (Bestell-Nr. 8275).



Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8269/8270		•	•	0	•	•	0		•
	2015		0/	205			010		VE =

Bestell-Nr.		0015	0005	0010	VE 🐲
Feinheitsgrad		fein	grob	mittel	
8269 3M	Ø 115 x 22 mm	4,15	3,56	3,28	20
8270 3M	Ø 125 x 22 mm	4,48	3,44	3,44	20
Körnung		280	100	180	
Farbe		blau	braun	rot	
					(W812

### Haftstützteller mit Zentrierung

Ausführung: Haftstützteller mit Zentrierung und M14-Aufnahme.

Anwendung: Für die Aufnahme von Klett-Vliesscheiben (Bestell-Nr. 8269, 8270, 8272, 8273).

Bestell-Nr.		0115	0125	VE 🐲
ØxID	mm	115 x 22	125 x 22	
8275 3M		15,75	20,20	5
				(W812



37

# Hookit™-Klett-Schleifscheibe, gelocht

Ausführung: Kunstharzgebundenes Schleifmittel auf Papier, gleichmäßig und offen gestreut. Die staubabweisende Fre-Cut™-Beschichtung sowie die Lochstruktur in Verbindung mit den Hookit™-Haftstütztellern verhindert ein verfrühtes Zusetzen und erhöht so Standzeit und Abtragsleistung deutlich.

Anwendung: Universalschleifmittel für den Grob-, Zwischen- und Feinschliff auf allen Hart- und Weichhölzern, Kunststoff- und Metall- oberflächen sowie für den Lack- und Füllerschliff geeignet.

**Hinweis:** Haftstützteller siehe (Bestell-Nr. 8212). Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf △ 8/31.

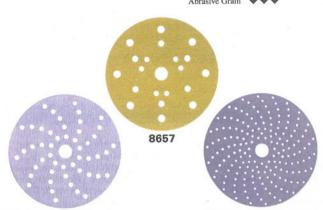
3**657** 2361

Mit 21 Absauglöchern und Korund-Schleifkorn.

8658

734U/334U

Mit Multilochung und Direct Flow™-Absaugsystem.
Bis Körnung 180 mit Cubitron™-Schleifkorn und grober
Lochung, ab Körnung 220 mit Korund-Schleifkorn und
feiner Lochung.



**Cubitron™** 

Cubitron™, grobe Lochung 8658

Korund, feine Lochung 8658

Bestell-Nr.				Aluminium Stahl		HM INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8657/8658				•	•		•		•		•
Bestell-Nr.		0080	0120	0150	0180	0220	0240	0320	0400	0500	VE 🐲
Körnung		80	120	150	180	220	240	320	400	600	
8657 3M	Ø 150 mm	45,10	45,10	45,10	45,10	45,10	-	-	45,10	45,10	100
8658 3M	Ø 150 mm	80,00	80,00	80,00	80,00	80,00	80,00	80,00	80,00	-	100
Preis per 100 Stück											(W812)

### Hookit™-Haftstützteller

Ausführung: Mit Direct Flow™-Technologie für einen direkten Abzug des Schleifstaubes.

Anwendung: Zur Aufnahme von Klett-Schleifscheiben (Bestell-Nr. 8657 und 8658).

Bestell- Nr.	Aufnahme	8212 3M	Тур
0005	5/16"	75,50	Standard
0010	5/16"	75,50	Soft
0015	M8	75,50	Standard
0020	M8	75,50	Soft
		(W812)	





### Hookit™-Interface-Pad

Ausführung: Weiche Schaumstoffzwischenlage mit Multilochung.

Anwendung: Das Interface-Pad wird auf den Haftstützteller vor Anbringung des Schleifpapiers zur Bearbeitung kritischer Stellen befestigt, wodurch ein Durchschleifen verhindert wird. Erzeugt ein besonders feines Oberflächenfinish.

Bestell- Nr.	Stärke mm	8213 3M	Ø mm
0005	5	13,65	150
0010	10	13,65	150
		(W812)	





# Hookit™-Handschleifteller

Anwendung: Zur Aufnahme von Klett-Schleifscheiben (Bestell-Nr. 8657 und 8658). Speziell zur Bearbeitung von profilierten Flächen, wie z. B. Handläufen. Die halbrunde Form eignet sich hervorragend für die Bearbeitung von Kanten und schwer zugänglichen Flächen.

Bestell- Nr.	Ausführung	8215 3M
0005	rund	14,40
0010	halbrund	12,60
		(W812)





## COMBIDISC®-Schleifwerkzeuge

Ausführung: Halter und Werkzeug sind mit einer hoch belastbaren Metallverschraubung ausgestattet, die auch im rauen Einsatz und größerer Wärmeentwicklung einen schnellen Werkzeugwechsel

Vorteile: Einfache Handhabung, schneller Werkzeugwechsel, kein Kleben, kein Verrutschen, vibrationsfreier Rundlauf.

Einsatzbereich: Werkzeug- und Formenbau, Modellbau, Maschinenbau, Automobilbau, Luft- und Raumfahrttechnik, Triebwerkbau und Reparatur, Behälter- und Anlagenbau.

Hinweis: Weitere COMBIDISC®-Ausführungen auf Anfrage.

#### **COMBIDISC®-Halter**

Anwendung: Zur Aufnahme von COMBIDISC®-Schleifblättern, COMBIDISC®-Vliesronden und POLICLEAN®-Ronden. Schaft-Ø 6 mm.

Bestell- Nr.	Ausführung	8773 Ø 25 mm	8258 Ø 50 mm	8255 Ø 75 mm
3005	weich	-	21,70	25,90
3010	mittelhart	15,00 NEU	19,00	22,10
3015	hart	-	24,30	28,10
		(W849)	(W849)	(W849)







weiche Ausführung

harte Ausführung

### COMBIDISC®-Schleifblatt Korund A

CD

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A) auf reißfestem, starkem Gewebe-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung und langer Standzeit.

Anwendung: Für universelle Schleifarbeiten an Metallen und anderen Materialien geeignet.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8773/8258/8255	- 0	•	0	0	0	0			1

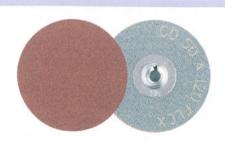
Bestell- Nr.	Körnun	ıg	8773 Ø 25 mm	8258 Ø 50 mm	<b>8255</b> Ø 75 mm	8773	VE <b>**</b> 8258	8255
4060	60	1 0	0,59 NEU	1,04	1,41	100	100	50
4080	80		0,59 NEU	1,04	1,41	100	100	50
4120	120		0,59 NEU	1,04	1,41	100	100	50
			(W849)	(W849)	(W849)			

### COMBIDISC®-Schleifblatt Korund A-FLEX

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A-FLEX) auf reißfestem, flexiblem Gewebe-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit und sehr guter Anpassungsfähigkeit.

Anwendung: Speziell für Schleifarbeiten mit ansatzlosen Übergängen an Konturen, konkaven und konvexen Flächen aus Metall. Ideal für den Werkzeug- und Formenbau.

Hinweis: Wir empfehlen weiche Schleifblatthalter, um die Flexibilität der Schleifblätter nicht zu beeinträchtigen.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258/8255					0	0		

Bestell- Nr.	Körnung	8258	8255	VE III			
		Ø 50 mm	Ø 75 mm	8258	8255		
5060	60	1,04	1,41	100	50		
5080	80	1,04	1,41	100	50		
5120	120	1,04	1,41	100	50		
		(W849)	(W849)				

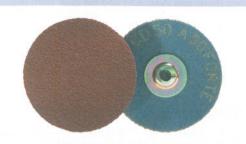
## COMBIDISC®-Schleifwerkzeuge

## COMBIDISC®-Schleifblatt Korund A-FORTE

CD

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A-FORTE) auf reißfestem, starkem Gewebe-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit und guter Anpasungsfähigkeit.

Anwendung: Für universelle Schleifarbeiten an allen Metallen. Korund A-Forte gewährleistet eine hohe Standzeit und einen kühlenden Schliff.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258/8255	0	•	0	0	0	0		

Bestell-	Körnung	8258 8255 PERRO		VE 🐡		
Nr.		Ø 50 mm	Ø 75 mm	8258	8255	
6060	60	1,07	1,49	100	50	
6080	80	1,07	1,49	100	50	
6120	120	1,07	1,49	100	50	
7.7.77		(W849)	(W849)			

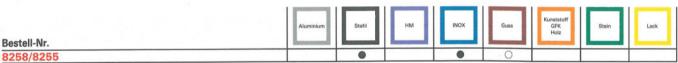
## COMBIDISC®-Schleifblatt Korund A-COOL

CD

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A-COOL) auf reißfestem, starkem Gewebe-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit und guter Anpassungsfähigkeit. Schleifaktive Zusätze bringen eine erkennbare Abtragsverbesserung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Anwendung: Für Schleifarbeiten an schwer zerspanbaren Materialien wie Edelstahl, Hastelloy, Inconel usw.





Bestell- Nr.	Körnung	8258 PEERD	8255	VE .				
IVI.		Ø 50 mm	Ø 75 mm	8258	8255			
0060	. 60	1,13	1,67	100	50			
0080	80	1,13	1,67	100	50			
7.7.7.7		(W849)	(W849)					

### COMBIDISC®-Schleifblatt Zirkonkorund Z

CD

Ausführung: Kunstharzgebundene Zirkonkorundstreuung (Z) auf reißfestem, starkem Gewebe-Trägermaterial, gleichmäßig und leicht offen. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit und guter Anpassungsfähigkeit.

**Anwendung:** Für Schleifarbeiten von hochwarmfesten Werkstoffen wie Ni-Co-Legierungen sowie für Edelstahl.

**Hinweis:** Wir empfehlen hier den Einsatz von harten oder mittelharten Schleifblatthaltern für eine optimale Anwendung.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258/8255	0		0		0			

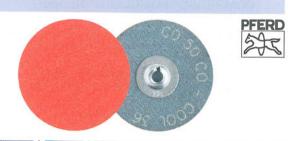
Bestell- Nr.	Körnung	<b>8258 8255</b>		VE 🖝		
NI.		Ø 50 mm	Ø 75 mm	8258	8255	
1060	60	1,30	1,88	100	50	
1080	80	1,30 (W849)	1,88 (W849)	100	50	

#### COMBIDISC®-Schleifblatt Keramikkorn CO-COOL

CD

Ausführung: Schleifmittel Keramikkorn (CO-COOL). Aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung. Schleifaktive Zusätze im Belag bringen eine klar erkennbare Abtragsverbesserung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Anwendung: Für Schleifarbeiten von legierten und unlegierten Stählen, Gusseisen und harten metallischen Schichten geeignet.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258/8255	0	•	0	0	0	0		

Bestell- Nr.	Körnung	<b>8258</b>	8255	VE	•
		Ø 50 mm	Ø 75 mm	8258	8255
8024	24	1,74	2,32	100	50
8036	36	1,67	2,24	100	50
8060	60	1,45	2,05	100	50
8080	80	1,41	_	100	
8120	120	1,41 (W849)	_ (W849)	100	HENERALISM AND SERVICE OF THE SERVIC

### COMBIDISC®-Vliesronde, harte Ausführung

CD

Ausführung: Kunstharzgebundenes, hartes Vlies mit Korundkorn (A). Mit sehr guter Kornhaftung, sehr offener Struktur, langer Standzeit und guter Anpassungsfähigkeit.

Anwendung: Für die Oberflächenbearbeitung von Metallen. Beseitigen von Vorschleifspuren, Entfernen von Oxidation und leichte Entgratarbeiten. Beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl oder Wasser noch feinere Oberflächen, kühleren Schliff und bessere Standzeit. Die Flexibilität der Ronde beim Flächenschliff wird durch den Härtegrad des Halters bestimmt.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258	0		0	0	0	0		

Bestell-	Feinheitsgrad	8258	VE 🐲	Körnung
Nr.		PFERD		
		Ø 50 mm		
A060	grob	1,52	50	100
A080	mittel	1,52	50	180
A180	fein	1,52	50	240
		(W849)		

## COMBIDISC®-Vliesronde, weiche Ausführung

CD

Ausführung: Kunstharzgebundenes, weiches Vlies mit Korundkorn (A). Mit sehr guter Kornhaftung, sehr offener Struktur, langer Standzeit und sehr guter Anpassungsfähigkeit.

Anwendung: Für Feinstschliff an Flächen, Konturen und für Reinigungsarbeiten auf Metallen und Lacken. Beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl oder Wasser noch feinere Oberflächen, kühleren Schliff und bessere Standzeit. Die Flexibilität der Ronde beim Flächenschliff wird durch den Härtegrad des Halters bestimmt.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8258/8255	0	•	0	0	0			•

8258	8255	
50	25	100
50	25	180

## COMBIDISC®-Schleifwerkzeuge

## COMBIDISC®-POLICLEAN®-Ronde

CD

Ausführung: POLICLEAN®-Ronden sind grob strukturiertes Reinigungsvlies, das aus einer speziellen Kombination von synthetischen Fasern und Schleifkorn besteht.

Anwendung: Für grobe Reinigungsarbeiten, zur Entfernung von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost- und Kleberrückständen im stirnseitigen Schliff.

Hinweis: Wir empfehlen harte oder mittelharte Schleifblatthalter für optimale Anwendung.

Aluminium	
0	H













8258/8255	,
Bestell-	

2015

Bestell-Nr.

Destall	Feinheitsgrad	825
Bestell-	remnensyrau	PFERD
Nr.		24
		Ø 50 m
		Ø 50 H

grob

Ø 50 mm
6,10
(W847)

Ø 75 mm
8,70
(W847)

10

VF m

Körnung

## 80-100

## Werkzeughalter für COMBIDISC®-Mini-POLIFAN®

Ausführung: Werkzeughalter für COMBIDISC®-Mini-POLIFAN®.

Hinweis: Zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit 50 m/s.





Bestell-Nr. 0000

Schaft-Øx Länge mm

6 x 40



3,85 (W849)

## COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Korund A

CD PFF

Ausführung: Korund-Lamellen (A). Mehrfache Standzeit und Abtragsleistung gegenüber Schleifblättern. Für max. 50 m/s zugelassen.

Anwendung: COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® sind für universelle, grobe Schleifaufgaben an verschiedenen Materialien bei guter Zerspanungsleistung geeignet. Ideal zum Beischleifen von Schweißnähten an schwer zugänglichen Stellen.

Hinweis: Werkzeughalter (Bestell-Nr. 8252 0000).





Bestell-Nr.

Aluminium	Stahl



9252





VE

10 10





Bestell-	
Nr.	
1040	
1060	

Bestell-	Körnung	DEEDU	
Nr.		SAS.	
1040	40	4,13	
1060	60	4,13	
1080	80	4,13	
		(W849)	

## COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Zirkonkorund Z

CD PFF

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (Z). Mehrfache Standzeit und Abtragsleistung gegenüber Schleifblättern. Für max. 50 m/s zugelassen.

Anwendung: COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® für universelle Bearbeitungsaufgaben bei höchster Zerspanungsleistung geeignet. Besonders zum Beischleifen von Schweißnähten an schwer zugänglichen Stellen.

Hinweis: Werkzeughalter (Bestell-Nr. 8252 0000).





Aluminium
house













Bestell-Nr
8252

Bestell- Nr.	Körnung	8252	VE 🦈	
2040	40	4,29	10	
2060	60	4,29	10	
2080	80	4,29	10	
		(W849)		

#### ROLOC™-Schnellwechselsystem

Ideal bei häufig wechselnder Aufgabenstellung. ROLOC™ ist ein Reparatur-Schnellsystem für kleinere oder kleinflächigere Reparaturen.

Mittels einer einfachen Drehbewegung lässt sich das benötigte Schleifmittel schnell und einfach wechseln. Die große Auswahl an Schleifmitteln deckt nahezu jeden Anwendungsbereich vom Entgraten über Schleifen bis hin zum Finishen ab. Um schnell und sicher die richtige Körnung auszuwählen, sind alle ROLOC™-Schleifscheiben mit einer Farbkodierung ausgestattet.

### ROLOC™-Stützteller

Ausführung: Passend für ROLOC™-Schleifscheiben.

**Hinweis:** Stützteller-Ø 25,4 mm und 38,1 mm nur für Kompaktscheiben (Bestell-Nr. 8242 8005–8010 und 8243 8005–8025) zur Kanten-/Profilbearbeitung geeignet.

Bestell- Nr.	Ø mm	8245 3M	VE 🐲	Ausführung	Aufnahme
0070	25,4	13,30	5	mittel	1/4"
0075	38,1	15,70	5	mittel	1/4"
0800	38,1	15,70	5	hart	1/4"
0050	50,8	15,70	5	weich	1/4"
0045	50,8	15,70	5	mittel	1/4"
0025	50,8	<b>15,70</b> (W812)	5	hart	1/4"



Bestell- Nr.	Ø mm	8245 3M	VE 🐲	Ausführung	Aufnahme
0030	76,2	23,60	5	weich	1/4"
0020	76,2	23,60	5	weich	M14
0035	76,2	23,60	5	mittel	1/4"
0015	76,2	23,60	5	mittel	M14
0060	76,2	23,60	5	hart	1/4"
0010	76,2	23,60	5	hart	M14
		(W812)			

## ROLOC™-Spannstift

Ausführung: Passend für ROLOC™-Stützteller mit 1/4"-Aufnahme.

Bestell- Nr.	Schaft-Ø mm	8245 3M
0065	6	1,54
		(W812)



## ROLOC™-Schleifscheibe

Ausführung: Kunstharzgebundenes Aluminiumoxid auf schwerem Y-Polyestergewebe, geschlossene Streuung, wasserfest.

Anwendung: Ideal zur kleinflächigen Bearbeitung von niedriglegierten Kohlenstoffstählen und anderen Materialien. Zum Beispiel Schweißnähte abtragen, Oberflächendefekte verbessern, Kanten verrunden usw.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).



Bestell-Nr.			Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8242/8243				•				•		
Bestell-Nr.		0050	0060	(	080	01	00	0120	)	VE 🐲
Körnung		50	60		80	10	00	120		
8242 3M	20000 min <sup>-1</sup> Ø 50,8 mm	0,82	0,82		0,82	3,0	32	0,82		50

(W812)

50

#### ROLOC™-Schleifscheibe Cubitron™

20000 min<sup>-1</sup> Ø 76,2 mm

8243 3M

Ausführung: Kunstharzgebundenes Cubitron™/Korundkorn-Gemisch auf schwerem Y-Polyester-Gewebe, halboffene Streuung, wasserfest. Mit kühlendem Schleifhilfsmittel für hervorragende Standzeiten und zur Vermeidung von Temperaturverfärbungen auf dem Werkstück.

1,17

Anwendung: Besonders für die Bearbeitung von Edelstahl mit mittlerem Anpressdruck sowie hochlegierten Stählen mit geringer Wärmeleitfähigkeit, Aluminium und Titan geeignet.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245)





0.97

8242/8243								
Bestell-Nr.						Holz		
Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf △ 8/31.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK	Stein	Lack

Bestell-Nr.		1050	1060	1080	1120	VE 🐲
Körnung		50	60	80	120	San
8242 3M	25000 min⁴ Ø 50,8 mm	1,42	1,42	1,42	1.42	50
8243 3M	20000 min <sup>-1</sup> Ø 76,2 mm	1,25	2,50	2,33	2.24	50

(W812)

## ROLOC™-Schleifscheibe Cubitron™/Cubitron™ II

Ausführung: Kunstharzgebundenes Korn auf schwerem Y-Polyester-Gewebe, geschlossene Streuung, wasserfest. Mit kühlendem Schleifhilfsmittel für hervorragende Standzeiten und zur Vermeidung von Temperaturverfärbungen auf dem Werkstück.

Anwendung: Besonders für die Bearbeitung von hochlegierten und hochfesten Stählen bei mittlerem und hohem Anpressdruck geeignet.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245). Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf Z 8/31.

8242

Cubitron™ Ø 50,8 mm

8243

Cubitron™ Ø 76,2 mm

8660

Bestell-8242/8 8660

984F Cubitron™ II Ø 76,2 mm I-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Inhelt	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8243								
	•	•				•		

CUBITR NII

**Cubitron**™

Bestell-Nr.	2036	2060	2080	0036	0060	0800	VE 🐲
Körnung	36	60	80	36+	60+	+08	
8242 3M 23000 min <sup>-1</sup> Ø 50,	.8 mm 1,47	1,16	1,16	-	- sth	-	50
8243 3M 18000 min <sup>1</sup> Ø 76,	,2 mm 1,92	1,26	1,26	- 100		-	50
8660 3M 20000 min <sup>-1</sup> Ø 76,	,2 mm —	-	_	2,07	1,92	1,85	50 (W812)

#### ROLOC™-Vliesscheibe

#### SC-DR

Ausführung: Faservlies mit harzgebundenem Schleifmittel. Die offene, widerstandsfähige Vlieskonstruktion verzögert ein Zusetzen und erhöht somit die Standzeit.

Anwendung: Besonders für Reinigungs- und Finisharbeiten geeignet, wie z. B. Beschleifen und Glätten von Schweißnähten, Entfernen von Farbe und Rost, Verfeinern gefräster Oberflächen sowie zum Entfernen von Beschichtungen z. B. Anlauffarbe, Lack, Farbe und Dichtungsresten.

8242/8243	•							
Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).								1

Bestell-Nr.		4005	4010	4015	4020	VE 🐲
Feinheitsgrad		grob	mittel	sehr fein	superfein	
8242 3M	23000 min¹ Ø 50,8 mm	1,38	1,33	1,33	1,33	50
8243 3M	18000 min¹ Ø 76,2 mm	2,56	2,48	2,48	2,48	25
Körnung		100	180	400	600	04/913

## ROLOC™-Vliesscheibe Cubitron™

### Scotch-Brite™ GB-DR

Ausführung: Faservlies mit harzgebundenem Cubitron™. Die offene, widerstandsfähige Vlieskonstruktion verhindert ein Zusetzen und erhöht somit die Standzeit. Der damit verbundene kühle Schliff vermeidet Temperaturveränderungen auf dem Werkstück.

Anwendung: Ideal zum Abtragen von Schweißnähten und -punkten, zur Oberflächenreinigung, Verrunden und zum Entgraten.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).

Detailliertere Informationen zu Cubitron™

finden Sie auf @ 8/31.



Bestell-Nr.	5010	5005	VE 🐲
Feinheitsgrad	extragrob	grob	
8242 3M 23000 min <sup>-1</sup> Ø 50,8 mm	1,52	1,52	50
8243 3M 18000 min <sup>-1</sup> Ø 76,2 mm	2,82	2,82	25
Körnung	50	80	(W812)



Bestell-Nr. 8242/8243

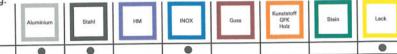
## ROLOC™-Reinigungsscheibe

Scotch-Brite™ BF-DR

Ausführung: Nylon-Faservlies mit harzgebundenem Siliciumcarbid. Durch das widerstandsfähige Vlies werden hohe Standzeiten und Kantenstabilität erreicht und die Gefahr des Unterschleifens oder der Beschädigung minimiert. Die Grobfaservlieskonstruktion sorgt für hohe Standzeiten auch bei Grobreinigungsanwendungen.

Anwendung: Ideal zum Entfernen von Korrosion, alten Beschichtungen, Dichtungsresten, Anlauffarben, Farben auf Blechteilen sowie zum Reinigen von Metalloberflächen und Schweißnähten. Reinigen und Entgraten mit einem perfekten Finish in einem Arbeitsgang.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).



Bestell-Nr.		6005 mittel	VE 🐡
Feinheitsgrad		mittel	
8242 3M	18000 min¹ Ø 50,8 mm	1,59	50
8243 3M	15000 min <sup>-1</sup> Ø 76,2 mm	3,08	25
Körnung		180	(W812)

## ROLOC™-Hochleistungsreinigungsscheibe Bristle Disc

Scotch-Brite™ RD-ZB

8242/8243

Ausführung: Mit Cubitron™-Schleifkörnern durchsetzte Kunststoff-Bürste. Aus einem Guss gefertigt, für hohe Standzeiten und gleichbleibende Abtragsleistung, kein Zusetzen, minimaler Anpressdruck.

Anwendung: Besonders für das leichte und einfache Entfernen von Farbe, Anhaftungen, Klebstoffen, Anlauffarben, Rost, Oxidschichten und anderen Oberflächenablagerungen geeignet.

Hinweis: Den Einsatz auf allen handelsüblichen Winkelschleifern ermöglicht ein ROLOC™-Stützteller mit M14-Gewinde, siehe (Bestell-Nr. 8245).

Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf 🕮 8/31.



Bestell-Nr.		7036	7050	7080	7120	VE 🐡
Körnung		36	50	80	120	
8242 3M	25000 min¹ Ø 50,8 mm	7,10 *	7,10	7,10	7,10	10
		112 - 112	11,30	11,30	11,30	5
8243 3M	18000 min¹ Ø 76,2 mm		11,000			(W812)

<sup>\*</sup> VE = 4 Stück

## ROLOC™-Kompaktscheibe

XL-DR

Ausführung: Verpresste Faservliesscheibe, mit harzgebundenem Schleifmittel für einen ruhigen und gleichmäßigen Lauf. Hohe Schneidleistung, Kantenfestigkeit und Widerstandsfähigkeit.

Anwendung: Besonders zum Entgraten, Reduzieren der Rautiefe und für ein gleichmäßiges, feines Finish geeignet.



Härte/Feinheitsgrad 15 4,99 4,99 22100 min<sup>-1</sup> Ø 50,8 mm 9,75 10 9,75 8,60 7,45 7.45 8243 15100 min<sup>-1</sup> Ø 76,2 mm 180 180 280 180 Körnung (W812)

## ROLOC™-Grobreinigungsscheibe

Ausführung: Nylon-Faservlies mit harzgebundenem Silicium-Carbid und Glasfiberunterlage, für höchste Standzeit, Kantenfestigkeit und Reinigungsleistung.

Anwendung: Besonders zum Entfernen von Korrosion, alten Beschichtungen sowie zum Reinigen von Metalloberflächen und Schweißnähten geeignet.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8242/8243	•	•		•				•

Bestell-Nr.		9010	VE 🖈
Feinheitsgrad		extragrob	
8242 3M	18000 min¹ Ø 50,8 mm	4,23	10
8243 3M	15000 min¹ Ø 76,2 mm	7,70	10
Körnung		50	

(W812)

## ROLOC™-Reinigungsscheibe

Ausführung: Nylon-Faservlies mit harzgebundenem Silicium-Carbid. Flexible Ausführung, offene Konstruktion, frei von korrosionserzeugenden Metallen und setzt sich nicht zu.

Anwendung: Besonders zum Entfernen von Korrosion, alten Beschichtungen, Dichtungsresten, Anlauffarben sowie Farben auf Blechteilen geeignet.

Hinweis: ROLOC™-Stützteller siehe (Bestell-Nr. 8245).





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8242/8243								•	

Bestell-Nr.		9005	VE 🐡
Feinheitsgrad		extragrob	
8242 3M	18000 min¹ Ø 50,8 mm	3,67	10
8243 3M	15000 min¹ Ø 76,2 mm	6,70	10
Körnung		50	

(W812)

## Schleifmopteller für Akku-Maschinen

#### SMT 524 AC ACCU

Bestell-Nr. 8802/8803

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem um 12° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Durch die Wölbung ideal für Kanten und Schweißnähte

Hinweis: Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf A 8/67.



8803 Ø 125 mm, gewölbt













Bestell-Nr.		0040	0060	0800	VE #
Körnung		40	60	80	NAME OF TAXABLE PARTY.
8802 💩	13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	2,17	2,17	2,17	10
8803 💩	12200 min¹ Ø 125 mm	2,56	2,56	2,56	10
					(W852

## Schleifmopteller, Zirkonkorund

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem um 12° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Metallbearbeitung, ideal für den Kantenschliff.

Ø 125 mm, gewölbt





(W845)

Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8273									
Bestell-Nr.	0040		0060	0		0080		VE	en .
Körnung	40		60			80			MATERIAL
8273 Format 12200 min <sup>1</sup> Ø 125 mm	2,35		2,35			2,35		10	)

## Schleifmopteller, Zirkonkorund

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem um 12° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Durch die Wölbung ideal für Kanten und Schweißnähte geeignet.

8261 Ø 115 mm, gewölbt

8264 Ø 125 mm, gewölbt

8780 SMT 624 SUPRA NEU Ø 125 mm, gewölbt





8261 + 8264 format



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8261/8264/8780		•		•	0			

Bestell-Nr.		0040	0060	0080	VE 🖈
Körnung		40	60	80	
8261 (W845)	13300 min⁻¹ Ø 115 mm	2,45	2,46	2,46	10
8264 (W845)	12200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	2,75	2,75	2,75	10
8780 (W852)	12200 min⁻¹ Ø 125 mm	2,91	2,91	2,91	10

## Schleifmopteller

### Schleifmopteller, Zirkonkorund

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem geraden Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Durch die gerade Ausführung ideal für den Plan- und Flächenschliff geeignet.

Ø 115 mm, gerade

Ø 125 mm, gerade

8265

8268 (W845)

8781 NEU

SMT 628 SUPRA Ø 125 mm, gerade

8268 Ø 180 mm, gerade





8262 + 8265 + 8268

format)

6,90



Bestell-Nr.		Aluminium Stahl	HM INOX	Kunststoff Guss GFK Holz	Stein Lack
8262/8265/8781/8268		•	•	0	
Bestell-Nr.	0040	0060	0080	0120	VE 🐲
Körnung	40	60	80	120	
8262 (W845) 13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	2,58	2,58	2,58	2,58	10
8265 (W845) 12200 min <sup>1</sup> Ø 125 mm	2,86	2,86	2,86	2,86	10
8781 (W852) 12200 min <sup>1</sup> Ø 125 mm	3,14	3,14	3,14	gygoseni n <b>-</b> ten	10
- >					

## Schleifmopteller, Zirkonkorund

8500 min<sup>-1</sup> Ø 180 mm

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem um 6° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Durch die geringe Wölbung ideal für Kanten- und Schweißnähte sowie für den Plan- und Flächenschliff geeignet.

Ø 115 mm, gewölbt

Ø 125 mm, gewölbt

Ø 180 mm, gewölbt





format

Bestell-Nr.		Aluminium Stahl	HM INOX	Guss GFK Holz	Stein Lack
8271/8274/8277		•	•	0	
Bestell-Nr.	0040	0060	0080	0120	VE 🐲
Körnung	40	60	80	120	
8271 format 13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	2,67	2,67	2,67	2,67	10
8274 format 12200 min 1 Ø 125 mm	2,90	2,90	2,90	2,90	10
8277 format 8500 min¹ Ø 180 mm	6,25	6,30	6,30	ov ensput enno ma	10 (W845)

## Schleifmopteller für die Edelstahlbearbeitung, Zirkonkorund

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (ZA) mit Multibindung. Aggressive Ausführung, in hochfester Kunstharzbindung mit dem um 6° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Edelstahl, bedingt auch für die Bearbeitung von Stahl geeignet. Durch die Wölbung ideal für Kanten- und Schweißnähte geeignet, kühl schleifend.

Ø 115 mm, gewölbt

8289 Ø 125 mm, gewölbt



8286/8289		0	•	0	
Bestell-Nr.	0040	0060	0080	0120	VE 🐲
Körnung	40	60	80	120	
8286 format 13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	3,75	3,75	3,75	3,75	10
8289 Format 12200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	4,30	4,30	4,30	4,30	10 (W84

Bestell-Nr.

## Schleifmopteller/Fächerschleifscheiben

## Schleifmopteller für die Edelstahlbearbeitung, Keramikkorn

Ausführung: Keramisches Korund mit Multibindung. Sehr aggressive Ausführung, in hochfester Kunstharzbindung mit dem um 6° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Edelstahl. Ideal geeignet für den Kantenschliff und die Schweißnahtbearbeitung.

**8278** Ø 115 mm, gewölbt

79 Ø 125 mm, gewölbt



Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8278/8279			- 1		•		173.97.01		
Bestell-Nr.	0040		006	60		0080		. \/I	•
Körnung	40		60			80		VI	
8278 FORTHAL 13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	3,98		3,9	8		3,98			10
8279 Francisco (units) 13300 min 1 Ø 125 mm	4,23		4,2	3		4,23			10
						1,20			(W845

## Kombi-Schleifmopteller für die Edelstahlbearbeitung

#### SMT 850 plus

Ausführung: Lamellen mit einer Kombination von hochwertigem Schleifvlies und Schleifmittel. Aggressive Ausführung, in hochfester Kunstharzbindung mit dem um 6° gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Edelstahlbearbeitung. Durch die Wölbung ideal für die Schweißnahtbearbeitung sowie für die Anpassung des Oberflächenbilds geeignet. Materialabtrag und Finish in einem Arbeitsgang. Körnung 60 kann auch für leichte Entgratungsarbeiten verwendet werden.

Ø 125 mm, gewölbt





Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8276					•				
Bestell-Nr.	0060		0080	0		0120		VF	•
Körnung	60		80			120		V.	NAME OF THE OWNER, OF THE OWNER, OF THE OWNER, OF THE OWNER, OWNER, OWNER, OWNER, OWNER, OWNER, OWNER, OWNER,

### POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Korund

12200 min-1 Ø 125 mm

13300 min<sup>-1</sup> Ø 115 mm

12200 min¹ Ø 125 mm

## SG A

8304 紫

Ausführung: Korund-Lamellen (A). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch hohe Zerspanungsleistung und herausragende Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl, bedingt auch für die Holz- und Kunststoffbearbeitung geeignet. Ideal für den Flächenschliff und die Schweißnahtbearbeitung.

8292 Ø 115 mm, gerade 8301 Ø 115 mm, gewölbt 8295 Ø 125 mm, gerade 8304 Ø 125 mm, gewölbt



4,37

4,05

4,37



Bestell-Nr.		Aluminium	HM INOX	Guss Kunststoff GFK Holz	itein Lack
8292/8295/8301/8304		•	•	0	
Bestell-Nr. Körnung	0040 40	0060 60	0080 80	0120 120	VE 🐲
8292 PFERD 13300 min <sup>-1</sup> Ø 11		4,05	4,05	4,05	10

4,37

4,05

4,37

4.37

4,37

10 (W848)

10

10

4,37

4,05

4,37

## **Fächerschleifscheiben**

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Zirkonkorund

Ausführung: Zirkonkorund-Lamellen (Z). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch hohe Zerspanungsleistung und herausragende Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Universalprodukt für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Ideal für Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Flächenschliff auf Stahl.

8313

Ø 115 mm, gerade

Z SG Ø 125 mm, gerade **Z SG-POWER** 

Bis zu 236 % mehr Gesamtabtrag als bisher. Ø 125 mm, gewölbt





	2/0210/0222		•		•	0		100	-
Bestell-Nr.		THE RESERVE OF THE PERSON NAMED IN	Section of the last	The state of the s	Consultation of the last	Contract to the	San		27/10/10/10/10
	Z SG-POWER Bis zu 236 % mehr Gesamtabtrag als bisher. Ø 115 mm, gewölbt	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
	p 120 mm, gordan								

Bestell-Nr.		0040	0060	VE 🐲
Körnung		40	60	
OO 4 O PEERD	3300 min¹ Ø 115 mm	4,40	4,40	10
OO 4 O PFERD	2200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	4,80	4,80	10
OO 4 O PEERD	3300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	4,40	4,40	10
OOO PEERD	2200 min¹ Ø 125 mm	4,80	4,80	10
				(W848)

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Zirkonkorund

SG ZA

Ausführung: Mit Zirkonkorund-Lamellen (ZA). Aggressive Ausführung, in Kunstharzverbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Öhne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Edelstahl. Besonders geeignet für den Flächenschliff und die Schweißnahtbearbeitung.

Ø 115 mm, gewölbt

8324

Ø 125 mm, gewölbt





Bestell-Nr. 8323/8324	9	0	Aluminium	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr.		0040		060		0080		V	E
Körnung		40	(	60		80			
8323 ERD	13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	4,60	4	60		4,60			10
8324 PFERD	12200 min¹ Ø 125 mm	5,05	5	05		5,05			10

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Korund-COOL

SG A-COOL

8296

Ausführung: Mit Korund-Lamellen (A) und Kühlmittel. Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefelund chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Aluminium und NE-Metallen. Mit besonders kühlem Schliff durch die kühlende Beschichtung. Bereits bei minimalem Anpressdruck auf regelbaren Winkelschleifern wird ein kühler Schliff erreicht. Somit hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen.

8299

8297 Ø 115 mm, gewölbt 8294 Ø 115 mm, gerade





(W848)

Bestell-Nr.  Aluminium Stahl HM INOX Guss Kurststoff GFK Holz Lack

Ø 125 mm, gewölbt

Bestell-Nr.		0040	0060 60	0080 80	VE 🐡
Körnung 8294 PFERD	00 min¹ Ø 115 mm	4,60	4,60	4,60	10
OOO PEERD	200 min¹ Ø 125 mm	5,05	5,05	5,05	10
OOO7 PEERD	000 min⁴ Ø 115 mm	4,60	4,60	4,60	10
8299 PERTO 122	200 min¹ Ø 125 mm	5,05	5,05	5,05	10 (W84)

Ø 125 mm, gerade

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Keramikkorn-COOL für die Edelstahlbearbeitung

#### SGP CO-COOL

830

Ausführung: Mit Keramikkorn-Lamellen (CO) und Kühlmittel. Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von hochlegiertem und rostbeständigem Stahl, Nickelbasislegierungen, Titanlegierungen, Aluminium und NE-Metallen. Mit besonders kühlem Schliff durch die Keramikkorn-Lamellen. Bereits bei minimalem Anpressdruck auf regelbaren Winkelschleifern wird ein kühler Schliff erreicht. Somit hervorragend geeignet zur Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen.

8300 Ø 115 mm, gerade

8302 Ø 125 mm, gerade

8303 Ø 115 mm, gewölbt

8305 Ø 125 mm, gewölbt





and dünnwandigen Profilen.  Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststoff GFK Hotz  Stein Hotz  Lack  B00/8302/8303/8305									- 1
d dünnwandigen Profilen.  Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststoff GFK Stein Lack	300/8302/8303/8305								٦
d dünnwandigen Profilen.  Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststoff GFK Stein Lack	000/9303/9303/9305		_						_
nd dünnwandigen Profilen.  Aluminium Stahl HM INOV Communication	stell-Nr.				6771618		Stelli	Lack	
	d dünnwandigen Profilen.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Stain	Lock	

Bestell-Nr.		0040	VE 💣
Körnung		40	
8300 票	13300 min¹ Ø 115 mm	5,60	10
8302	12200 min¹ Ø 125 mm	6,05	10
8303 紫	13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	5,60	10
8305 舞	12200 min⁻¹ Ø 125 mm	6,05	10
			(W848)

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Zirkonkorund COMPACT

#### SG ZIRKON COMPACT

Ausführung: Mit Zirkonkorund-Lamellen (Z). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch hohe Zerspanungsleistung und herausragende Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen und Entgraten. Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die beste Wirkung auf leistungsstarken Winkelschleifern.





Ø 125 mm, gewölbt		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK	Out	455	
Bestell-Nr.						0000	Holz	Stein	Lack	
8308			•		•					+
Bestell-Nr.	0040				0060			VE 🐲		_
Körnung	40				60			11		

 Bestell-Nr.
 0040
 0060
 VE

 Körnung
 40
 60

 8308
 12200 min¹ Ø 125 mm
 4,80
 4,80
 10

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Zirkonkorund STRONG

## SGP ZIRKON STRONG

Ausführung: Mit Zirkonkorund-Lamellen (Z), konstant aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch größtmögliche Abtragsleistung bei extrem hoher Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von Stahl. Korngröße 36 ist optimal geeignet für grobe Stahlbearbeitung, z. B. Schweißnahtbearbeitung. Korngröße 50 ist optimal geeignet für Kantenbearbeitungen, z. B. Anfasen, Entgraten. Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die beste Wirkung auf leistungsstarken Winkelschleifern.





**8314** Ø 115 mm, gewölbt

8315 Ø 125 mm, gewölbt	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK	Stein	Lea
Bestell-Nr.						Holz	Stelli	Lack
8314/8315		•						

Bestell-Nr. Körnung		0036 36	0050 50	VE 🖝
8314 紫	13300 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	9,35	9,35	. 10
8315	12200 min¹ Ø 125 mm	9,65	9,65	10

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Keramikkorn STRONG

#### SGP STRONG FREEZE

Ausführung: Mit Keramikkorn-Lamellen (CO) und Kühlmittel. Konstant aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Die hochwirksamen Füllstoffe bilden einen glänzenden Kühlfilm auf den Lamellen und ermöglichen so einen bis zu 30 % kühleren Schliff, größtmögliche Abtragsleistung und extrem hohe Standzeiten. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Vibrations-, geräusch- und staubarm. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Spezialprodukt für die Bearbeitung von schlecht wärmeleitenden Materialien wie z.B. Edelstahl. Besonders geeignet für den Flächenschliff und die Schweißnahtbearbeitung.

Ø 125 mm, gewölbt





Bestell-Nr.		Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8311					•				
Bestell-Nr.	0036				0050			VE 🐲	
Körnung	36				50				
8311 PERD 12200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	10,45				10,45			10	(W848)

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Zirkonkorund CURVE

#### SGP ZIRKON CURVE

Ausführung: Mit Zirkonkorund-Lamellen (Z), aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch größtmögliche Abtragsleistung bei extrem hoher Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Durch die spezielle radiale Bauform ist die Fächerschleifscheibe für die Bearbeitung von Kehlnähten geeignet sowie zum Anfasen und Entgraten.

Ø 115 mm, radial

8318 Ø 125 mm, radial

Aluminium	Stahl











ш	120	
ш	Lack	
41		

Bestell-Nr. Körnung		0040 40	0041 40	VE 🖈
8317 聚	13300 min¹ Ø 115 mm	8,40	8,80	10
8318	12200 min¹ Ø 125 mm	8,45	8,85	10
für Kehlnahtbreite	mm	5	8	(W848)

## POLIFAN®-Fächerschleifscheibe, Keramikkorn CURVE

Bestell-Nr. 8317/8318

Ausführung: Mit Keramikkorn (CO) für einen ultra-kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien, in Kunstharzbindung hochfest mit dem Glasgewebeteller verbunden. Dadurch höchste Abtragsleistung bei herausragender Standzeit. Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Ideal für die Bearbeitung von Edelstahl und schlecht wärmeleitenden Materialien. Durch die spezielle radiale Bauform ist die Fächerschleifscheibe für die Bearbeitung von Kehlnähten geeignet sowie zum Anfasen und Entgraten.

Ø 125 mm, radial





2 125 IIIII, Idulai						-		
N.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr.								
8320		0				7/2 m		

Bestell-Nr.		0060	0061	VE  Stück
Körnung		60	60	
8320	12200 min⁻¹ Ø 125 mm	9,75	10,10	10
für Kehlnahtbreite	mm	5	8	()A/9.4.9.)

# Fächerschleifscheiben/Reinigungsscheiben/Winkelschleifmop

#### Fächerschleifscheibe Cubitron™ II

#### 967A

Ausführung: Präzisionsgeformtes Keramikkorn (Cubitron™ II), in Kunstharzbindung hochfest mit dem gewölbten Glasgewebeteller verbunden. Die einzelnen Keramikkörner sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und haben die Form kleiner Dreiecke. Hochaggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung mit bis zu 30 % schnellerem Abtrag. Schleifaktive Zusätze verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff. Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** In allen Metall verarbeitenden Bereichen, in denen hohe Abtragsraten bei sehr guter Oberflächengüte erreicht werden müssen.



3N

CUBI	TR	<b>\$</b> N	1]	Ι

8291 Ø 115 m	nm, gewölbt		1						
8309 Ø 125 mm, gewölbt		Aluminium		нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8291/8309					•				
Bestell-Nr.		0040		0060		0080		VF	
Körnung		40+		60+		80+			
8291 3M	Ø 115 mm	4,57		4,57		4,57		1	0
8309 3M	Ø 125 mm	5,00		5,00		5,00			0
									(M/912)

## Kehlnaht-Vliesschleifscheibe Cubitron™ II

Scotch-Brite™ RC-UW

Ausführung: Verpresste Faservlieskonstruktion mit Cubitron™ II-Schleifkorn. Präzisionsgeformtes Keramikkorn, gleichmäßige Kornverteilung, kein Zusetzen.

Anwendung: Zum Abtragen und Finishen von Kehlnähten und kleinen Schweißnähten, schweres Entgraten und leichtes Abtragsschleifen in einem Arbeitsschritt.



3M Cubitronii

<b>8350</b> Ø 125, gerade				The same of the sa	The same			
<b>8351</b> Ø 150, gerade	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
Bestell-Nr.						Holz		
8350		0		•				-
8351		0		0				

Bestell-Nr.		0036	0036	0060	0060	VE 📂
Feinheitsgrad		extragrob +	extragrob +	grob +	grob +	VL.
8350 3M	11000 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	19,55	102	19,55	_	10
8351 3M	11000 min <sup>-1</sup> Ø 150 mm	-	28,20		29,00	10
Körnung		36+	36+	60+	60+	10
Stärke	mm	6	3	6	3	

### (W812)

## Spannflansch für Kehlnaht-Vliesschleifscheibe

Anwendung: Zur Aufnahme von Scotch-Brite™-Kehlnaht-Vliesschleifscheibe (Bestell-Nr. 8350 und 8351).

Bestell- Nr.	Ø x Bohrung mm	8342 3M
0005	64 x 12	68,00
		(W812)



## Winkelschleifmop

#### WSM 617

Ausführung: Mit Korund-Lamellen (A) in Kunstharzbindung. Mit M14-Anschlussgewinde. Die fächerförmige, radiale Anordnung passt sich hervorragend den Konturen des zu bearbeitenden Werkstücks an.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Farbe, Kunststoff und Holz mit dem Winkelschleifer. Speziell zum Entgraten, wobei hier die Kanten verrundet werden. Es bildet sich kein Sekundärgrat mehr. Zudem hervorragend zum Entfernen von Oberflächenbeschichtungen geeignet. In der Regel entfällt vor dem erneuten Beschichten der Zwischenschliff.





Bestell-Nr.  8438	Stein	Lack
Aluminium Stahl HM INOX Guss GFK	Stein	Lack
Ø 125 mm		

Bestell-Nr.		0040	0060	0080	0120	VE 🐲
Körnung		40	60	80	120	900
8438 💩	12200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	9,45	9,45	10,05	10,05	10
Breite	mm	20	20	20	20	100 100 100 100 100 100 100 100 100 100

## Fächerschleifscheiben/Grobreinigungsscheiben

### Vlies-Fächerschleifscheibe

Scotch-Brite™ SC-FD

Ausführung: Mit Korund-Vlies-Lamellen (A). Durch die direkte Aufbringung der Lamellen auf eine Glasfiberunterlage kann die Aufnahme auf den Winkelschleifer ohne zusätzlichen Stützteller erfolgen.

Anwendung: Die Scheiben erzielen beste Ergebnisse auf Stahl, Edelstahl, Aluminium und NE-Metallen. Zum Entrosten und Reinigen von flachen Metallteilen, Oberflächenvorbereitung vor dem Beschichten und Lackieren sowie zum Erzeugen eines dekorativen Finish.

8433 Ø 115 mm, gewölbt

8439 Ø 125 mm, gewölbt

Bestell-Nr.

8433/8439

Bestell-Nr.		0005	0010	0015	VE 🐲
Feinheitsgrad		grob	mittel	sehr fein	
8433 3M	13280 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	6,80	6,80	6,80	10
8439 3M	12200 min <sup>-1</sup> Ø 125 mm	8,00	8,00	8,00	10
Körnung		100	180	400	
0					(V)

## Grobreinigungsscheibe mit Glasfiberunterlage

#### Scotch-Brite™ XT-RD

Ausführung: Kunstharzgebundenes Nylon-Faservlies mit Silicium-Carbid-Korn auf verstärkter Glasfiberunterlage. Die leistungsfähige XT Clean & Strip-Konstruktion ermöglicht höchste Standzeiten bei allen Anwendungen. Normbohrung 22,23 mm.

Anwendung: Für den Einsatz auf Winkelschleifern ohne Stützteller. Zum Reinigen von Schweißnähten und allen hartnäckigen Verschmutzungen; frei von korrosionserzeugenden Metallen; ersetzt Drahtbürsten und andere Reinigungswerkzeuge. Entfernt leichten Zunder, Farbe,



Bestell-Nr.		0115	VE 🐲
Feinheitsgrad		extragrob	
8447 3M	11000 min <sup>-1</sup> Ø 115 mm	12,90	10
Körnung		50	
Stärke	mm	14	(W812)

### Grobreinigungsscheibe mit Glasfiberunterlage

8330

Grobreinigungsscheibe aus Faservlies mit harzgebundenem Silicium-Carbid-Schleifmittel mit Glasfiberunterlage. Normbohrung 22,23 mm.

8329

PCLD

POLICLEAN®-Vlies auf Glasgewebeteller. Mit langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Normbohrung 22,23 mm.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8330/8329							0	

Bestell- Nr.	Ø	8330	8329	VE		Feinheitsgrad	Körnung	Stärke	max. Drehzahl
141.	mm			8330	8329			mm	min <sup>-1</sup>
0115	115	5,40	11,05	10	5	extragrob	40-50	13	10000
0125	125	6,50	12,10	10	5	extragrob	40-50	13	10000
		(W845)	(W847)						

## POLINOX®-Kompaktschleifscheibe

#### **CC-PNER**

Ausführung: Mehrlagig verpresstes Vliesmaterial in spezieller Korn-Harz-Bindung auf Glasgewebeteller. Hohe Abtragsleistung und gute Standzeit bei sehr hoher Oberflächengüte. Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Für den Einsatz im Stirnschliff auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern. Besonders geeignet für die Bearbeitung von großen Flächen aus Edelstahl. Optimale Schnittgeschwindigkeit 35 m/s.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8461									1

Bestell-	Ausführung	8461	VE 🐲	Ø	Feinheitsgrad	Körnung	Stärke	max. Drehzahl
Nr.		295		mm			mm	min-1
0005	weich	25,40	5	125	fein	180-220	13	10000
0010	mittelweich	28,50	5	125	fein	180-220	13	10000
0015	mittelhart	30,00 (W847)	5	125	fein	180-220	13	10000

### Grobreinigungsscheibe

Ausführung: Kunstharzgebundenes Nylon-Faservlies mit Silicium-Carbid-Korn. Offene, flexible Konstruktion verhindert ein Zusetzen der Grobreinigungsscheibe. Bohrung 13 mm.

Anwendung: Für den Einsatz auf Geradschleifern und biegsamen Wellen. Zum effizienten Entfernen von Rost, Korrosion, alten Beschichtungen und Anlauffarben, Reinigen von Metalloberflächen und Schweißnähten. Verwendung mit Spanndorn (Bestell-Nr. 8336).

8333

Scotch-Brite™ XT-DC

Verstärktes Faservlies für höchste Standzeiten, lila.

8335

CG-DC

Passt sich dem Werkstück besonders flexibel bei hohen Standzeiten an, blau.





	8333	CATALON STATES			8335		
Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK	Stein	Lack

8333/8335	•		•	•	•		•	_
Bestell-Nr.	Aluminium	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	

Bestell- Nr.	Ø mm	8333 3M	8335 3M	VE 🖝	Feinheitsgrad	Körnung	Stärke mm	max. Drehzahl
0100	100	7,25	6,30	2	extragrob	50	14	6000
0150	150	11,75 (W812)	10,20 (W812)	2	extragrob	50	14	4000

## Spanndorn für Grobreinigungsscheiben

Anwendung: Zur Aufnahme von Scotch-Brite™-Grobreinigungsscheiben (Bestell-Nr. 8333 und 8335).



Bestell- Nr.	Spannbereich mm	8336 3M	aufspannbare Scheiben Stück	Schaft-Ø mm
0006	19	9,05	1	6
8000	25	<b>12,45</b> (W812)	2	8

## Grobreinigungsscheiben

## Grobreinigungsscheibe POLICLEAN®

#### PCLS

Ausführung: Grob strukturiertes Reinigungsvlies aus einer Kombination von synthetischen Fasern und Schleifkorn. Offene, flexible Konstruktion mit langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit. Bohrung 6 mm.

Anwendung: Für den Einsatz auf Geradschleifern und biegsamen Wellen. Für grobe Reinigungsarbeiten, Entfernung von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost- und Kleberrückständen im Umfangsschliff in Verbindung mit dem Aufspannbolzen (Bestell-Nr. 8332). Vibrationsfreier Lauf, einfache Handhabung und schneller Scheibenwechsel.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8332		•		•	•		0	

Bestell- Nr.	Ø mm	8332	VE 🥏	Feinheitsgrad	Körnung	Stärke mm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0075	75	3,02	6	grob	80-100	13	10000
		(W847)					

## Aufspannbolzen für Grobreinigungsscheiben

Anwendung: Zur Aufnahme von Grobreinigungsscheiben POLICLEAN® (Bestell-Nr. 8332). Erheblich reduzierte Rüstzeiten, da der Bolzen zum Scheibenwechsel nicht aus der Spannzange der Antriebsmaschine herausgenommen werden muss.



Bestell- Nr.	Spannbereich mm	8332 PEERD	aufspannbare Scheiben Stück	Schaft-Ø mm
1013	13	6,90	1	6
1026	26	7,45	2	6
1039	39	8,05	3	6
		////9/17/		

## Hochleistungsreinigungsscheibe Bristle Disc

### Scotch-Brite™ BD-ZB

Ausführung: Mit Cubitron™-Schleifkörnern durchsetzte Kunststoff-Bürste. Aus einem Guss gefertigt, für hohe Standzeiten und gleichbleibende Abtragsleistung, kein Zusetzen, minimaler Anpressdruck. Mit M14-Anschlussgewinde und verstärktem Rücken zum Einsatz auf Winkelschleifern ohne zusätzlichen Stützteller.

Anwendung: Die universelle Scheibe für das schnelle und leichte Entfernen von Farbresten, Klebstoffen, Anhaftungen, Rost und anderen Oberflächenverunreinigungen. Die Scheibe benötigt nur minimalen Anpressdruck und gewährleistet ein effizientes Ergebnis, ohne die Oberfläche zu beschädigen.

Hinweis: Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf 🕮 8/31.

Ø 115 mm





Bestell-Nr.			Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8312			•	•	•	•	0	•		•
Bestell-Nr.		0050		00	80		012		٧	E 🐲
Körnung		50		8	0		12	0		
8312 3M	12000 min⁻¹ Ø 115 mm	35,80		35,	80		35,8	30		5
Farbe		grün		ge	lb		wei	ß		(W812

## Gummikörper/Schleifhülsen

## Gummikörper für Schleifhülsen, zylindrisch

Ausführung: Geschlitzter Gummikörper mit 6-mm-Spannschaft.

Bestell- Nr.	Øx Höhe mm	8380 zylindrisch	8381 konisch	VE .	max. Drehzahl min-1
1530	15 x 30	10,95	-	5	36000
2220	22 x 20	9,10	-	5	26000
3020	30 x 20	9,95	-	5	19100
3030	30 x 30	10,95	-	5	19100
4530	45 x 30	12,55	-	5	12700
6030	60 x 30	16,15	-	5	9500
		(W849)	(W849)		





Bestell- Nr.	Ø x Höhe mm	8380 zylindrisch	8381 konisch	VE .	max. Drehzahl min-1
2063	20/14 x 63		14.20	5	26000
2930	29/22 x 30		9.35	5	19100
		(W849)	(W849)		

## Schleifhülse, Korund

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A), stark unterfüttert. Mit sehr guter Kornhaftung, langer Standzeit, niedrigem Anpressdruck und sehr guter Anpassungsfähigkeit.

Anwendung: Für Stahl, Kunststoff, GFK und Holz. Zudem auch für Guss bedingt geeignet. Zur Bearbeitung von Formteilen, Radien und Bohrungen mit biegsamen Wellen bzw. Bohrmaschinen.



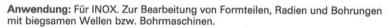




Bestell-Nr.		1530	2220	3020	3030	4530	6030	2063	2930	VE 🐲
Ø x Höhe	mm	15 x 30	22 x 20	30 x 20	30 x 30	45 x 30	60 x 30	20/14 x 63	29/22 x 30	1999
8382 寒	K 50, zylindrisch	0,55	0,39	-	0,63	0,84	1,08		NI NA	10
8383	K 60, zylindrisch	-	-	0,44	_	_	_			10
8384 寒	K 80, zylindrisch	0,55	0,39	0,44	0,63	0,84	1,08	_	_	10
8385 寒	K 150, zylindrisch	0,55	0,39	0,44	0,63	0.84	1,08		HESTERN	10
8386 緊	K 40, konisch	_	_	_	-halings m	dientilwept in	programa	1,91	1,60	10
8387 55	K 80, konisch	-		_				1,91	1,60	10
8389 PFERD	K 150, konisch	_	_	_	_	_	_	1,91	1,60	10
100								1,31	1,00	(W849)

## Schleifhülse, Zirkonkorund

Ausführung: Kunstharzgebundene Zirkonkorundbestreuung (Z-COOL). Äußerst aggressive Schneidfähigkeit wird bei erhöhtem Anpressdruck wirksam und sorgt für hervorragenden Materialabtrag. Kühler Schliff, kein Zusetzen des Werkzeugs. Höchste Abtragsleistung bei hoher Standzeit.









Bestell-Nr.		1530	2220	3030	4530	6030	2063	2930	VE 🐲
Ø x Höhe	mm	15 x 30	22 x 20	30 x 30	45 x 30	60 x 30	20/14 x 63	29/22 x 30	72
8338 紫	K 50, zylindrisch	0,68	0,44	0,77	1,02	1,29	_	_	10
8339 舞	K 80, zylindrisch	0,68	0,44	0,77	1,02	1,29	<u>u</u> lles de la	distribution of	10
8341 寒	K 150, zylindrisch	0,68	0,44	0,77	1,02	1,29	_	_	10
8390 衆	K 50, konisch	10-000	terress-	50%-	_	-	1,85	1,56	10
8392 票	K 80, konisch	_	I COOGE	140-		_	1,85	1,56	10
8393 寒	K 120, konisch	-	-	-	-		1,85	1,56	10
								.,00	(W849)

#### Schleifhülse, Keramik

Ausführung: Kunstharzgebundene Keramikbestreuung (CO-COOL). Äußerst aggressive Schneidfähigkeit wird bei erhöhtem Anpressdruck wirksam und sorgt für hervorragenden Materialabtrag. Kühler Schliff, kein Zusetzen des Werkzeugs. Höchste Abtragsleistung bei hoher Standzeit.

**Anwendung:** Für Aluminium, Stahl und INOX. Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, zähen und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.







Bestell-Nr.		3030	4530	6030	2063	2930	VE 🗰
Ø x Höhe	mm	30 x 30	45 x 30	60 x 30	20/14 x 63	29/22 x 30	
8395 寒	K 36, zylindrisch	0,89	1,17	1,53	_	_	10
8396 緊	K 60, zylindrisch	0,89	1,17	1,53			10
8398 緊	K 80, zylindrisch	0,89	1,17	1,53	_	_	10
3399 策	K 120, zylindrisch	0,89	1,17	1,53			10
3401 寒	K 36, konisch	-	_	_	2,75	2,31	10
3402 票	K 60, konisch	_	-	_	2,75	2,31	10
3404 5	K 80, konisch	_	-	_	2,75	2,31	10
3405 寒	K 120, konisch	-	_	-	2,75	2,31	10
						_,_,	/M/840

### Anwendungshinweis Schleifkappen

- · Beim Ab- und Aufziehen der Schleifkappen ist eine leichte Rechtsdrehung vorzunehmen.
- Der Wechsel wird leichter, wenn der Schleifkappenträger in die Antriebsmaschine eingespannt ist.
- · Die beste Leistung erreichen Schleifkappen bei Schnittgeschwindigkeiten von 10-20 m/s.
- Die maximale Umfangsgeschwindigkeit beträgt 25 m/s.
- Die angegebene maximale Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nicht überschritten werden.

## POLIROLL®-Schleifrolle

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A), auf spiralförmig aufgewickeltem Gewebeträger. Nach Verschleiß des äußeren Schleifgewebes kommt jeweils wieder frisches Schleifkorn zum Einsatz. Mit sehr guter Zerspanungsleistung. Stets mit der Spitze und nicht mit der Fläche schleifen, da sonst die Verklebung durch Hitzeeinwirkung geschädigt wird.

Anwendung: Für Stahl und Guss. Zur Bearbeitung von Bohrungen, Kehlschweißnähten und Entgratarbeiten an Gussstellen.

Bestell- Nr.	Ø x Höhe	8410 K 80	8411 K 150	VE 💣
0635	6 x 35	0,81	0,81	50
0935	9 x 35	1,05	1,05	50
1235	12 x 35	<b>1,23</b> (W849)	<b>1,23</b> (W849)	50

### POLIROLL®-Schleifrollenhalter

Anwendung: Zur Aufnahme von spiralförmig aufgewickelten Schleifrollen. Durch die konische Selbstspannung werden die Schleifrollen beim Arbeiten gehalten.

Bestell- Nr.	Schaft-Ø mm	8410
0005	6	9,50
0000		(W849)









## POLICAP®-Schleifkappenträger

Ausführung: Geschlitzter Gummikörper mit 3-mm- oder 6-mm-Schaft. Beim Ab- und Aufziehen der Schleifkappen ist eine leichte Rechtsdrehung vorzunehmen. Der Wechsel wird leichter, wenn der Schleifkappenträger in die Antriebsmaschine eingespannt ist. Die beste Leistung erreichen Schleifkappen bei Schnittgeschwindigkeiten von

10-20 m/s.

8340 Maximale Drehzahl 0510 95000 min-1. 8340 Maximale Drehzahl 1015 45000 min-1. 8343 Maximale Drehzahl 0713 65000 min-1.

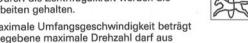
8346 Maximale Drehzahl 95000 min-1. 0511

8349 Maximale Drehzahl 0515 95000 min-1.



Anwendung: Zur Aufnahme von nahtlos geformten Schleifkappen. Durch die Zentrifugalkraft werden die Kappen beim Arbeiten gehalten.

Hinweis: Die maximale Umfangsgeschwindigkeit beträgt 25 m/s. Die angegebene maximale Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nicht überschritten werden.







Bestell- Nr.	Schaft-Ø mm	8340 Form A 5 x 10	8340 Form A 7 x 12	8340 Form A 10 x 15	8343 Form C 5 x 11	8343 Form C 7 x 13	8343 Form C 10 x 15	8346 Form G 5 x 11	8346 Form G 7 x 13	8349 Form L 5 x 15	8349 Form L 11 x 25	VE 🐡
0510	3	4,46	_	-	-	-	-	-	-	-	-	5
0511	3	_		_	4,46	_	-	4,39	-	- 1 marks - 100 h	-	- 5
1015	3	_		4,89	_	_	4,89	-	-	-	-	5
0712	3	_	4,81	-	_	-	-	-	-	-	- 1	5
0713	3	-	_	_	_	4,81	-	-	4,81	-	-	5
0515	6	-	_ SIN	_	_	_	-	-	-	5,95	-	5
1125	6	-	-888	-	-	-	-	-	-	-	6,15	5
		(\M849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	

## Schleifhülsen/Schleifsterne

## POLICAP®-Schleifkappe

Ausführung: Kunstharzgebundene Korundstreuung (A). Mit sehr guter Kornhaftung und langer Standzeit.

Anwendung: Für Finish-Arbeiten im Werkzeugbau an schwer zugänglichen Stellen. Zur Bearbeitung von Formteilen, Radien und Bohrungen mit biegsamen Wellen bzw. Geradschleifern.



8352	Maximale Drehzahl 40000 min <sup>-1</sup> .		8355	Maximale Drehzahl 30000 min <sup>-1</sup> .	
8358	Maximale Drehzahl 20000 min <sup>-1</sup> .		8361	Maximale Drehzahl 40000 min <sup>-1</sup> .	1996
8364	Maximale Drehzahl 30000 min <sup>-1</sup> .		8365	Maximale Drehzahl 30000 min <sup>-1</sup> .	
8367	Maximale Drehzahl 40000 min <sup>-1</sup> .		8370	Maximale Drehzahl 30000 min-1.	1
8371	Maximale Drehzahl 40000 min <sup>-1</sup> .		8373	Maximale Drehzahl 20000 min <sup>-1</sup> .	

Bestell-Nr.		Stahl	нм /	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8352/8355/8358/8361/8364/ 8365/8367/8370/8371/8373		•			0	0		
0050 0055 0050 0	004 00							

Bestell- Nr.	Körnung	8352 Form A 5 x 10	8355 Form A 7 x 12	8358 Form A 10 x 15	8361 Form C 5 x 11	8364 Form C 7 x 13	8365 Form C 10 x 15	8367 Form G 5 x 11	8370 Form G 7 x 13	8371 Form L 5 x 15	8373 Form L 11 x 25	VE 🖝
0060	60	-	0,61	0,64	-	0,61	-	_	0,61	_	0,85	50
0800	80	0,56	-	-	0,56	4	_1100	0,56	_	0.71		50
0150	150	0.56	0,61	0.64	0.56	0,61	0,64	0,56	0.61	0,71	0.05	
		(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	(W849)	<b>0,85</b> (W849)	50

### POLINOX®-Schleifstern

#### **PNST**

Ausführung: Vlies mit Korund-Streuung (A). Das Vlies ist in mehreren Lagen versetzt zueinander angeordnet.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Normalstahl, Edelstahl und Aluminium. Ideal zum Reinigen, Entgraten und Feinschleifen von Innenflächen und Konturen. Speziell für schwer zugängliche Stellen.

Empfohlene Drehzahl 15000 min-1, maximale Drehzahl 25100 min-1.

8363 Empfohlene Drehzahl 10000 min-1, maximale Drehzahl 19100 min-1.

8366

	ie Drehzahl 7500 min-1,
maximale	Drehzahl 12600 min-1.

1								_
	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack

Bestell- Körnung Nr.	8362	8363	8366	VE 🖝	Anzahl Lagen				
		Ø 19 mm	Ø 25 mm	Ø 38 mm		8362	8363	8366	
0100	80	-	4,22	8,45	20		2	2	
0180	100	3,68	2,90	7,65	20	2	2	3	
0280	280	3,33	3,38	6,95	20	2	2	2	
		(W849)	(W849)	(W849)		-	2	3	

## Werkzeughalter

8362/8363/8366

Ausführung: Mit unterschiedlichen Längen, wodurch Bohrungen oder Durchbrüche unterschiedlicher Tiefen erreicht werden können.

Anwendung: Zur Aufnahme von POLINOX®-Schleifsterne.

Bestell- Nr.	Schaft-Ø x Länge mm	8368
6075	6 x 75	6,25
6125	6 x 125	7,10
		(W/849)

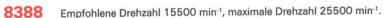




## Fächerschleifer für die Stahl-, Holz- und Kunststoffbearbeitung

Ausführung: Korund-Lamellen (A). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest am 6-mm-Spannschaft verbunden.

Anwendung: Universalprodukt für die Stahlbearbeitung, bedingt auch für die Holz- und Kunststoffbearbeitung geeignet. Ideal für den Formen- und Modellbau sowie für den Behälter- und Apparatebau.



8391 Empfohlene Drehzahl 15500 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 25500 min<sup>-1</sup>.

8394 Empfohlene Drehzahl 12000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 19100 min<sup>-1</sup>.

8397 Empfohlene Drehzahl 12000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 19100 min<sup>-1</sup>.

8400 Empfohlene Drehzahl 8000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 15300 min<sup>-1</sup>.

8406 Empfohlene Drehzahl 8000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 12700 min<sup>-1</sup>.

8409 Empfohlene Drehzahl 8000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 12700 min<sup>-1</sup>.

Empfohlene Drehzahl 6000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 9600 min<sup>-1</sup>.



format

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
8388/8391/8394/8397/8400/8406/8409/8412	0	•			0	0			

Bestell- Nr.	Körnung	8388 format mean unit	8391 507mat 30 x 15	8394 format 40 x 15	8397 format 40 x 20	8400 format 50 x 20	8406 format 60 x 30	8409 format 60 x 50	8412 format 80 x 40	VE 🐲
0040	40	1,87	1,94	2,03	2,07	2,63	3,33	4,73	5,85	10
0060	60	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,33	4,73	5,85	10
0080	80	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,33	4,73	5,85	10
0120	120	1,87	1,94	2.03	2,09	2,63	3,38	4,73	5,85	10
0150	150	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,38	- assume	-	10
0180	180	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,38	_	-	10
0240	240	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,38	Treated and	S DO - MILE	10
0320	320	1,87	1,94	2,03	2,09	2,63	3,38 (W851)	_ (W851)	_ (W851)	10
		(W851)	(W851)	(W851)	(W851)	(W851)	(W851)	(VV851)	(44851)	

## Fächerschleifer für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Korund-Lamellen (A). Aggressive Ausführung, in Kunstharzbindung hochfest am 6-mm-Spannschaft verbunden.

Anwendung: Spezialprodukt für die Edelstahlbearbeitung, bedingt auch für andere Stähle geeignet. Ideal für den Formen- und Modellbau sowie für den Behälter- und Apparatebau.

Empfohlene Drehzahl 15500 min-1, maximale Drehzahl 25500 min-1.

**8414** Empfohlene Drehzahl 12000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 19100 min<sup>-1</sup>.

Empfohlene Drehzahl 8000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 15300 min<sup>-1</sup>.

Empfohlene Drehzahl 8000 min-1, maximale Drehzahl 12700 min-1.

8419 Empfohlene Drehzahl 6000 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 9600 min<sup>-1</sup>.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8413/8414/8416/8417/8419		0						

Bestell- Nr.	Körnung	8413 format 30 x 10	8414 format 40 x 20	8416 format 50 x 20	8417 format 60 x 30	8419 format 80 x 40	VE 🐲
0040	40	2,42	2,75	3,34	3,77	7,45	10
0060	60	2,42	2,75	3,34	3,77	7,45	10
0080	80	2,42	2,75	3,34	3,77	7,45	10
0120	120	2,42	2.75	3,34	3,77	7,45	10
0180	180	<b>2,42</b> (W851)	<b>2,75</b> (W851)	3,34 (W851)	<b>3,77</b> (W851)	<b>7,45</b> (W851)	10

## Fächerschleifer/Vliesmop-Stifte

## Fächerschleifer, Keramik

Ausführung: Kunstharzgebundene Keramikbestreuung (CO-COOL). Äußerst aggressive Schneidfähigkeit wird bei erhöhtem Anpressdruck wirksam und sorgt für hervorragenden Materialabtrag. Kühler Schliff, kein Zusetzen des Werkzeugs. Höchste Abtragsleistung bei hoher Standzeit. Mit 6-mm-Spannschaft.

Anwendung: Für Aluminium, Stahl und INOX. Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, zähen und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.

8374

Empfohlene Drehzahl 7000 min-1, maximale Drehzahl 15200 min-1.

8375

Empfohlene Drehzahl 6300 min<sup>-1</sup>, maximale Drehzahl 12700 min<sup>-1</sup>.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8374/8375	•			•				

Bestell- Nr.	Körnung	8374 50 x 30	8375 60 x 30	VE 🗭
0040	40	7,35	7,80	10
0060	60	7,35	7,80	10
0800	80	7,35	7,80	10
0120	120	7,35	7,80	10
		(W848)	(W848)	10

## Vliesmop-Stift

Ausführung: Korund-Lamellen (A), ab Korn 240 Silicium-Carbid-Lamellen (SiC). Die Vliesmop-Stifte sind mit Schleifvlies- und Korundkörper-Lamellen im Verhältnis 1:1 um einen Kern radial angeordnet. Mit 6-mm-Spannschaft.

**Anwendung:** Für die Bearbeitung von Normalstahl, Edelstahl, Aluminium und Kunststoffen. Ideal zur Erzielung charakteristischer Oberflächen.

8415 Maximale Drehzahl 12000 min-1.

8418 Maximale Drehzahl 10000 min-1.

8422 Maximale Drehzahl 8000 min-1.

8425 Maximale Drehzahl 6000 min-1.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	- INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8415/8418/8422/8425	•	•		•				

Bestell- Nr.	Körnung	8415 format 50 x 30	8418 format 60 x 30	8422 format 80 x 50	8425 format 100 x 50	VE 🐡
0060	60	4,88	6,40	9,40	12.90	10
0100	100	4,88	6,40	9,50	12,90	10
0150	150	4,88	6,40	9,50	12,90	10
0240	240	4,88	6,40	9,50	12,90	10
		(W853)	(W853)	(W853)	(W853)	10

### Lamellenbürste

Scotch-Brite™ CB-ZS

Ausführung: Korund-Lamellen (A), harzgebunden auf Nylon-Faservlies, mit eingegossenem 6-mm-Schaft.

Anwendung: Zum Entfernen von Oberflächendefekten und zur Angleichung des Strichbildes. Einsetzbar auf Geradschleifern, Bohrmaschinen und biegsamen Wellen.





Bestell-Nr.			Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8420			•	•		•				
Bestell-Nr.		0080				01	20		VE	
Körnung		80				12	20			
8420 3M		14,40				14,	40			10
Ø x Höhe	mm	75 x 4!	5			75 >	45			
max. Drehzahl	min-1	7500				75	00			
										(W812)

## Lamellenbürste

Scotch-Brite™ FF-ZS

Ausführung: Korund-Lamellen (A), Typ fine mit Silicium-Carbid-Lamellen (SiC), harzgebunden auf Nylon-Faservlies, mit eingegossenem 6-mm-Schaft.

Anwendung: Zum Angleichen vorher bearbeiteter Stellen, wie z. B. Schweißnähten, Entfernen von Oxiden und Anlauffarben sowie für leichte Entgratungsarbeiten, Reinigungs- und Finisharbeiten. Einsetzbar auf Geradschleifern, Bohrmaschinen und biegsamen Wellen.





Bestell-Nr.		10	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8421			•			•				
Bestell-Nr.		0005		00	11			016		VE 🐲
Feinheitsgrad		grob		fe	in		seh	r fein		
8421 3M		15,05		15	,00		1	5,05		10
Körnung		100		2	80		4	100		
Ø x Höhe	mm	75 x 45		75	x 45		75	x 45		
max. Drehzahl	min-1	8500		85	00		8	500		
										(W812)

Mit POLINOX® Feinschleifkörpern können nahezu alle Werkstoffe bearbeitet werden. Die Werkzeuge werden überwiegend zum Erzielen spezieller Oberflächeneffekte und für Reinigungsarbeiten eingesetzt.

Anwendung: Zum Mattieren und Satinieren von Metallen, zum Reinigen von oxidierten Buntmetallen, zum ansatzlosen Strichmattieren von rostfreien Stählen, zum Aufrauen von Kunststoffen als Vorbereitung für das Kleben sowie zur Oberflächenanpassung von Schweißnähten.

### Schleifstift POLINOX®

#### PNL

Ausführung: Vlies mit Korund-Streuung (A). Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Die Lamellen sind sehr dicht gepackt, wodurch eine hohe Standzeit erreicht wird. Mit 6-mm-Spannschaft.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Normalstahl, Edelstahl, Aluminium und Kunststoffen. Ideal für die Flächenbearbeitung.

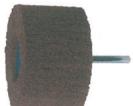
8440 Empfohlene Drehzahl 7500 min-1, maximale Drehzahl 15000 min-1.

8441 Empfohlene Drehzahl 6000 min-1, maximale Drehzahl 12000 min-1.

8442 Empfohlene Drehzahl 5000 min-1, maximale Drehzahl 10000 min-1.

8443 Empfohlene Drehzahl 4000 min-1, maximale Drehzahl 7500 min-1.







Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8440/8441/8442/8443				•		•		

Bestell- Nr.	Körnung	8440 40 x 20	8441 50 x 30	8442 60 x 50	8443 80 x 50	VE 🖝
0100	100	5,60	7,15	8,60	10,85	10
0180	180	5,60	7,15	8,60	10,85	10
0280	280	5,60	7,15	8,60	10,85	10
		(W847)	(W847)	(W847)	(W847)	. 10

### Schleifstift POLINOX®

#### PNG

Ausführung: Vlies mit Korund-Streuung (A). Das Schleifvlies ist in mehreren Streifen wellenförmig um einen Kern gewickelt. Mit 6-mm-Spannschaft.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Normalstahl, Edelstahl, Aluminium und Kunststoffen. Ideal zum ansatzlosen Strichmattieren von Flächen.





Bestell-Nr.			Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8444			•	•		•		•		
Bestell-Nr.		0100			0180			0280		VE
Körnung		100			180			280		VE 🐲
8444 PER		27,20			27,20			27,20		5
Ø x Höhe	mm	100 x 50			00 x 50			00 x 50		5
empf. Drehzahl	min-1	3000			3000			3000		
max. Drehzahl	min <sup>-1</sup>	6000			6000			6000		
										(W847

8/61

# Handpads/Handblock/Schleifvlies-Rollen

#### Handpads

Ausführung: Harzgebundenes Korund-Schleifkorn (ab Bestell-Nr. 0020 Silicium-Carbid) auf Faservlies, flexible Anpassung an die Form

Anwendung: Zum Reinigen, Entgraten, Finishen und Anschleifen von Oberflächen im Bereich Metall, Holz, Kunststoff und anderen Sektoren in Industrie und Handwerk. Nass und trocken einsetzbar. Verwendbar mit Handblock (Bestell-Nr. 8451 1000).

Scotch-Brite™ CP-HP, CF-HP, WR-SH

Gleichmäßig gestreutes Schleifkorn. Maße (L x B) 224 x 158 mm.

8463 Scotch-Brite™ MX-HP

Gleichmäßig gestreutes, dichtes Schleifkorn.

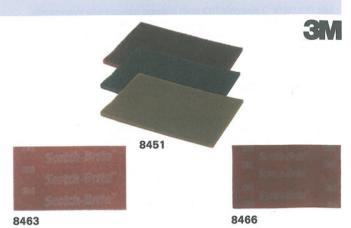
Maße (L x B) 228 x 115 mm.

Scotch-Brite™ CF-HP PRO 8466

NEU

Gleichmäßig gestreutes, besonders dichtes Schleifkorn.

Maße (L x B) 228 x 115 mm.



Stahl	HM INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack

# Bestell-Nr. 8451/8463/8466

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8451 3M	8463 3M	8466 3M	VE 🦈	Körnung
0005	mittel	3,05	-		10	100–180
0010	fein	1,46	- 1	-	10	180-220
0015	sehr fein	1,46	1,10 *		10	220-400
0015	sehr fein		-	29,30	10	400-600
0020	superfein		1,10 *		10	400-600
0025	superfein	1,46		_	10	400-600
0020	ultrafein	1,46	_	29,30	10	600-800
0020	ununun	(W812)	(W812)	(W812)		* VE = 25 Stück.

## Handblock

Scotch-Brite™ PH961

Ausführung: Die Unterseite ist mit Häkchen ausgestattet, die das Vlies sicher festhalten.

Anwendung: Verwendbar für Handpads (Bestell-Nr. 8451) und Vliesstücke (Bestell-Nr. 8454).

Bestell- Nr.	Abmessung mm	8451 3M
1000	80 x 120	9,40
		(W812)



#### Schleifvlies-Rolle

Ausführung: Sehr anpassungsfähiges Schleifvlies. Rollenlänge 10 m.

Anwendung: Zur Bearbeitung aller Metalle. Ideal zum Finish und Polieren von Oberflächen. Nass und trocken einsetzbar.

8435 Korund (A)

8436 Silicium-Carbid (SiC)



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8435	•	•		0		•		
8436	•					•		

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8435 format	Körnung	Rollenbreite mm
0120	mittel	34,10	100-180	115
0180	fein	31,30	180-220	115
0320	sehr fein	31,30 (W844)	220-400	115

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8436 format	Körnung	Rollenbreite mm
0240	sehr fein	29,60 NEU	220-400	115
0320	extrem fein	31,30	600-800	115
		(W844)		

### Schleifvlies-Rolle

Scotch-Brite™ CF-RL

Ausführung: Faservlies mit harzgebundenem Schleifmittel. Schneidfreudiges, flexibles und langlebiges Reinigungsvlies zum Erzielen eines gleichmäßigen, matten Finish. Rollenlänge 10 m.

Anwendung: Zum Entfernen von Schmutz, Korrosion und Verunreinigungen sowie zum Mattieren und Polieren von Oberflächen und für leichte Entgratungsarbeiten. Manuell oder auf Rutschern (Schwingschleifern) einsetzbar.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8454	•	0	•	•	0	•		

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8454 3M	Körnung	Farbe	Rollenbreite mm
0005	sehr fein	45,60	220-400	rot	100
0010	ultra fein	45,60	600-800	grau	100
		(W812)		9.00	100

### Schleifvlies-Rolle

Scotch-Brite™ WR-RL

Ausführung: Verstärktes Faservlies mit harzgebundenem Schleifmittel. Schneidfreudiges, flexibles und sehr langlebiges Reinigungsvlies. Rollenlänge 10 m.

Anwendung: Zum Entfernen von Schmutz, Korrosion und Verunreinigungen sowie zum Mattieren und Polieren von Oberflächen und für leichte Entgratungsarbeiten. Manuell oder auf Rutschern (Schwingschleifern) einsetzbar.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8454	•	0	•	•	0	•		•

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8454 3M	Körnung	Farbe	Rollenbreite mm
0015	mittel	76,40	100-180	rot	100
0020	fein	<b>52,70</b> (W812)	180–220	rot	100

## Schleifvlies-Rolle

Scotch-Brite™ CP-RL

Ausführung: Flexibles, langlebiges Faservlies mit harzgebundenem Schleifmittel, gleichmäßig gestreut. Hohe Schneidleistung und dichtes Strichbild für ein gleichmäßiges Finish. Rollenlänge 5 m.

Anwendung: Zum Entfernen von Schmutz und Korrosion sowie zum Mattieren von Metalloberflächen. Entfernen von Holzfasern vor und nach dem Grundieren und zum Glätten von Holzoberflächen.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8454		0	•	•	0	•		

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8454 3M	Körnung	Farbe	Rollenlänge mm
0025	mittel	<b>33,80</b> (W812)	100–180	braun	50

## Schleifvlies-Rollen/Minibürsten/Aufnahmewalzen

## Schleifvlies-Rolle, perforiert

Scotch-Brite™ MX-SR

Ausführung: Faservlies mit harzgebundenem Schleifmittel. Schneidfreudiges, flexibles und sehr langlebiges Reinigungsvlies in praktischer, vorperforierter Rolle mit wirtschaftlicher Handpadgröße.

Anwendung: Universalvlies für Reinigungsarbeiten und zum Erzielen eines gleichmäßigen, feinen Finish. Durch die praktische Abreißrolle ist einfaches und wirtschaftliches Abtrennen der perforierten Bögen möglich.



Α	b	b.	äl	hr	ılı	C	

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8460	•	0	•	•	0	0		•

Bestell- Nr.	Handpadgröße mm	8460 3M	Feinheitsgrad	Körnung	Farbe	Anzahl der Pads
0010	100 x 200	45,30	sehr fein	220-400	purple	60
		(W812)				

### Lamellenbürste, grob

Scotch-Brite™ CS-MB

Ausführung: Lamellenbürste aus einem besonders festen und flexiblen Clean & Strip-Vlies für Grobreinigungs- und Finisharbeiten. Mit 19-mm-Aufnahme.

Anwendung: Reinigen von Schweißnähten. Entfernen von Oxiden, Rost und Lacken. Überdecken und Verblenden von Kratzern. Holz entfasern.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8457	•	•	•		0	0		

Bestell- Nr.	Ø x Höhe mm	8457 3M	Feinheitsgrad	Körnung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0005	100 x 100	113,50	grob	100	4000
		(W812)			

### **Aufnahmewalze**

зм™ ма-ас Ausführung: Mit 19-mm-Aufnahme.

Anwendung: Für den Einsatz auf Satiniermaschinen. Zur Aufnahme von 3M™-Schleifhülsen (Bestell-Nr. 8458 🕮 8/65).

Hinweis: Die harte Walze ist nicht geeignet für

Bestell-Nr. 8458 0100-0115!



Bestell- Nr.	Ausführung	8458 3M
1000	pneumatisch	91,60
1005	hart	91,60
1010	weich	<b>123,00</b> (W812)

### Schleifhülse Cubitron™/Cibitron™ II

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes keramisches Cubitron™/Korundkorngemisch auf sehr schwerer, sehr reißfester Polyesterunterlage für sehr hohe Standzeiten. Geschlossene Streuung, mit Schleifhilfsmittel für einen kühlen Schliff.

Maße (L x B x Ø) 289 x 100 x 90 mm.

Cubitron Abrasive Grain

**Anwendung:** Für den Einsatz auf Satiniermaschinen mittels Aufnahmewalze innerhalb des Match- und Finishsystems. Besonders geeignet für Anwendungen im Edelstahlbereich bei mittlerem Anpressdruck.

Hinweis: Aufnahmewalze, pneumatisch (Bestell-Nr. 8458 1000) Aufnahmewalze, hart (Bestell-Nr. 8458 1005) Aufnahmewalze, weich (Bestell-Nr. 8458 1010) Detailliertere Informationen zu Cubitron™ finden Sie auf — 8/31.



8458 3M™ 777F Cubitron™ 8513 NEU

3M™ 947A Cubitron™ II

	•		•	0	Parameteragemen
Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz

Bestell- Nr.	Körnung 8458	8458 3M	8513 3M	Körnung 8513
0005	40	6,10	9,65	40+
0010	60	5,70	9,05	60+
		(W812)	(W812)	

Bestell- Nr.	Körnung 8458	8458 3M	8513 3M	Körnung 8513
0015	80	5,50	8,75	80+
0020	120	<b>5,40</b> (W812)	<b>8,60</b> (W812)	120+

#### Schleifhülse Trizact™

#### 3M™ 237AA

Bestell-Nr. 8458

Bestell-Nr. 8458/8513

Ausführung: Vollkunstharzgebundenes Korundkorn auf schwerer, reißfester, halbflexibler Gewebeunterlage für hohe Standzeiten. Gleichmäßiger Aufbau des Schleifkorns (pyramidenförmiger Aufbau der Schleifoberfläche) für Finish-Schliff, konstanter Rautiefe, mit Schleifhilfsmittel für einen kühlen Schliff. Maße (L x B x Ø) 289 x 100 x 90 mm.

Anwendung: Für den Einsatz auf Satiniermaschinen mittels Aufnahmewalze innerhalb des Match- und Finishsystems. Für eine reproduzierbare Oberflächengüte mit gleichmäßigem Schliffbild in weniger Arbeitsschritten.

Hinweis: Aufnahmewalze, pneumatisch (Bestell-Nr. 8458 1000) Aufnahmewalze, weich (Bestell-Nr. 8458 1010) Detailliertere Informationen zu Trizact™ finden Sie auf △ 8/31.



Nicht geeignet zur Verwendung mit harten Aufnahmewalzen!

Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststeff GFK Holz Lack						0		
Kunststoff						0		
	zen!	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Stein	Lack

Bestell- Nr.	Körnung	8458 3M	Körnung nach US-Standard
0100	120	8,10	A160
0105	240	8,10	A 80
0110	280	8,10	A 65
0115	800	8,10	A 30
		(W812)	71 00

## Schleifhülse Vlies

#### Scotch-Brite™ SC-BF

Ausführung: Nylonfaservlies mit harzgebundenem Korundkorn auf Filmunterlage, sehr reißfest und wenig dehnbar, mit Schleifhilfsmittel. Maße (L x B x  $\varnothing$ ) 289 x 100 x 90 mm.

**Anwendung:** Für den Einsatz auf Satiniermaschinen mittels Aufnahmewalze innerhalb des Match- und Finishsystems. Ideal zum Finishen und Überblenden.

Hinweis: Aufnahmewalze, pneumatisch (Bestell-Nr. 8458 1000) Aufnahmewalze, hart (Bestell-Nr. 8458 1005) Aufnahmewalze, weich (Bestell-Nr. 8458 1010)



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Hofz	Stein	Lack
8458					0			

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8458 3M	Körnung	
0200	grob	14,80	80-100	
0205	mittel	12,85	100–180	
0210	sehr fein	<b>12,85</b> (W812)	220–400	

## Schleifmopräder/Schleifvliesräder

## Schleifmoprad

#### SM 611

100 x 100 mm

Ausführung: Vielseitig einsetzbares Werkzeug für die Oberflächenfeinbearbeitung. Korund-Lamellen (A) auf hochfestem Gewebe. Die fächerförmige, radiale Anordnung passt sich hervorragend den Konturen des zu bearbeitenden Werkstücks an. Bohrung Ø 19 mm.

Anwendung: Für die Bearbeitung von Metall, Holz, Kunststoff, Farbe, Lack, Spachtel usw. Für den Einsatz auf allen gängigen Satiniermaschinen.





Bestell-Nr.		<u> </u>				Holz		•	
	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK	Stein	Lack	

Bestell- Nr.	Körnung	8446	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	
0040	40	30,00	3700	
0060	60	30,00	3700	
0080	80	32,90	3700	
0120	120	32,90	3700	
0180	180	35,90	3700	
0240	240	<b>40,70</b> (W852)	3700	

## Schleifmoprad mit Vlies

#### **NCW 600**

100 x 100 mm

Ausführung: Kombination aus Schleifgewebe und Vlies mit Korund-Streuung (A). Bohrung Ø 19 mm.

Anwendung: Für ein besonders feines Schleifbild bei der Metallund Edelstahlbearbeitung. Bedingt auch für Kunststoff verwendbar. Für den Einsatz auf allen gängigen Satiniermaschinen.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8424		•				0		

Bestell- Nr.	Körnung	8424	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	
0080	80	20,70	3700	
0100	100	20,70	3700	
0150	150	20,70	3700	
0180	180	<b>20,70</b> (W852)	3700	

## Schleifvliesrad

## NFW 600

100 x 100 mm

Ausführung: Vlies mit Korund-Streuung (A). Bohrung Ø 19 mm.

Anwendung: Besonders geeignet zum Mattieren, Satinieren und für den Endschliff von Metall. Für den Einsatz auf allen gängigen Satiniermaschinen.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8427								

Bestell- Nr.	Feinheitsgrad	8427	Körnung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0010	grob	19,40	80-100	3700
0020	mittel	19,40	100-180	3700
0030	sehr fein	19,40	220-400	3700

## Werkzeuge für Akku-Maschinen

#### Kabellos ist Trumpf

Die Akku-Laufzeiten und die Leistungsfähigkeit der Geräte haben im letzten Jahr einen großen Fortschritt gemacht. Damit werden sie für immer mehr Anwender interessant. Vor allem im Baugewerbe, im Sanitär- und Heizungsbau, bei Hausmeistern, aber auch bei Feuerwehren, Notfalleinsatzkommandos und anderen mobilen Helfern sind die Geräte ohne Strom mittlerweile unverzichtbar. Um flexibel und kabellos arbeiten zu können, braucht es neben einem leistungsfähigen Gerät auch das dafür passende Werkzeug. Ob Trennen, Schruppen, Schleifen, Bürsten, Reinigen, Polieren oder Satinieren, Werkzeuge für herkömmliche strombetriebene Geräte sind dafür nur bedingt geeignet.

Sie sind zu schwer und meist nicht für mehrere Anwendungen in einem Arbeitsschritt geeignet. Gerade aber beim mobilen Einsatz, wo Schnelligkeit und Präzision entscheidend sind, kommt man ohne speziell entwickeltes Werkzeug nicht weit. Die Betriebsleistung des Akkus wird durch herkömmliches Werkzeug beeinträchtigt, die Akkuladung ist schneller aufgebraucht und muss wiederholt

aufgeladen werden. Der Werkzeugwechsel zwischen verschiedenen Anwendungen kostet darüber hinaus wertvolle Zeit.

Um dies zu vermeiden, haben wir für Sie entsprechende Werkzeuge im Sortiment aufgenommen, die Flexibilität in der Anwendung, ein geringes Gewicht, eine einfache Handhabung und höchste Präzision sicherstellen. Nur damit arbeiten Sie effektiv und holen das Maximale aus Ihrem Akku-Gerät heraus.

#### Ihre Vorteile auf einen Blick:

- Geringes Gewicht
- Präzises Arbeiten
- Flexible Anwendung
- Einfache Handhabung
- Vibrationsarm und laufruhig
- Verlängerte Akkulaufzeit (mehr als 30 %)
- Weniger Ladezyklen



8800 🕮 8/13



8801 🕮 8/7



8802 🕮 8/45



Die optimale Abstimmung der Bindung auf die verwendete Kornart sorgt für eine höhere Aggressivität, sodass schneller getrennt und Material abgetragen werden kann. Kürzere Bearbeitungszeiten wiederum ermöglichen längeres Arbeiten mit einer Akku-Ladung.

Die Schruppscheibe hat mit 2 mm eine extrem niedrige Bauhöhe, die zusätzliches Gewicht spart.



8804 🕮 8/17

Die Diamant-Trennscheibe verfügt durch den Turborand über einen besonders aggressiven Schnitt und wurde hinsichtlich ihres Gewichts optimiert. Sie ist universell einsetzbar.



8805 🕮 7/4



8806 🕮 7/4



8807 🕮 7/4



Bürsten mit Siliciumcarbid-Fäden sind universell einsetzbar, leichter als Stahldraht-Bürsten (bis zu 60 % Gewichtsersparnis), weisen eine verringerte Bruchgefahr auf und passen sich flexibel dem Untergrund an. Zusätzlich zeichnen sich Bürsten, Polier- sowie Satinierscheiben für Akku-Maschinen über eine leichtere Gehäusekonstruktion aus. All diese Faktoren tragen zu eine längeren Akku-Laufzeit bei.



8808 🕮 8/89



8809 🕮 8/89



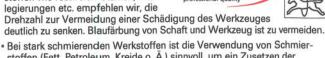
8810 🕮 8/89

## Hartmetallfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033

#### Anwendungsempfehlungen:

- · Möglichst hohe Drehzahlen verwenden. Beachten Sie hierzu unsere Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen. Bei stationärem Einsatz oder bei Senkarbeiten mit 360°-Umschlingung des Frässtiftes wird ausnahmsweise mit Drehzahlen unter 3000 min-1 gearbeitet.
- Nur spielfreie Spannsysteme/Antriebe verwenden; Schlagen und Rattern der Werkzeuge führt zu vorzeitigem Verschleiß.
- Die Kontaktfläche des Frässtiftes zum Werkstück sollte bei der Bearbeitung nicht mehr als ein Drittel des Umfanges betragen. Ein zu großer Umschlingungswinkel > 1/3 führt zu unruhigem Fräsverhalten. Die Folgen sind Zahnausbrüche.





stoffen (Fett, Petroleum, Kreide o. Ä.) sinnvoll, um ein Zusetzen der Verzahnung zu vermeiden.

Hartmetallstifte sind grundsätzlich nachschleifbar. Das Nachschleifen von Klein- und Miniaturfrässtiften ist aus wirtschaftlichen Gründen nicht empfehlenswert.

















Zahnung INOX

format

Zahnung STEEL 50 % höhere Zer-spanungsleistung als herkömmliche

Zahnung Alu

Zahnung

· Bei schlecht wärmeleitenden Werk-

stoffen wie rostfreien Stählen, Titan-

empfel	nlungen:





Bitte beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen!

Sicherheits-

Zahnung C/3 I (nach DIN MX	PLUS Zahnung 3 () (nach DIN M	Y) (nach DIN MX) (nach DIN	F)	Alu-Spezi	al Reduzierte Vibratio und weniger Lärm
	We	rkstoffgruppen	Bearbeitungsfall	Zahnung	Schnittgeschwindigkeit
	ungehärtete, nicht		Grobes Zerspanen =	3	450- 600 m/min
	vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle,	hoher Materialabtrag	C/3 PLUS	450- 000 111/111111
	bis 1200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)	Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	500- 600 m/min
			Grobes Zerspanen =	3	
Stahl.			hoher Materialabtrag	C/3 PLUS	250- 350 m/min
Stahlguss	gehärtete, vergütete			4	
The same of	Stähle über 1200 N/mm²	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350- 450 m/min
	(> 38 HRC)	8 HRC)  Grobes Zerspanen = sehr hoher Material-abtrag		STEEL	450- 750 m/min
				3	
			Grobes Zerspanen =	C/3 PLUS	250- 350 m/min
Edelstahl	rost- und säure-		hoher Materialabtrag	4	
(INOX)	beständige Stähle	austenitische und ferritische Edelstähle		INOX	450- 600 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350- 450 m/min
			Grobes Zerspanen =	Alu	600-1100 m/min
	weiche NE-Metalle,	At 1 - i Massing Kunfor Zink	hoher Materialabtrag	Alu-Spezial	400- 500 m/min
	Buntmetalle	Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	Alu	800–1100 m/min
			Grobes Zerspanen =	3	250- 350 m/min
			hoher Materialabtrag	4	200- 000 111/111111
		Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	350- 450 m/min
NE-Metalle	harte NE-Metalle	Alu-Legierungen (hoher Si-Anteil)	Grobes Zerspanen =	Alu	600-1150 m/min

graues Gusseisen, Gusseisen weißes Gusseisen

andere

hochwarmfeste

Werkstoffe

Kunststoffe, faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK), thermoplastische Kunststoffe, Hartgummi Werkstoffe

	geringer Materialabtrag		
	Grobes Zerspanen =	Alu	600-1100 m/min
	hoher Materialabtrag	Alu-Spezial	400- 500 m/min
Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	Alu	800-1100 m/min
	Grobes Zerspanen =	3	250- 350 m/min
	hoher Materialabtrag	4	250- 350 11/11111
Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	350- 450 m/min
Alu-Legierungen (hoher Si-Anteil)	Grobes Zerspanen =	Alu	600-1150 m/min
	hoher Materialabtrag	Alu-Spezial	400- 500 m/min
	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	Alu	900-1100 m/min
	Grobes Zerspanen =	C/3 PLUS	300- 450 m/min
Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen	hoher Materialabtrag	4	
(Triebwerk- und Turbinenbau)	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350- 500 m/min
Gusseisen mit Lamellengrafit EN-GJL (GG),	Grobes Zerspanen =	3	450- 600 m/min
mit Kugelgrafit/Sphäroguss EN-GJS (GGS),	hoher Materialabtrag	C/3 PLUS	450- 000 111/111111
weißer Temperguss EN-GJMVV (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	500- 600 m/min

Alu

Alu-Spezial

Alu

Grobes Zerspanen =

hoher Materialabtrag

geringer Materialabtrag

Feines Zerspanen =

Beispiel: HM-Frässtift, Zahnung 3 PLUS, Ø 12 mm. Grobes Zerspanen von ungehärteten, nicht vergüteten Stählen. Schnittgeschwindigkeit: 450-600 m/min. Drehzahlbereich:

HM-Frässtift, Zahnung Alu, Ø 12 mm. Grobes Zerspanen von harten NE-Metallen. Schnittgeschwindigkeit: 600-1100 m/min. Drehzahlbereich:

16000-30000 min-1.

12000-16000 min-1.

		Schnittgeschwindigkeiten m/min										
	250	300	350	400	450	500	600	900				
Frässtift- Ømm		Drehzahlen min <sup>-1</sup>										
2	40000	48000	56000	64000	72000	80000	95000	143000				
3	27000	32000	37000	42000	48000	53000	64000	95000				
4	20000	24000	28000	32000	36000	40000	48000	72000				
6	13000	16000	19000	21000	24000	27000	32000	48000				
8	10000	12000	14000	16000	18000	20000	24000	36000				
10	8000	10000	11000	13000	14000	16000	19000	29000				
12	7000	8000	9000	11000	12000	13000	16000	24000				
16	5000	6000	7000	8000	9000	10000	12000	18000				
20	4000	5000	6000	6000	7000	8000	10000	14000				

		Schnittgeschwi	ndigkeiten nur m/min	Alu/Alu-Spez	ial
	400	500	600	900	1100
Frässtift-Ø mm			Drehzahlen min-1		
3	42000	53000	64000	95000	117000
6	21000	27000	32000	48000	59000
8	16000	20000	24000	36000	44000
10	13000	16000	19000	29000	35000
12	11000	13000	16000	24000	30000
16	8000	10000	12000	18000	22000

500-1100 m/min

500- 900 m/min

500-1100 m/min

## Hartmetallfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 - 6 mm Schaft-Ø





## Zylinderform ZYA, ohne Stirnverzahnung





					) 		and the					
Bestell- Nr.	Form	2500 format Zahnung C	Zahnung 3 PLUS	2502 Zahnung	2504 Zahnung	2506 Zahnung 5	2508 Format Zahnung Alu-Spezial	2507 Zahnung STEEL	2509 Zahnung	Kopf-Ø	Kopflänge	Gesamt- länge mm
0005	ZYA 0413	15,05	21,60	_	24,80	21.00						
						21,60	-	-	-	4	13	55
0010	ZYA 0616	15,05	22,40	22,40	25,80	22,40	17,10	-	26,90	6	16	55
0015	ZYA 0820	19,55	30,00	30,00	34,50	30,00	-	33.00 **	36,00	8	20	60
0020	ZYA 1013	20,40	31,40	_	31,50	27,40	_	_		10	13	53
0025	ZYA 1020	18.75	34,10	34,10	39,20	34,10	_	37,50 **		- 1 COT 1 CO		
									41,00	10	20	60
0030	ZYA 1225	32,90	43,70	43,70	50,20	43,70	31,70 *	48,00 **	52,30	12	25	65
0035	ZYA 1625	41,40	55,70	55,70	64,10	-	-	-	_	16	25	65
		(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W234)	(W230)	(W234)	(W234)			chaft-Ø 8 mm.

## Zylinderform ZYA-S, mit Stirnverzahnung















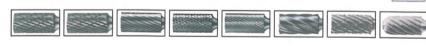


Bestell- Nr.	Form	2510 format Zahnung C	2511 Zahnung 3 PLUS	2512 Zahnung 3	2514 Zahnung	2516 Zahnung 5	2518 Format Zahnung Alu	Kopf- Ø mm	Kopflänge	Gesamt- länge mm
0005	ZYA-S 0413	16,35	24,50	_	28,20	24,50	UA_TO	4	13	55
0010	ZYA-S 0616	16,35	24,50	24,50	28,20	24,50	17.10	6	16	55
0015	ZYA-S 0820	21,60	33,00	33,00	37,90	33,00	_	8	20	60
0020	ZYA-S 1013	22,40	-	-	-	-	_	10	13	53
0025	ZYA-S 1020	23,20	37,50	37,50	43,20	37,50	24.70 *	10	20	60
0027	ZYA-S 1025	-	42,80	Cara - Naci	-			10	25	65
0030	ZYA-S 1225	36,20	48,00	48,00	55,20	48.00	31,60 *	12	25	65
0035	ZYA-S 1625	45,50	61,30	61,30	70,50	62.40		16	25	65
		(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W234)	(W230)	10		aft-Ø 8 mm.

## Walzenrundform WRC







Bestell- Nr.	Form	2520 Format Zahnung C	Zahnung 3 PLUS	2522 Zahnung 3	2524 PFERD SAL Zahnung 4	<b>2526</b> Zahnung  5	2528 Format Zahnung Alu	2527 Zahnung STEEL	2529 Zahnung INOX	Kopf-Ø	Kopflänge mm	Gesamt- länge mm
0005	WRC 0413	17,40	25,50		29,30	-	-	-	-	4	13	55
0010	WRC 0616	17,40	24,90	24,90	28,70	24,90	19,90	_	29,90	6	16	55
0015	WRC 0820	21,40	35,00	35,00	40,30	35,00	-	38,60 **	42,00	8	20	60
0020	WRC 1020	23,40	39,60	39,60	45,50	39,60	VALUE -	43,60 **	47,50	10	20	60
0025	WRC 1025	31,10	44,70	44,70	51,40	-	-	_	_	10	25	65
0030	WRC 1225	36,90	53,70	53,70	61,80	53,70	26,90 *	59,10 **	64,40	12	25	65
0035	WRC 1625	46,40	64,30	64,30	74,00	_	_	_	_	16	25	65
		(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W234)	(W230)	(W234)	(W234)	. 0		chaft-Ø 8 mm.

<sup>\*\*</sup> Frässtifte sind nicht nachschleifbar.
Technische Beschreibung siehe Seite 8/68.

<sup>\*</sup> Schaft-Ø 8 mm. \*\* Frässtifte sind nicht nachschleifbar.

## Hartmetallfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 - 6 mm Schaft-Ø





## **Kugelform KUD**







## Spitzbogenform SPG













Bestell- Nr.	Form	2542 Format Zahnung	2543 Zahnung 3 PLUS	2544 Zahnung	2546 Zahnung	2548 Zahnung	Kopf-Ø mm	Kopflänge	Gesamt- länge mm
							0	10	
0005	SPG 0618	18,25	24,00	24,00	27,60	24,00	6	18	55
0010	SPG 1020	24,50	39,60	39,60	45,50	39,60	10	20	60
0015	SPG 1225	33,30	45,70	45,70	52,50	45,70	12	25	65
0020	SPG 1230	37,50	50,60	50,60	58,20	50,60	12	30	70
0025	SPG 1630	46,40	62,80	62,80	72,20	-	16	30	70
0020	0. 0 .000	(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W234)			

### **Tropfenform TRE**











Bestell- Nr.	Form	2550 format Zahnung C	2552 Zahnung 3	2554 Zahnung	2558 Format Zahnung Alu-Spezial	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Radius	Gesamtlänge mm
0005	TRE 0610	19,55	-	-	19,90	6	10	2,8	50
0010	TRE 0813	21,50	-	40,40	-	8	13	3,7	53
0015	TRE 1016	23,40	_	46,10	_	10	16	4,0	56
0020	TRE 1220	34,40	41,50	47,80	28,40 *	12	20	5,0	60
0025	TRE 1625	47,70	_	70,00	-	16	25	6,5	65
0020		(W230)	(W234)	(W234)	(W230)				* Schaft-Ø 8 mm.

## Spitzkegelform SKM





## Hartmetallfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 - 6 mm Schaft-Ø



## Rundkegelform KEL



Bestell- Nr.	Form	2568 Format Zahnung C	2570 Zahnung 3	2572 Zahnung 4	2574 Zahnung 5	2576 Format Zahnung Alu	2578 format residual Galir Zahnung Alu-Spezial	Kopf-Ø	Kopflänge mm	Winkel	Radius	Gesamt- länge mm
0005	KEL 1020	29,30	39,60	45,60	-	-	29,40	10	20	14°	2.9	60
0010	KEL 1225	32,60	55,40	63,70	-	-	-	12	25	14°	3,3	65
0015	KEL 1230	35,80	60,40	69,40	60,40	28,80 *	_	12	30	14°	2,6	70
0020	KEL 1630	64,60	-	75,10	-	-	_	16	30	14°	4,8	70
		(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W230)	(W230)					Schaft-Ø 8 mm.

## **Rundbogenform RBF**





Bestell- Nr.	Form	2580 format Zahnung C	2582 Zahnung	2584 Zahnung	2586 Zahnung 5	2588 format problem (pally Zahnung Alu	2587 Zahnung STEEL	2589 Zahnung INOX	Kopf-Ø	Kopflänge mm	Radius	Gesamt- länge mm
0005	RBF 0618	18,25	24,80	28,50	24,80	25,30	_	29,70	6	18	1,5	55
0010	RBF 0820	20,60	35,00	40,30	-	- 100	38,50 **	42,00	8	20	1,2	60
0015	RBF 1020	22,90	40,60	46,60	40,60	-	44,60 **	48,70	10	20	2,5	60
0020	RBF 1225	34,00	47,00	54,10	47,00	24,00 *	51,80 **	56,40	12	25	2,5	65
0025	RBF 1630	46,80	64,70	74,40	-	-	_	-	16	30	3,6	70
		(W230)	(W234)	(W234)	(W234)	(W230)	(W234)	(W234)			* (	Schoft Of O mm

<sup>\*</sup> Schaft-Ø 8 mm.
\*\* Frässtifte sind nicht nachschleifbar.

## Flammenform B







Bestell- Nr.	Form	2590 Format Zahnung C	2591 Zahnung 3 PLUS	2592 Zahnung	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	B 0820	21,30	39,20	39,20	8	20	60
0010	B 1230	49,10	51,50	51,50	12	30	70
0015	B 1635	67,70			16	35	75
		(W230)	(W234)	(W234)			70

## Winkelform WKN





ohne Stirnverzahnung

Bestell- Nr.	Form	2598 Zahnung 3	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Winkel	Gesamtlänge mm
0005	WKN 1013	44,80	10	13	10°	53
0010	WKN 1213	49,10	12	13	20°	53
0015	WKN 1613	<b>59,40</b> (W234)	16	13	20°	53 Reschreibung siehe Seite 8/6

## Kunststoffbox, leer

Ausführung: Mit Schaumstoffeinlage für Frässtifte.

Bestell- Nr.	für Schaft-Ø mm	2600 format
0000	6	14,65
		(W230)



## Hartmetallfrässtift-Satz

Ausführung: Zahnung C, Schaft-Ø 6 mm. Lieferung in Kunststoffbox mit Schaumstoffeinlage.

	9		
Bestell- Nr.	Ausführung	2600 format	Satzinhalt
0010	10-teilig	245,00	2 Zylinderform ZYA 0820, ZYA 1020 2 Kugelzylinderform WRC 0820, WRC 1020 2 Kugelform KUD 0807, KUD 1009 2 Geschossform SPG 1020, SPG 1225 1 Rundkegelform KEL 1020 1 Rundbogenform RBF 0820
		(W230)	



## Hartmetall-Kleinfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 – 3 mm Schaft-Ø





## Zylinderform ZYA, ohne Stirnverzahnung







Bestell- Nr.	Form	2602 format	2604	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø	Kopflänge	Gesamtlänge
		Zahnung C	Zahnung 4	Zailliung 5	11011	111111	111111
0005	ZYA 0210	9,35	13,90	12,10	2	10	40
0010	ZYA 0313	9,35	13,90	12,10	3	13	43
0015	ZYA 0607	14,20	_	13,30	6	7	37
0020	ZYA 0613	14,20	-	13,30	6	13	43
		(W230)	(W/234)	(W234)		Technische Bes	schreibung siehe Seite 8/68.

## Hartmetall-Kleinfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 - 3 mm Schaft-Ø



## Zylinderform ZYA-S, mit Stirnverzahnung







*	41.4	
- Viller		

Bestell- Nr.	Form	2602	<b>2604</b>	<b>2606</b>	Kopf-Ø	Kopflänge	Gesamtlänge
	Zahnung C	Zahnung 4	nnung 4 Zahnung 5	mm	mm	mm	
0025	ZYA-S 0607	14,20	-	16,00	6	7	37
0020	ZYA-S 0613	-	18,40	- 12.53	6	13	43
		(W230)	(W234)	(\A/234)			40

## Walzenrundform WRC







Nr.	Form	2602 format Zahnung C	2604 Zahnung 4	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	
0030	WRC 0210	9,35	14,75	13,45	2	10	40	
0035	WRC 0313	9,60	14,75	13,45	3	13	43	
0040	WRC 0613	14,20	17,85	16,20	6	13	43	
		(W230)	(W234)	(W234)				

## **Kugelform KUD**







A		
5		
1	THE RESERVE	

Bestell- Nr.	Form	2602 format	2604	<b>2606</b>	Kopf-Ø	Kopflänge	Gesamtlänge
		Zahnung C	Zahnung 4	Zahnung 5	mm	mm	mm
0045	KUD 0302	9,60	15,45	13,45	3	2	33
0050	KUD 0403	-	18,65	16,20	4	3	34
0055	KUD 0605	14,20	18,65	16,20	6	5	35
		(W230)	(W234)	(W234)			00

## Winkelform WKN







ohne Stirnverzahnung

Bestell- Nr.	Form	2602 format Zahnung C	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Winkel	Gesamtlänge mm
0060	WKN 0307	10,80	12,75	3	7	8°	37
0065	WKN 0607	14,20 (W230)	14,95 (W234)	6	7	10°	37

## **Tropfenform TRE**





Bestell- Nr.	Form	2602 format	<b>2606</b>	Kopf-Ø	Kopflänge	Radius	Gesamtlänge
		Zahnung C	Zahnung 5	mm	mm	mm	mm
0070	TRE 0307	9,60	13,45	3	7	1,2	37
0075	TRE 0610	14,20	14,80	6	10	2.8	40
		(W230)	(W234)			Technische Bescl	reibung siehe Seite 8/68

# Hartmetall-Kleinfrässtift (Rotorfräser) DIN 8032/8033 – 3 mm Schaft-Ø



## Flammenform B





Bestell- Nr.	Form	2602 format granua (III) Zahnung C	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Radius mm	Gesamtlänge mm
080	B 0307	9,60	13,45	3	7	0,8	37
0085	B 0613	21,00	16,20	6	13	1,0	43
		04(000)	(14/224)				

## Spitzkegelform SKM







Bestell- Nr.	Form	2602 Format Zahnung C	2604 Zahnung 4	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Winkel	Gesamtlänge mm
0090	SKM 0307	9,60	_ 419	13,45	3	7	21°	37
0095	SKM 0311	9,60	14,75	13,45	3	11	14°	41
0100	SKM 0613	14,20	- 101	14,80	6	13	25°	43
		(W230)	(W234)	(W234)				

## Rundbogenform RBF







Bestell- Nr.	Form	2602 Format Zahnung C	2604 Zahnung 4	2606 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Radius	Gesamtlänge mm
0105	RBF 0307	9,60		13,45	3	7	0,75	37
0110	RBF 0613	14,20	17,00	14,80	6	13	1,50	43
		(W230)	(W234)	(W234)				

## Spitzbogenform SPG







Bestell- Nr.	Form	2602 format Zahnung C	2604 Zahnung 4	2606 Exp Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge	Gesamtlänge mm
0115	SPG 0307	9,60	13,45	13,45	3	7	37
0120	SPG 0313	9,60	13,45	14,75	3	13	43
0125	SPG 0613	14,20	16,30	14,80	6	13	43
0.120	0.000.0	(W230)	(W234)	(W234)		Technische Beso	chreibung siehe Seite 8/68

## Kunststoffbox, leer

Ausführung: Mit Schaumstoffeinlage für Frässtifte.

Bestell-	für Schaft-Ø	2601
Nr.	mm	format
0000	3	14,65 (W230)



## Hartmetall-Kleinfrässtift-Satz

Ausführung: Zahnung C, Schaft-Ø 3 mm. Lieferung in Kunststoffbox mit Schaumstoffeinlage.

Bestell- Nr.	Ausführung	2601 format	Satzinhalt
8000	8-teilig		1 Zylinderform ZYA 0313 1 Kugelzylinderform WRC 0313 2 Kugelform KUD 0302, KUD 0605 1 Flammenform 3B 0307 2 Spitzkegelform SKM 0307, SKM 0613 1 Geschossform SPG 0313
0015	15-teilig		4 Zylinderform ZYA 0210, ZYA 0313, ZYA 0607, ZYA 0613 2 Kugelzylinderform WRC 0210, WRC 0313 1 Kugelform KUD 0605 1 Winkelform WKN 0307
			2 Tropfenform TRE 0307, TRE 0610 1 Flammenform 3B 0307
			1 Spitzkegelform SKM 0613 2 Rundbogenform RBF 0307, RBF 0613
		(W230)	1 Geschossform SPG 0307











#### **HSS-Frässtift**

#### Anwendungsempfehlungen:

- HSS-Frässtifte sind aufgrund ihrer speziellen Zahngeometrie und hohen Fertigungsgüte besonders zum Entgraten, Anfasen, Gussputzen und zur Bearbeitung von Aluminium geeignet. Sie können auch mit leistungsschwachen Maschinen im niedrigen Drehzahlbereich wirtschaftlich eingesetzt werden.
- 2. HSS-Frässtifte müssen im Vergleich zu Hartmetallfrässtiften mit niedrigen Drehzahlen eingesetzt werden.
- 3. Für Anwendungssituationen, in denen hohe Drehzahlen nicht zur Verfügung stehen.
- Die Z\u00e4higkeit des Hochleistungs-Schnellstahls (HSS) bewirkt hohe Stabilit\u00e4t der Zahnschneiden.









Zahnung 3 mit Spanbrecher.



Zahnung 5 ohne Spanbrecher.









Bitte beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen!

	We	erkstoffgruppen	Bearbeitungsfall	Zahnung	Schnittgeschwindigkeit
Stahl,	ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeug-	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	3	60- 80 m/min
Stahlguss	bis 1200 N/mm <sup>2</sup>	stähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Feines Zerspanen =	3	80-100 m/min
(<38 HRC)		Emsatzstanie, Staniguss	geringer Materialabtrag	5	60- 80 m/min
Edelstahl rost- und säure- austenitische und ferritische		Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	60- 80 m/min	
(INOX) beständige Stähle	Edelstähle	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	80–100 m/min	
		Alu-Legierungen,	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag		200–300 m/min
NE-Metalle	weiche NE-Metalle	Messing, Kupfer, Zink	Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag		
	graues Gusseisen,	Gusseisen mit Lamellengrafit EN-GJL (GG), mit Kugelgrafit/Sphäroguss EN-GJS (GGS),	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	3	60- 80 m/min
Gusseisen	weißes Gusseisen	weißer Temperguss EN-GJMVV (GTW),	Feines Zerspanen =	3	80-100 m/min
		schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	geringer Materialabtrag	5	80-100 m/min
Kunststoffe,	faserverstärkte ther	moplastische und duroplastische Kunststoffe,	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	200-300 m/min
werkstoffe Hartgummi, Holz			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	250-300 m/min

	Schnittgeschwindigkeiten m/min								
	60	80	100	200	250	300			
Frässtift-Ø mm	Drehzahlen min·1								
2,3	8400	11100	13900	27700	34600	41600			
3,2	6000	8000	10000	19900	24900	29900			
4	4800	6400	8000	16000	19900	23900			
5	3900	5100	6400	12800	16000	19100			
6	3200	4300	5400	10700	13300	16000			
7	2800	3700	4600	9100	11400	13700			
8	2400	3200	4000	8000	10000	12000			
10	2000	2600	3200	6400	8000	9600			
12	1600	2200	2700	5400	6700	8000			
14	1400	1900	2300	4600	5700	6900			
16	1200	1600	2000	4000	5000	6000			

Beispiel:

HSS-Frässtift, Zahnung 1, Ø 12 mm. Grobes Zerspanen von weichen NE-Metallen. Schnittgeschwindigkeit: 200−300 m/min. Drehzahlbereich: 5400−8000 min⁻¹.



## HSS-Frässtift - 6 mm Schaft-Ø



## Zylinderform A, mit Stirnverzahnung











Bestell- Nr.	Form	2610 Zahnung 1	2612 Zahnung 3	2614 Zahnung 5	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	A 0413 ST	-	9,00	_	4	13	60
0010	A 0616 ST	9,20	9,20	9,20	6	16	60
0015	A 0820 ST	-	10,25	-	8	20	60
0020	A 1013 ST	-	14,25	-	10	13	53
0025	A 1020 ST	-	16,00	-	10	20	60
0030	A 1225 ST	18,50	18,50	18,90	12	25	65
0035	A 1625 ST	-	24,20	-	16	25	65
		(W236)	(W236)	(W236)			

## Walzenform C







Bestell- Nr.	Form	2616 Zahnung 1	2618 Zahnung 3	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	C 0616	8,80	8,80	6	16	60
0010	C 0820	-	10,00	8	20	60
0015	C 1020	-	16,10	10	20	60
0020	C 1225	-	18,45	12	25	65
		(W236)	(W236)			

## Spitzbogenform K





Bestell- Nr.	Form	2622 Zahnung 3	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge
0005	K 0618	8,60	6	18	60
0010	K 1020	16,60	10	20	60
0015	K 1225	17,65	12	25	65
0020	K 1630	<b>25,80</b> (W236)	16	30	70

## Rundkegelform L





Bestell- Nr.	Form	2624 Zahnung 3	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Winkel	Radius	Gesamtlänge
0000	L 1020	15,65 NEU	10	20	14°	2,9	60
0005	L 1230	18,45	12	30	14°	2,6	70
0010	L 1630	23,70	16	30	14°	4,8	70
		(W236)					sibung siaba Saita 9/76

## HSS-Frässtift - 6 mm Schaft-Ø



## Tropfenform O



All The same		prostance.	(director)	
2000	Total Section 2		-	_
10000	-	and the last	-	-
1				

Bestell- Nr.	Form	2626	Kopf-Ø	Kopflänge	Radius	Gesamtlänge
		Zahnung 3	mm	mm	mm	mm
0005	0 1220	16,60	12	20	5,0	60
0010	0 1625	23,70	16	25	6,5	65
		(M/236)				

## Kugelform F



Bestell- Nr.	Form	Zahnung 1	2630 Zahnung 3	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	F 0403	_	8,80	4	3,6	55
0010	F 0605	_	9,10	6	5,4	55
0015	F 0807	14,25	14,25	8	7,0	55
0020	F 1009		16,60	10	9,0	49
0025	F 1210	_	19,90	12	10,8	51
0030	F 1614		23,70	16	14,3	54
0000		(W236)	(W236)			

## Spitzkegelform G



Bestell- Nr.	Form	2634 Zahnung 1	2636 Zahnung 3	Kopf-Ø	Kopflänge mm	Winkel	Gesamtlänge mm
0005	G 0618	_	8,55	6	18	14°	60
0005	G 1020	14,25	14,25	10	20	28°	60
0015	G 1225	_	18,45	12	25	27°	65
		(W236)	(W236)				

## Keulenform HSS 64



Bestell- Nr.	Bezeichnung	2640 PERO Zahnung 3	Größter Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	HSS 64	20,10 (W236)	12	30	70

## Winkelform HSS 63



mit Stirnverzahnung

99				

Bestell- Nr.	Bezeichnung	2641	Größter Kopf-Ø	Kleinster Kopf-Ø	Kopflänge	Winkel	Gesamtlänge	*
		Zahnung 3	mm	mm	mm		mm	
0005	HSS 63	18,90	12	8	30	7°	70	
0000		(W236)				Technische Beschi	reibung siehe Seite 8/76	

#### **HSS-Frässtift-Satz**

Ausführung: Zahnung 3, Schaft-Ø 6 mm. Lieferung in Kunststoffbox mit Werkzeugfixierung.

2653 Ausführung: Zahnung 3, Schaft-Ø 6 mm. Lieferung in Kunststoffdose mit Schaumstoffeinlage.

Bestell- Nr.	Ausführung	<b>2652</b>	Satzinhalt
0010	10-teilig	204,00 (W236)	2 Zylinderform A 1013 ST, A 1625 ST 1 Kugelform F 1614 1 Spitzkegelform G 1020 1 Spitzbogenform K 1630 2 Rundkegelform L 1020, L 1630 1 Tropfenform O 1625 1 Stumpfkegelform W 1220 1 Sonderform HSS 45
Bestell- Nr.	Ausführung	<b>2653</b>	Satzinhalt
0018	18-teilig	265,50	2 Zylinderform A 0616 ST, A 1225 ST 2 Walzenrundform C 0616, C 1225 4 Kugelform F 0403, F 0807, F 1210, F 1614 2 Spitzkegelform G 0618, G 1225 3 Spitzbogenform K 0618, K 1225, K 1230 2 Tropfenform O 0610, O 1220 1 Sonderform HSS 55 1 Sonderform HSS 63 1 Sonderform HSS 64



#### **HSS-Leichtmetallfrässtift**

Ausführung: Mit Spezialzahnung und Innengewinde M10, passend für Aufspannbolzen mit Schaft-Ø 6 mm oder 8 mm (Bestell-Nr. 2644).

Anwendung: Zum Entgraten von Leichtmetallgussteilen.

(W236)

Bestell- Nr.	Bezeichnung	<b>2642</b>	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
0005	HSS 119	38,60	20	53	62
0010	HSS 120	36,10 *	20	45	54
		(W236)			* Mit Spanbrecher

#### Aufspannbolzen

Anwendung: Für Leichtmetallfrässtifte (Bestell-Nr. 2642) mit Innengewinde.

Bestell- Nr.	Bezeichnung	2644	Schaft-Ø mm	Länge mm	Gewinde
0006	6/10	5,40	6	40	M10
8000	8/10	8,20	8	40	M10
		(M/236)			



**HSS 119** 



HSS 120 mit Spanbrecher



### **HSS-Gravierfrässtift**

Ausführung: Mit Spezialzahnung, Schaft-Ø 6 mm.

Bestell- Nr.	Bezeichnung	<b>2650</b>	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Winkel	Schaftlänge mm
0010	305	9,30	3	4,5	_	40
0013	306	9,30	3	4,5	34°	40
0019	311	8,70	6	5,6	-	40
		(W236)		Technisch	e Beschreibun	g siehe Seite 8/76.





## **Edelkorund-Schleifstift**

Ausführung: Edelkorund rosa (AR, Härte O) bzw. Edelkorundgemisch dunkelrot/weiß (ADW, Härte M), keramische Bindung 5 V, universell einsetzbar, formstabil und kantenfest.

Anwendung: Für Stahl, Stahlguss, Schweißnähte.

Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit: AR 25–40 m/s Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit: ADW 30–50 m/s





Kornart ADW













Bestell-Nr.

8481/8462/8483/8482

## Zylinderstift ZY - 3 mm Schaft-Ø, Korn Fein

Bestell-Nr.		0205	0306	0408	0510	0613	0810	0816
Тур		ZY 0205	ZY 0306	ZY 0408	ZY 0510	ZY 0613	ZY 0810	ZY 0816
8481 PFERD		1,68	1,48	1,48	1,48	1,56	1,48	1,50
Kopf-Ø x Höhe	mm	2 x 5	3 x 6	4 x 8	5 x 10	6 x 13	8 x 10	8 x 16
Kornart		ADW						
Korngröße		100	100	100	100	100	80	80
max. Drehzahl	min-1	201800	206100	175100	130700	93600	87600	61000
								(W855)



## Spitzbogenstift SP - 3 mm Schaft-Ø, Korn Fein

Bestell-Nr.		0306	0510
Тур		SP 0306	SP 0510
8462		1,70	1,80
Kopf-Ø x Höhe	mm	3 x 6	5 x 10
Kornart		AR	AR
Korngröße		100	100
max. Drehzahl	min-1	252000	149500
Trian Bronaum			(W855



## Zylinderstift ZY - 6 mm Schaft-Ø, Korn Fein

Bestell-Nr.		0510	0613	0816	1020	1032	1325	1632	2025	2532
Тур		ZY 0510	ZY 0613	ZY 0816	ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1632	ZY 2025	ZY 2532
8483 PFERD		1,48	1,56	1,50	1,70	2,08	1,95	2,08	1,99	2,54
Kopf-Ø x Höhe	mm	5 x 10	6 x 10	8 x 16	10 x 20	10 x 32	13 x 25	16 x 32	20 x 25	25 x 32
Kornart		AR	ADW	AR						
Korngröße		100	100	80	80	80	80	60	60	60
max. Drehzahl	min-1	157800	131500	119300	95400	83200	66000	51200	47700	32900
										(W855



## Zylinderstift ZY - 6 mm Schaft-Ø, Korn Grob

Bestell-Nr.		0510	0613	0816	1020	1032	1325	1604	1632	2006
Тур		ZY 0510	ZY 0613	ZY 0816	ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1604	ZY 1632	ZY 2006
8482 PFERD		1,48	1,56	1,50	1,70	2,08	1,95	1,53	2,08	1,80
Kopf-Øx Höhe	mm	5 x 10	6 x 13	8 x 16	10 x 20	10 x 32	13 x 25	16 x 4	16 x 32	20 x 6
Kornart		ADW								
Korngröße		60	60	46	46	46	46	46	30	46
max. Drehzahl	min-1	157800	131500	119300	95400	83200	66000	59600	51200	47700
										(W855)



Bestell-Nr.		2025	2040	2513	2532	3216	3232	4020	5025
Тур		ZY 2025	ZY 2040	ZY 2513	ZY 2532	ZY 3216	ZY 3232	ZY 4020	ZY 5025
8482 PERO		1,99	2,63	1,99	2,54	2,31	2,82	2,68	3,45 *
Kopf-Øx Höhe	mm	20 x 25	20 x 40	25 x 13	25 x 32	32 x 16	32 x 32	40 x 20	50 x 25
Kornart		ADW	ADW	AR	ADW	ADW	ADW	ADW	ADW
Korngröße		30	30	30	30	24	24	24	24
max. Drehzahl	min-1	47700	32400	32900	32900	29800	25700	23800	19000
* Schaft-Ø 8 mm.									(W855

#### **Edelkorund-Schleifstift**

Ausführung: Edelkorund rosa (AR, Härte O) bzw. Edelkorundgemisch dunkelrot/weiß (ADW, Härte M), keramische Bindung 5 V, universell einsetzbar, formstabil und kantenfest.

Anwendung: Für Stahl, Stahlguss, Schweißnähte.

Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit: AR 25–40 m/s Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit: ADW 30–50 m/s

Kugelstift KU - 6 mm Schaft-Ø, Korn Grob



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8485/8484/8487/8459		•		0	0			

Bestell-Nr.		0808	1616	2020
Тур		KU 08	KU 16	KU 20
8485 紫		1,81	2,28	2,59
Kopf-Ø	mm	8	16	20
Kornart		AR	ADW	ADW
Korngröße		46	30	30
max. Drehzahl	min <sup>-1</sup>	116200	59600	47700
				(W855)

Spitzbogens	tift SP – 6 n	nm Schaft-Ø, I	Korn Grob		
Bestell-Nr. Typ		0510 SP 0510	0816 SP 0816	1320 SP 1320	2032 SP 2032
8484 紫		1,80	1,82	2,19	3,01
Kopf-Øx Höhe	mm	5 x 10	8 x 16	13 x 20	20 x 32
Kornart		AR	ADW	ADW	ADW
Korngröße		60	46	46	30
max. Drehzahl	min-1	190900	119300	73400	47700
					(W855

Bestell-Nr.		1025	1645	2032
Тур		KE 1025	KE 1645	KE 2032
8487 FERD		2,28	3,46	2,75
Kopf-Ø x Höhe	mm	10 x 25	16 x 45	20 x 32
Kornart		ADW	ADW	ADW
Korngröße		46	46	30
max. Drehzahl	min-1	95400	52000	47700
				(W855

Werkzeugs	chleifstift - 6	mm Schaft-Ø	, Korn Grob		.movaballyS
Bestell-Nr.		0703	0705	0706	0708
Тур		703	705	706	708
8459 紫		1,74	1,74	1,74	1,74
Kopf-Ø x Höhe	mm	3 x 8	5 x 8	6 x 10	8 x12
Kornart		AR	AR	AR	AR
Korngröße		100	80	80	80
max. Drehzahl	min-1	152500	190900	159100	119300
					(W855)





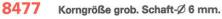




#### **Edelkorund-Schleifstift-Satz**

Ausführung: Edelkorund rosa AR, Härte O (mittel), keramische Bindung 5 V, universell einsetzbar, formstabil und kantenfest.

Korngröße fein. Schaft-Ø 3 mm.









Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8474/8477		•		0	0			

Bestell- Nr.	Satzinhalt	<b>8474</b>
0001	11 Zylinderform ZY 0510 (je 2 Stück), ZY 0810 (je 2 Stück), ZY 1604 (je 2 Stück), ZY 0408, ZY 0613, ZY 0802, ZY 1013, ZY 1303 1 Walzenrundform WR 0510 1 Kugelform KU 05 2 Spitzbogenform SP 0306, SP 0816	27,00
	•	(W855)

8477 Bestell-Satzinhalt Nr. 5 Zylinderform ZY 1013, ZY 1320, ZY 2006, 23,70 0001 ZY 2013, ZY 2025 1 Walzenrundform WR 2025 1 Kugelform KU 16 1 Spitzbogenform SP 1320 2 Kegelform KE 2020, KE 2032 (W855)

## Edelkorund/Keramikkorn-Schleifstift - 3 mm Schaft-Ø

Ausführung: Edelkorund/Keramikkorn AWCO, Härte J, keramische Bindung blau/weiß. Zylinderform.

Anwendung: Zum Nachbearbeiten von Turbinenschaufeln während der Flugzeugwartung. Nachschleifen von Reparaturschweißungen im Werkzeug- und Formenbau.

Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 35-50 m/s.





Bestell-Nr.				Aluminium	Stahl	нм	INOX Gue	Kunststof GFK Holz	Stein	Lack
8478				•						
Bestell-Nr.		0105	0208	0205	0306	0408	0510	0613	0614	0816
Тур		ZY 0105	ZY 1,508	ZY 0205	ZY 0306	ZY 0408	ZY 0510	ZY 0613	ZY 0613	ZY 0816
8478 PERD		2,92	2,92	1,87	1,66	1,66	1,66	1,76	1,76	1,68
Kopf-Ø x Höhe	mm	1 x 5	1,5 x 8	2 x 5	3 x 6	4 x 8	5 x 10	6 x 13	6 x 13	8 x 16
Korngröße		320	320	100	60	100	60	60	100	60
max. Drehzahl	min-1	104200	104700	201800	206100	175100	130700	93600	93600	61000 (W855)

#### Normalkorund-Schleifstift für die Edelstahlbearbeitung - 6 mm Schaft-Ø

Ausführung: Normalkorund AN, Härte N, Kunstharzbindung braun. Zylinderform.

Anwendung: Für Stahl und Guss, besonders für rost- und säurebeständigen Edelstahl.

Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 35-50 m/s.



Bestell-Nr.				Adminidin	Stain	7100	. INOX		uss	Holz	Stein	Lack
8480				0	•	7	•		•			
Bestell-Nr.	1020	1032	1325	1632	2025	2040	3216	3240	4010	4020	5013	5025
Тур	ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1632	ZY 2025	ZY 2040	ZY 3216	ZY 3240	ZY 4010	ZY 4020	ZY 5013	ZY 5025
Q/Q/ PFERD	201	2 20	215	220	2 22	201	252	2.47	0.40	0.00	0.07	0.00

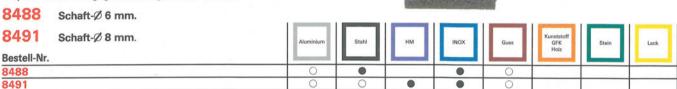
Bestell-Nr.		1020	1032	1325	1632		2040	3216	3240	4010	4020	5013	5025
Тур		ZY 1020	ZY 1032	ZY 1325	ZY 1632	ZY 2025	ZY 2040	ZY 3216	ZY 3240	ZY 4010	ZY 4020	ZY 5013	ZY 5025
8480		2,01	2,28	2,15	2,29	2,23	2,84	2,53	3,47	2,48	2,90	2,97	3,90
Kopf-Øx Höhe	mm	10 x 20	10 x 32	13 x 25	16 x 32	20 x 25	20 x 40	32 x 16	32 x 40	40 x 10	40 x 20	50 x 13	50 x 25
Korngröße		46	46	46	30	30	30	24	24	30	24	30	24
max. Drehzahl	min-1	95400	83200	66000	51200	47700	32400	29800	20300	23800	23800	19000	19000
													(W855)

#### Edelkorund-Schleifstift für die Edelstahlbearbeitung

Ausführung: Edelkorund ADW, Härte L, Kunstharzbindung braun. Zylinderform.

Anwendung: Für Stahl, besonders für rost- und säurebeständigen Edelstahl und harte NE-Metalle wie Bronze und Titan.

Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 35-50 m/s.



Bestell-Nr.		1020	1032	1632	2025	2040	2525	3216	3240	3240	4010	4020	5013	5025
Тур		ZY 1020	ZY 1032	ZY 1632	ZY 2025	ZY 2040	ZY 2525	ZY 3216	ZY 3240	ZY 3240	ZY 4010	ZY 4020	ZY 5013	ZY 5025
8488 E		2,01	2,28	2,29	2,23	2,84	2,63	2,53	3,47	_	2,48	2,90	2,97	3,90
8491 紫		-	-	-	-	-	-	_	-	3,47	-	-	-	_
Kopf-Øx Höhe	mm	10 x 20	10 x 32	16 x 32	20 x 25	20 x 40	25 x 25	32 x 16	32 x 40	50 x 25	40 x 10	40 x 20	50 x 13	50 x 25
Korngröße		46	46	30	30	30	30	24	24	24	30	24	30	24
max. Drehzahl	min-1	95400	62800	51200	47700	32400	38100	29800	20300	29800	23800	23800	19000	19000
														(W855)

#### POLIFLEX®-Feinschleifstift

Ausführung: Edelkorund K 120. Erhöhte Oberflächenqualität bei guter Standzeit. Zylinderform.

Hinweis: Die Feinschleifstifte lassen sich mit Abrichtwerkzeugen problemlos profilieren.

8464 NEU

Kornart AR, weich, Farbe rosa. Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 10-12 m/s.

Anwendung: Für das Feinschleifen an Flächen von Bauteilen aus ungehärtetem Stahl, Edelstahl (INOX) und Buntmetallen geeignet.

8440

Kornart AW, hart, Farbe gelbbraun. Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 15-20 m/s.

Anwendung: Für das Feinschleifen an Flächen





8464



0 .	•	•

	und Verrundungen von Bauteilen aus gehärte- tem und vergütetem Stahl und Titan geeignet.	Aluminium	. Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8464		•	•	0	•				
8440		•	•	0	0				

Bestell-Nr.		0408	0610	0610	0812	0812	1010	1015	1220	1220	1530	1530	2030	2030	VE 🐲
Тур		PF ZY 0408	PF ZY 0610	PF ZY 0610	PF ZY 0812	PF ZY 0812	PF ZY 1010	PF ZY 1015	PF ZY 1220	PF ZY 1220	PF ZY 1530	PF ZY 1530	PF ZY 2030	PF ZY 2030	
8464		3,02	3,02	-	3,18	-	3,18	-	3,18	_	3,88	-	4,34	_	10
8440 PFERD		-	-	3,02	0-	3,18	-	3,18	-	3,18	_	3,88	-	4,34	10
Kopf-Øx Höhe	mm	4 x 8	6 x 10	6 x 10	8 x 12	8 x 12	10 x 10	10 x 15	12 x 20	12 x 20	15 x 30	15 x 30	20 x 30	20 x 30	
Schaft-Ø	mm	3	3	3	3	3	3	3	3	3	6	6	6	6	
max. Drehzahl	min-1	71600	47700	95400	35800	71600	19000	57200	23800	33700	19000	38100	14300	28600	

(W847)

#### **Diamant-Schleifstift**

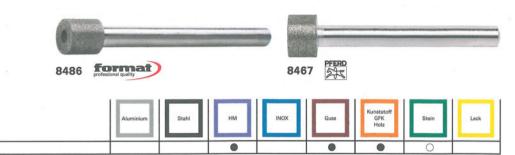
**Ausführung:** In galvanischer Belegung, zum schnellen Abtragen besonders gut geeignet. Universalkörnung: D 126 – mittel (nach FEPA-Norm).

**Anwendung:** Zum Werkzeug- und Produktionsschleifen von harten Werkstoffen wie Hartmetall, Keramik – vor- und fertig gesintert –, Glas sowie bedingt auch für Nichteisenmetalle.

Hinweis: Zur Vermeidung von thermischen Randzonenschädigungen der Werkstücke und zur Verlängerung der Standzeit des Werkzeuges empfehlen wir den Einsatz von Kühlschmierstoffen.

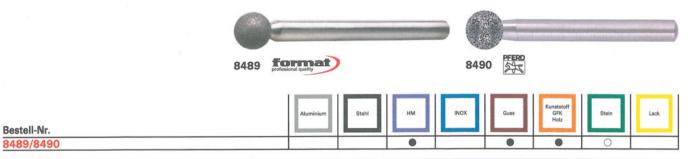
#### Zylinderform

Bestell-Nr. 8486/8467



Bestell- Nr.	Ø x Höhe	Höhe 8486			ntlänge im		Schaft-Ø mm		
	mm		PFERD	8486	8467	8486	8467		
0010	1 x 4	7,15	9,30	45	40	3	3		
0014	1,4 x 4		8,57	-	40	0-0000	3		
0020	2 x 5	7,50	-	45		3	-		
0019	2 x 4	-	9,80		40	-	3		
0030	3 x 5	7,50		45	-	3	-		
0029	3 x 4		10,65	_	40	-	3		
0040	4 x 5	8,85	10,85	45	50	3	3		
0049	5 x 5	A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	12,96	-	50	-	3		
0050	5 x 6	10,15	-	45	-	3	-		
0060	6 x 6	11,10	14,71	45	60	3	6		
0069	8 x 8		19,05	_	60	-	6		
0080	8 x 10	15,05	SERVER LIBERTY	70		6	-		
0090	10 x 8		21,82		60		6		
0100	10 x 10	17,05		70	PERSON DESCRIPTION	6	- 4		
0120	12 x 10	19,75	_	70	_	6	-		
0110	12 x 8	_ (W857)	25,79 (W858)	-	60	-	6		

## Kugelform



Bestell-	Ø	8489	8490	Gesam	ntlänge	Sch	Schaft-Ø		
Nr.		format	PFERD	m	m	m	nm		
	mm			8489	8490	8489	8490		
0010	1	-	10,50	-	45		3		
0020	2	9,05	12,87	45	45	3	3		
0030	3	9,45	12,70	45	45	3	3		
0040	4	9,45	14,21	45	45	3	3		
0050	5	9,45	18,30	45	45	3	3		
0060	6	15,80	22,03	70	45	6	3		
0080	8	18,15	27,15	70	60	6	6		
0100	10	22,20	35,08	70	60	6	6		
0120	12	<b>27,60</b> (W857)	44,14 (W858)	70	60	6	6		

#### Schleiffeile, Edelkorund

Ausführung: Edelkorund in keramischer Bindung.

Anwendung. Zum Bearbeiten und Schleifen von verschiedensten Werkzeugen, Präzisionsmessgeräten, Schablonen und ähnlichen Gegenständen.



Bestell-Nr.	

8546/8549/8552/8555/8567/8558

	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
-		•						

Bestell- Nr.	Maße mm	<b>8546</b>	8549	8552	8555	8567	8558	Körnung
0035	10 x 100	4,51	5,70	-	_	_	4,10	120 (grob)
0050	13 x 150	-	7,25	-	-	_		120 (grob)
0065	16 x 150	6,65		-	-	-	_	120 (grob)
0065	16 x 150	_	7,70	-	_	-	-	120 (mittel)
0010	6 x 100	-	5,15	-	-	-	3,65	220 (mittel)
0025	8 x 100	4,51	5,70	6,35	-	-	Constraint Transcrate	220 (mittel)
0040	10 x 100	4,51	5,70	6,35	5,70	_	4,10	220 (mittel)
0055	13 x 150	6,10	7,25	- ·	7,25	-	-	220 (mittel)
0070	16 x 150	6,65	7,70	-	_	_	5,90	220 (mittel)
0100	25 x 3/1 x 100	-	-	-	asia ( <del>L</del> ipitora)	5,60	ornie ir wildsims	220 (mittel)
0015	6 x 100	4,10	5,15	-	TELEGRAP EUR DE	This hadon no	C (CHXCH) LINEAR THE	360 (fein)
0030	8 x 100	-	5,70	6,35	- Fred to February			360 (fein)
0045	10 x 100	4,51	5,70	6,35	5,70	_	4,10	360 (fein)
0060	13 x 150	6,10	7,25		- Outofoldening	HE DESIGNATION OF THE PARTY OF	s decind <u>u</u> senoiem	360 (fein)
0075	16 x 150	6,65	7,70	-	The state of the s	DOC 101 JUNEOUS	5,90	360 (fein)
0105	25 x 3/1 x 100	-	Mark-	-18	_	5,60		360 (fein)
		(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	

## Schleiffeile, Silicium-Carbid

Ausführung: Silicium-Carbid in keramischer Bindung.

**Anwendung:** Zum Bearbeiten von Werkzeugen aus Hartmetall und zum Bearbeiten von Aluminium, Bronze, Glas, Gestein, Grauguss und ähnlichen Materialien. Gebrauch trocken, mit Wasser oder Öl.



Bestell-Nr.

3573	/8576	/8579	/8582	/8588	/8585

			$\triangle$					
Bestell- Nr.	Maße mm	8573	8576	<b>8579</b>	8582	8588	8585	Körnung
0035	10 x 100	-	6,15	- ·	-	-	-	120 (grob)
0050	13 x 150	-	7,75	-	-	_	-	120 (grob)
0065	16 x 150	-	8,15	-	_	_	_	120 (grob)
0010	6 x 100	- 100	5,45	-	-	-	3,86	220 (mittel)
0025	8 x 100	4,78	6,05	6,70	-	-	_	220 (mittel)
0040	10 x 100	4,78	6,15	6,85	6,05	-	4,27	220 (mittel)
0055	13 x 150	6,50	7,75	-	-	_	_	220 (mittel)
0070	16 x 150	7,00	8,15	-	-	-	6,20	220 (mittel)
0015	6 x 100		5,45	-	-	-	3,86	360 (fein)
0030	8 x 100	-	6,05	-	-			360 (fein)
0045	10 x 100	4,78	6,15	6,85	_	-	4,27	360 (fein)
0060	13 x 150	6,50	7,75	13 (1 - 1 ) ( 2 )	7,75		- 100	360 (fein)
0075	16 x 150	7,00	8,15	- 10000	ni hy-olahi		6,20	360 (fein)
0105	25 x 3/1 x 100	-	-	- 110000	instru-Albert	5,85		360 (fein)
		(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(, 2,,

## Schleiffeile, Hart Arkansas

Ausführung: Original Arkansas Naturstein mit besonders gleichmäßiger Struktur, hoher Feinheit und Härte für eine sanfte und exakte Schneidwirkung bei geringer Abnutzung.

Anwendung: Zum Bearbeiten von sehr feinen und empfindlichen Schneiden. Optimale Ergebnisse bei der Verwendung von dünnflüssigem Öl oder Petroleum.



Bestell-Nr.	
	IOTOG IOTOG IOTOG

8574/8577/8580/8583/8589/858

			$\triangle$				
Bestell- Nr.	Maße mm	8574	8577	8580	8583	<b>8589</b>	<b>8586</b>
0005	6 x 100	6,90	8,70	11,85	-	-	7,70
0010	10 x 100	12,00	12,80	19,50	15,00	-	9,85
0015	13 x 100	15,00	15,00	24,00	-	-	11,10
0020	13 x 150	20,10	-	-		-	-
0025	16 x 150	31,30	28,60	-	-	-	- 11
0070	25 x 3/1 x 100		-	-	_	17,70	-
		(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)	(W865)

#### Schleiffeile, Degussit

Ausführung: Oxidkeramisches Feinschleifwerkzeug, bestehend aus einem Mischkristall (Aluminiumoxid) von hoher Feinheit und äußerst hoher Härte. Für eine sanfte und exakte Schneidwirkung, mit vorzüglicher Kanten- und Profilbeständigkeit bei geringer Abnutzung.

Anwendung: Für Präzisionsarbeiten zur Erzielung einer ausgezeichneten Oberflächengüte und Formgenauigkeit. Für Schleif-, Entgrat-, Feinschleif- und Formarbeiten. Optimale Ergebnisse bei der Verwendung von dünnflüssigem Öl oder Petroleum.



Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack	
3595/8598/8601	•		•		•	•	0		

Bestell- Nr.	Maße mm	<b>8595</b>	8598	8601
0005	6 x 100	37,50	31,10	-
0010	10 x 100	49,90	53,90	-
0005	3 x 6 x 100	(W861)	- (W861)	<b>24,90</b> (W861)

#### Schleiffeilen-Sortiment

Ausführung: Zusammenstellung aus häufig eingesetzten Schleiffeilen (10 x 100 mm) vom Grob- bis zum Feinstschliff. Lieferung im Holzkasten.





٨

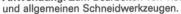
Bestell- Nr.	Satzinhalt	<b>8592</b>
0005	3 Schleiffeilen Edelkorund Dreikant grob, mittel und fein 1 Schleiffeile Edelkorund rund mittel 1 Schleiffeile Hart Arkansas Dreikant	36,10
		(W865)

В

#### Abziehstein Super Arkansas Brocken

Ausführung: 2-seitig verwendbar.

Anwendung: Zum Bearbeiten von Tischlermessern







Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8570		•	•	0				

E	Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	8570	Typ/Feinheitsgrad
	0005	100 x 50 x 20	6,80	extrafein/grob
	0010	115 x 60 x 20	9,10	extrafein/grob
	0015	125 x 50 x 20	8,85	extrafein/grob
			(W865)	

Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	<b>8570</b>	Typ/Feinheitsgrad
0020	130 x 70 x 20	8,95	extrafein/grob
0025	150 x 50 x 20	10,40	extrafein/grob
0030	200 x 50 x 20	14,65	extrafein/grob
		(W865)	, 0

### Abziehstein Silicium-Carbid

Ausführung: 2-seitig verwendbar.

**Anwendung:** Zur universellen Bearbeitung bei Nass- und Trockenschliff.

Hinweis: Nach Nassschliff mit Öl oder Petroleum nicht

mehr für den Trockenschliff verwendbar.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8571		•	•	0				

Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	8571	Typ/Feinheitsgrad	Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	8571	Typ/Feinheitsgrad
0015	125 x 50 x 25	9,50	extrafein 400/grob 150	0030	200 x 50 x 25	13,80	extrafein 400/grob 150
0025	150 x 50 x 25	11,90	extrafein 400/grob 150			(W865)	, 5.00
		(W865)	•		2		

## **Abziehstein Original Hart Natur Arkansas**

Ausführung: Aus Naturstein mit gleichmäßiger Struktur, hoher Feinheit und Härte. Lieferung im Holzkasten.

Anwendung: Für die Feinstbearbeitung von Werkzeugen.





Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8591				0				

Bestell- Nr.	Abmessung mm	<b>8591</b>	Bestell- Nr.	Abmessung mm	8591
0005	100 x 40	<b>17,15</b> (W865)	0010	175 x 50	<b>53,40</b> (W865)

## Abziehsteine/Polierwerkzeuge

#### Abziehstein Japanische Art

Ausführung: 2-seitig verwendbar. Lieferung im Holzkasten.

**Anwendung:** Zum Bearbeiten von Messern und allgemeinen Schneidwerkzeugen.

Hinweis: Vor Gebrauch sollte der Stein 3 bis 10 Minuten gewässert werden, bis keine Luftbläschen mehr aufsteigen.



_	_	_	•	_	_	-	_									
	r		_	_	_				ı	_	-	_		٠,		
7	н	п						П	ľ	-	_	 7	- 1	1	г	

Bestell-Nr.	Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8581		•		0				

Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	8581	Typ/Feinheitsgrad	Bestell- Nr.	Maße L x B x H mm	8581	Typ/Feinheitsgrad
0035	200 x 60 x 30	33,20 (W865)	medium 1000/grob 400	0040	200 x 60 x 30	39,60 (W865)	fine 1000/medium 3000

#### Diamant-Abziehstein

Ausführung: 3M™ Diamant-Abziehstein auf Aluminiumunterlage. Diamantkorn in Nickelbindung (N-Type). Wasserfest, emulsionsfest.

Anwendung: Für das Schärfen und Abziehen von Meißeln, Stechbeiteln und Schneiden an Werkzeugen. Zum Brechen von Schnittkanten an Glas, Stein und allen harten Werkstoffen.



	MA AN
-43	Wi

Bestell- Nr.	Abmessung mm	8594 3M	VE 🐲	Körnung
0005	25 x 100	23,20	5	N 20
0010	25 x 100	23,20	5	N 40
		(W812)		

Bestell- Nr.	Abmessung mm	8594 3M	VE 🐲	Körnung	
0015	50 x 150	53,50	5	N 20	
0020	50 x 150	53,50 (W812)	5	N 40	

#### Filzstift - 6 mm Schaft-Ø

Ausführung: Aus stabilem Filz mit Metallschaft.

Anwendung: Zum Bearbeiten von vorgeschliffenen Teilen. Zum Polieren von Oberflächen, Hohlkörpern und profilierten Werkstücken.

Hinweis: Wir empfehlen den Einsatz von Schleif- und Polierpaste (Bestell-Nr. 8611+8811) oder Einschleifmasse (Bestell-Nr. 8608) für optimale Polierergebnisse.









						50 February 2007			
Bestell-Nr.		0010	0020	0030	0040	0050	0060	0070	0080
Тур		ZYA	ZYA	SPK	WRC	TRE	KEL	KEL	KEL
8602 紫		2,79	5,25	3,72	4,79	3,06	5,35	6,70	8,15
Ø	mm	10	20	15	20	10	20	25	30
Breite	mm	15	25	20	25	14	25	30	35
Schaftlänge	mm	40	40	40	40	40	40	40	40
									(W868

### **Filzscheibe**

Ausführung: Aus stabilem Filz.

**Anwendung:** Mithilfe von Aufspannbolzen (Bestell-Nr. 8600) zum Polieren von Oberflächen bei vorgeschliffenen Teilen.

**Hinweis:** Wir empfehlen den Einsatz von Schleif- und Polierpaste (Bestell-Nr. 8611+8811) oder Einschleifmasse (Bestell-Nr. 8608) für optimale Polierergebnisse.

Bestell- Nr.	Ø mm	8599	Breite mm	Bohrung mm
0080	80	7,40	10	10
0100	100	21,70	20	10
0125	125	29,90 (W868)	20	20





Bestell- Nr.	Ø	8599	Breite mm	Bohrung mm
0150	150	44,90	25	20
0200	200	91,50	30	20
		/\A/969\		

#### **Tuchring**

Ausführung: Aus gewelltem Tuch in verschiedenen Härten, fest in einem Metallring eingefasst.

Anwendung: Zum Bearbeiten von vorgeschliffenen Teilen. Mithilfe von Aufspannbolzen (Bestell-Nr. 8600) zum Polieren von Oberflächen, Hohlkörpern und profilierten Werkstücken.

Hinweis: Wir empfehlen den Einsatz von Schleif- und Polierpaste (Bestell-Nr. 8611+8811) oder Einschleifmasse (Bestell-Nr. 8608) für optimale Polierergebnisse.

Harte Ausführung.

Zum Vorpolieren von Stahl und rostfreiem Stahl. Aluminium, Messing und Buntmetallen.

8596 Weiche Ausführung.

Für die Hochglanzpolitur von allen Metallen und Kunststoffen.

Bestell- Nr.	Ø mm	8597	8596	Breite mm	Bohrung mm
0080	80	3,40	2,84	10	10
0100	100	3,80	3,14	10	10
0125	125	4,83	4,11	10	20
		(W868)	(W868)		





8596

Bestell- Nr.	Ø mm	8597	8596	Breite mm	Bohrung mm
0150	150	6,80	4,83	10	20
0200	200	11,90 (W868)	<b>8,75</b> (W868)	10	20

## Aufspannbolzen

Anwendung: Zur Aufnahme von Filzscheiben (Bestell-Nr. 8599) und Tuchringen (Bestell-Nr. 8596 und 8597).

Bestell- Nr.	Schaft-Ø mm	<b>8600</b>	Bohrung mm
0010	8	11,55	10
0020	12	30,70	20
0030	MK1	<b>37,10</b> (W868)	20





#### Polierring für Akku-Maschinen

Ausführung: Aus gewelltem Tuch, Gewinde M14 x 2,0.

Hinweis: Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf A 8/67.

8808 Sisal

Zum Vorpolieren und Entfernen von Defekten und Kratzern.

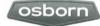
Wir empfehlen den Einsatz von Polierpaste weiss (Bestell-Nr. 8811 0005) für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl und Polierpaste braun (Bestell-Nr. 8811 0010) für die Bearbeitung von Messing.

8809 **Notiflex Soft** 

Zum Abglänzen, Erzeugen einer Hochglanzoberfläche. Wir empfehlen den Einsatz von Polierpaste (Bestell-Nr. 8811 0015) blau für die Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Messing, Kupfer und Aluminium.

Bestell- Nr.	Ø	8808 osborn	8809 osborn	Breite	max. Drehzahl
	mm			mm	min-1
0100	100	10,90	10,70	10	9000
		(W702)	(W702)		









8809

#### Satinierring für Akku-Maschinen

Ausführung: Schleifvliesscheibe, Gewinde M14 x 2,0.

Anwendung: Zum Satinieren, Desoxidieren, leichten Schleifen/ Entgraten, Glätten und Feinschleifen. Das Ergebnis ist ein feines, mattes Oberflächenfinish. Der Ring kann im Trocken- und Nasseinsatz

Hinweis: Detailliertere Informationen zu akkubetriebene Werkzeuge finden Sie auf A 8/67.

Bestell- Nr.	Ø mm	8810 osborn	Breite mm	Feinheits- grad	Körnung	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>
0100	100	<b>8,85</b> (W702)	10	fein	180-220	9000







# Vliesscheiben/Handläpper/Schleifpasten

#### Finish- und Entgratscheibe

Ausführung: Gewickelte Faservliesscheibe, mit harzgebundenem Silicium-Carbid.

0005

Scotch-Brite™ FS-WL

Offene Konstruktion für eine gleichmäßige Oberfläche ohne Rattermarken.

Zum Erzielen markanter Stricheffekte und Entfernen leichter Ziehriefen auf Edelstahlprofilen sowie für fast

alle weiteren Finisharbeiten.

Scotch-Brite™ DB-WL 8016 0010

Feste Konstruktion für hohe Kantenfestigkeit, Schneidleistung und Standzeit.

Universell einsetzbar für Entgratarbeiten. Einfache Bearbeitung auch von konturierten Werkstücken.

8019 Scotch-Brite™ XP-WL

Sehr feste Konstruktion für sehr hohe Kantenfestigkeit,

Schneidleistung und Standzeit.

Universell einsetzbar für Entgratarbeiten. Einfache Bearbeitung auch von konturierten

Werkstücken.





8019 0010

#### Bestell-Nr.

#### 8016/8019

max. Drehzahl min-1
6000
6000
6000

#### Handläpper

Ausführung: Mit Kunststoffgriff in 4 verschiedenen Farben. Gesamtlänge 125 mm, Läppschicht 60 x 20 x 10 mm.

Anwendung: Zum Abziehen von Schneidkanten, zur Beseitigung von Aufbauschneiden sowie zur Erhöhung der Werkzeugstandzeit. Die Schneiden werden unter einem Winkel von 25° bis 40° abgezogen. Ideal zum Läppen von Fasen an Frei- und Spanwinkelflächen, zum Brechen von Hartmetall- und HSS-Schneidkanten nach dem Schliff und zum Nachläppen von Schneidein-

sätzen, Stanzwerkzeugen, Fräsern, Messerköpfen,

Reibahlen und so weiter.

Bestell-Nr. 8593



Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
•	•	0				

Bestell- Nr.	Körnung	<b>8593</b>	Farbe		Korn μm	Verwendung
0180	180	46,00	gelb		130	für Hartmetall und Stahl gehärtet / grober Schliff
0220	220	46,00	blau	. 0/15	100	für Hartmetall und Stahl gehärtet / mittlerer Schliff
0360	360	46,00	rot		50	für Hartmetall und Stahl gehärtet / feiner Schliff
0500	500	<b>49,00</b> (W867)	grün		25	für Hartmetall und Stahl gehärtet / feinster Schliff

### Läpp- und Schleifpaste

Ausführung: Lieferung in Tuben à 100 g.

Anwendung: Für die Maschinen- und Handläppung. Vor dem Gebrauch im Verhältnis 1:5 bis 1:100 mit Öl, Terpentin oder Benzol verdünnen. Zur Bearbeitung von harten Werkstoffen wird eine gröbere Körnung (80 bis 500) und bei weichen Werkstoffen eine

feinere Körnung (750 bis 2000) verwendet.





Bestell-Nr.	
OCOE	ī

0000			
Bestell- Nr.	Körnung	8605	Korngröße µm
0120	120	37,30	180

Bestell- Nr.	Körnung	8605	Korngröße μm	
0120	120	37,30	180	
0180	180	37,30	130	
0220	220	38,90	100	
0360	360	40,00	50	
0500	500	41,70	25	
		(W867)		

Bestell- Nr.	Körnung	8605	Korngröße μm
0750	750	44,80	10
1000	1000	45,70	5
1500	1500	47,90	3
2000	2000	52,10	1
		(W867)	

## Einschleifmasse, öllöslich

Ausführung: Lieferung in Dosen à 220 ml.

**Anwendung:** Zum Einschliff von Teilen aus Stahl, Buntmetallen und Kunststoffen. Die Paste kann mit Öl verdünnt oder entfernt werden.



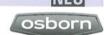


Bestell-Nr.	<del>-</del>		Aluminium	Stahl	НМ	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
8608			0	•		0				
Bestell- Bezeichnung	8608	Korngröße		Bestell-	Bezeich	nuna	8608		Kornaröße	

Bestell- Nr.	Bezeichnung	8608 ©	Korngröße	Bestell- Nr.	Bezeichnung	8608	Korngröße
0001	Nr. 1	18,90	grob (für Vorschliff)	0003	Nr. 3	18,90	fein (für Nachschliff)
0002	Nr. 2	18,90	mittel			(W869)	, and the state of
		(W869)					

## Schleif- und Polierpaste

**Anwendung:** Zur Verwendung an Filz-, Fell-, Lappenscheiben sowie Bürsten.





Bestell- Nr.	Material Material	8811 osborn	Inhalt g
0005	weiße Polierkomposition zum Vorpolieren (Stahl, Edelstahl) und Polieren (Stahl, Edelstahl, Aluminium)	2,20	110
0010	braune Polierkomposition zum Vorpolieren (Aluminium) und Polieren (Aluminium, Messing, Kupfer)	2,55	110
0015	blaue Polierkomposition zum Abglänzen für Aluminium, Stahl- und Edelstahl, Messing, Kupfer	2,33	110
		(W702)	

## Schleif- und Polierpaste in Blockform

**Anwendung:** Zur Verwendung an Filz-, Fell-, Lappenscheiben sowie Bürsten.









8611 0001	8611 0002	8611 0003

				0002	0011	0000	
Aluminium	Stahl	нм	INOX	Guss	Kunststoff GFK Holz	Stein	Lack
0	•	•	0				
	Aluminium		Aluminium Stahl HM			Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststoff GFK	Aluminium Stahl HM INOX Guss Kunststoff GFK Stein

Bestell- Nr.	Material	8611	Inhalt g
0001	weiße-beige Polierkomposition für Edel- und Weichmetalle, Pressstoffteile	16,90	700
0002	blaue Polierkomposition für VA-Stähle	17,70	800
0003	supra-weiße Polierkomposition für feinste Qualität für Acryl, Kunststoff, Stahl, Edel- und Weichmetalle	17,50 (W869)	900