

4 Feil-, Schleif-, Sägewerkzeuge

Werkstattfeilen

40

Seiten 40/703 bis 40/704



40/703



40/704



40/704



40/704

Präzisionsfeilen

41

Seiten 41/705 bis 41/707



41/705



41/706



41/707



41/707

Spezialfeilen | Feilengriffe

42

Seiten 42/708 bis 42/711



42/708



42/708



42/709



42/710

Diamantfeilen

43

Seiten 43/712 bis 43/713



43/713



43/713



43/713



43/713

Frässtifte

44

Seiten 44/714 bis 44/724



44/715



44/716



44/719



44/720

Schleif- | Polierwerkzeuge

45

Seiten 45/725 bis 45/733



45/726



45/729



45/730



45/732

Schleifscheiben | Abrichter

46

Seiten 46/734 bis 46/753



46/734



46/738



46/741



46/752

Schleifvlies | -leinen | -feilen

47

Seiten 47/754 bis 47/762



47/754



47/759



47/759



47/761

Technische Bürsten

48

Seiten 48/763 bis 48/775



48/763



48/766



48/772



48/775

Sägeblätter | Sägebogen

49

Seiten 49/776 bis 49/795



49/776



49/789



49/793



49/795

4
Feil-, Schleif-,
Sägewerkzeuge

Stichwortverzeichnis 4

A

Abrichter	46/752
Abrichtplatte	46/752
Abrichtstab	46/752
Abziehstein	47/762

B

Bankstein (Abziehstein)	47/761-47/762
Bügelsäge	49/795
Bürste	48/765-48/775

C

CBN-Schleifstift	45/728
CBN-Werkzeugschleifscheibe	46/751
Cubitron™ II (Ceramic)	46/741
CVD-Nadelabrichter	46/752

D

Diamant-Abricht-Platte	46/753
Diamant-Abziehstein	47/762
Diamant-Einkornabrichter	46/752
Diamant-Einkornabrichter mit Naturdiamantspitze	46/753
Diamant-Feinkornabrichter	46/752-46/753
Diamant-Handyfeile	43/713
Diamant-Mehrkornabrichter mit Naturdiamantspitze	46/753
Diamant-Nadelfeile	43/713
Diamant-Schleifstift	45/728
Diamant-Vielkornabrichter	46/752
Diamant-Werkzeugschleifscheibe	46/751
Draht-Handbürste	48/775
Drehbankfeile	42/708

E

Entgrat-Rundbürste	48/766
--------------------	--------

F

Fächerschleifer	45/732
Fächerschleifer Innox/SiC	45/732
Fächerschleifscheibe	46/738-46/743
Feilenbürste	48/775
Feilenheft	42/710
Feinbürste	48/775
Feinsäge	49/794
Fiberscheibe	46/734-46/735
Fiberschleifscheibe COMBICLICK®	46/737
Filzstift	45/729
Flächenbürste	48/771
Flex-Honbürste	48/774
Frässtift	44/715-44/723
Fuchsschwanz-Handsäge	49/795

G

Gefräste Feile mit Spanbrecher	42/708
Gehungsschneidlade	49/794
Gewindefeile	42/708
Grobreinigungsscheibe	47/756

H

Handblock	47/755
Handläpper für Hartmetall	47/762
Handsägeblatt unzerbrechlich	49/793
Handschleifklotz	47/757
Handy-Feilen-Satz CORRADI	42/709

HM-Frässtift	44/718-44/721
HM-Frässtift-Satz	44/719-44/720
HM-Kleinfrässtift	44/721-44/723
HM-Sägeband	49/787
HM-Lochsäge	49/793
Hochleistungs-Stützteller	46/734
Holzraspel	42/708
HSS-Frässtift	44/715-44/716
HSS-Frässtift Sonderformen	44/715-44/716
HSS-Frässtift-Satz	44/715-44/716
HSS-Gravierfrässtift	44/715-44/716

K

Kegelbürste	48/767-48/769
Kettensägefeile	42/709
Klein-Schleifstift	45/725
Klett-Blattstreifen	47/757
Klett-Schleifscheibe	46/735-46/736
Klett-Schleifteller	46/736
Klett-Stützteller	46/736, 47/755-47/756
Kontaktfeile	42/709

L

Läpper	47/762
Lamellenschleifrad	45/733
Laubsägebogen	49/795
Lochsäge	49/793

M

Marmorierkörper und Schleifvliesronde	45/729
Maschinensägeblatt	49/776-49/777
Mehrzweckfeile	40/704
Metall-Sägeband Bi-Metall	49/781-49/785, 49/789-49/792
Metallsäge	49/794
Metallsägebogen	49/793-49/794
Metall-Stichsäge	49/794
Mikro-Rohrbürste	48/773
Miniatürbürste	48/770
Mini-Bügelsäge	49/795

N

Nadelabrichter	46/752
Nadelfeilen-Satz CORRADI	42/710
Nadelfeile	42/710, 42/713

P

Pinselbürste	48/771, 48/772
Pipelinebürste	48/766, 48/768
Polierkomposition	45/729
Polierschleifstift Poliflex	45/729
Poliertuch-Ring/Poliervlies-Ring	45/730
Präzisionsfeile	41/705, 41/706
Präzisionsfeile CORINOX®, Innox	41/707
Präzisions-Nadelfeile CORRADI	42/709

R

Rohr- bzw. Zylinderbürste	48/773
Rohrbürste	48/773-48/774
Rollenbox	47/758
Rundbürste	48/765-48/768, 48/772

S

Sägeband	49/781-49/792
Sägeblatt	49/776-49/777, 49/793, 49/795

Sägen	49/793-49/795
Satinierwerkzeug	45/730
Schaffrundbürste	48/770
Schärfstab	46/752
Schleifband endlos	47/760
Schleifband endlos, Normalkorund	47/759
Schleifblatt	46/745
Schleiffeile	42/711, 47/761-47/762
Schleifgewebe	47/757
Schleifhülse	45/731
Schleifhülsträger	45/731
Schleifkappenträger/Schleifkappe	45/731
Schleifklotz	47/757
Schleifpapier	47/757
Schleifpaste	45/729
Schleifrad	45/733
Schleifscheibe	46/745
Schleifscheiben-Abrichter	46/752
Schleifschwamm	47/757-47/758
Schleifsparrolle	47/758-47/759
Schleifsparrollenhalter	47/759
Schleifstern	45/732
Schleifstift	45/725-45/726
Schleifstift/-Satz	45/726
Schleifteller	46/736
Schleiftopf	46/749
Schleifvlies	47/754
Schleifvlies-Handbad/-Rolle	47/754
Schleifvlies-Rolle	47/754-47/755
Schleifwalze	45/733
Schleifwerkzeugsystem	46/744
Schlüsselfeilen-Satz	40/704
Schruppscheibe	46/744-46/746
Soft-Pad-Schleifschwamm	47/757
Spezial-Reinigungsscheibe	48/763
Stützteller	46/734, 46/736, 46/738

T

Tellerbürste mit Messerkopfaufnahme	48/772
Topfbürste	48/767, 48/769
Trennscheibe	46/744, 46/747-46/749

U

Universal-Handbürste	48/775
----------------------	--------

V

Vlies-Klettschleifscheibe	47/755-47/756
Vliesronde	46/745
Vlies-Schleifband	47/760
Vliesschleifkörper	45/732

W

Weichmetallfeile	42/708
Werkstattfeile	40/703
Werkstattfeilen-Satz	40/704
Werkzeug-Formschleifscheibe	46/751
Werkzeughalter für POLINOX-Schleifsterne	45/733
Werkzeugschleifscheibe für Doppelschleifböcke	46/751

Z

Zubehör	
für Polierwerkzeug	45/730
für Scotch-Brite™-Reinigungsscheibe	47/757, 48/763
Zünderkerzenbürste	48/773, 48/775
Zylinderbürste	48/773

Werkstattfeile

Ausführung:

- mit geschmiedeter Angel, einwandfreies Stahlgefüge für gleichmäßige Härte
- gleichmäßig gehauener Hieb, exakte Form

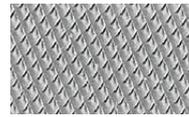
Hieb 1 (grob): Schruppen, grobe Zerspaltung

Hieb 2 (mittel): universelle Schrupp- und Schlichtarbeiten

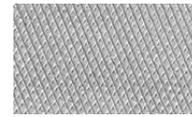
Hieb 3 (fein): Schlichten, Feinbearbeitung

Verwendung:

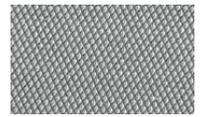
Qualitätsfeile für höchste Ansprüche, mit langer Standzeit und hoher Abtragleistung.



Hieb 1



Hieb 2



Hieb 3

Art.-Nr.	400100 flachstumpf, parallel auslaufend, Hieb 1 <small>(RG 4070)</small>	400200 flachstumpf, parallel auslaufend, Hieb 2 <small>(RG 4070)</small>	400300 flachstumpf, parallel auslaufend, Hieb 3 <small>(RG 4070)</small>	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
100	3,92	4,06	4,16	100	12	2,5
150	4,18	4,22	4,55	150	16	4
200	5,05	5,34	5,59	200	20	5
250	6,80	7,11	7,84	250	25	6
300	9,08	9,71	10,30	300	30	6,5
350	12,60	13,05	-	350	35	7,5

DIN
7261

Form
A



Art.-Nr.	401100 vierkant, spitz zulaufend, Hieb 1 <small>(RG 4070)</small>	401200 vierkant, spitz zulaufend, Hieb 2 <small>(RG 4070)</small>	401300 vierkant, spitz zulaufend, Hieb 3 <small>(RG 4070)</small>	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
100	4,22	4,65	4,91	100	4	4
150	4,51	4,87	5,34	150	6	6
200	5,40	5,70	6,10	200	8	8
250	6,99	7,44	7,91	250	10	10
300	10,30	10,85	-	300	12	12

DIN
7261

Form
C



Art.-Nr.	402100 dreieck, spitz zulaufend, Hieb 1 <small>(RG 4070)</small>	402200 dreieck, spitz zulaufend, Hieb 2 <small>(RG 4070)</small>	402300 dreieck, spitz zulaufend, Hieb 3 <small>(RG 4070)</small>	Hieblänge mm	Breite mm
100	4,65	5,05	5,43	100	8
150	5,46	5,64	5,88	150	11
200	6,63	6,82	7,22	200	15
250	9,37	9,89	10,85	250	18
300	13,60	14,10	-	300	20

DIN
7261

Form
C



Art.-Nr.	403100 halbrund, parallel auslaufend, Hieb 1 <small>(RG 4070)</small>	403200 halbrund, parallel auslaufend, Hieb 2 <small>(RG 4070)</small>	403300 halbrund, parallel auslaufend, Hieb 3 <small>(RG 4070)</small>	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
150	6,44	6,68	6,91	150	16	4,5
200	7,57	7,82	8,54	200	20	6
250	10,50	10,85	11,30	250	25	7
300	13,40	14,25	14,70	300	30	8,5
350	18,10	-	-	350	35	10

DIN
7261

Form
E



Art.-Nr.	404100 rund, spitz zulaufend, Hieb 1 <small>(RG 4070)</small>	404200 rund, spitz zulaufend, Hieb 2 <small>(RG 4070)</small>	404300 rund, spitz zulaufend, Hieb 3 <small>(RG 4070)</small>	Hieblänge mm	Breite mm
100	3,93	4,22	4,62	100	4
150	3,93	4,22	4,62	150	6
200	4,65	5,05	5,43	200	8
250	6,42	6,80	7,35	250	10
300	8,32	9,08	9,89	300	12

DIN
7261

Form
F

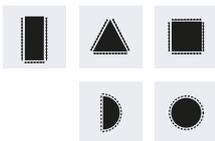


Werkstattfeilen-Satz



Ausführung:

- 5-teiliger Satz: je eine Werkstattfeile (mit Kunststoffheft) flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund, rund



406200



406306

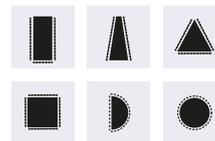
Art.-Nr.	406100 PFERD Hieb 1 (RG 4070)	406200 PFERD Hieb 2 (RG 4070)	406300 PFERD Hieb 3 (RG 4070)	406306 PRETEC Hieb 2 (RG 4000)	Hieblänge mm	Anzahl Feilen
200	61,90	64,00	66,10	27,90	200	5
250	77,35	79,80	83,65	45,50	250	5
300	102,70	105,90	-	-	300	5

Schlüsselfeilen-Satz



Ausführung:

- 6-teiliger Satz: je eine Schlüsselfeile (mit Holzheft): flachstumpf, flachspitz, vierkant, dreikant, halbrund und rund - Hieblänge ca. 100 mm, Hieb 2



407410



407421



407451

Art.-Nr.	407410 PFERD in Kunststofftasche, Hieb 2 (RG 4070)	407421 PRETEC in Blechsachtel, Hieb 2 (RG 4000)	407451 PRETEC in Kunststofftasche, Hieb 2 (RG 4000)	Hieblänge mm	Anzahl Feilen
6	43,25	16,95	15,60	100	6

Mehrzweckfeile PFERD-PLUS



Ausführung:

- flachstumpfe Form, Spezialhieb PFERD-PLUS
- spatenförmig ausgebildete Feilzähne und breite Spanbrecher
- vermindertes Zusetzen der Feilnuten, auch bei Bearbeitung von weichem Material
- mit Kunststoffheft



Verwendung:

- Universalfeile zum Schruppen und Schlichten
- zur Bearbeitung von Stahl, NE-Metallen, Kunststoffen und Holz



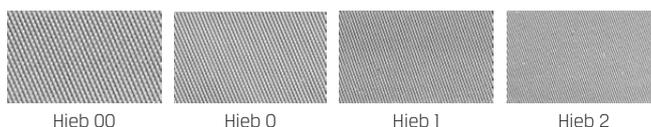
Art.-Nr.	405050 parallel auslaufend mit Universalhieb (RG 4070)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
200	8,83	200	20	5
250	10,75	250	25	6
300	11,85	300	30	6,5



Präzisionsfeile

Ausführung und Verwendung:

- Präzisionsfeilen höchster Ansprüche an Formgenauigkeit, Schneidleistung und Standzeit
- gegenüber Werkstattfeilen kleiner, handlicher und exakter in ihrer Geometrie
- bevorzugt eingesetzt im Vorrichtung- und Werkzeugbau, insbesondere für die Fertigung von Werkzeugen sowie zum Bau und Installation von hochpräzisen Apparaten und Maschinen



Art.-Nr.	410100 Ansatzfeile (flachstumpf, 3 Seiten gehauen) <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
100/0	17,95	100	0 (grob)	13	3
100/1	18,50	100	1 (mittel)	13	3
100/2	19,75	100	2 (mittelfein)	13	3
150/00	18,80	150	00 (sehr grob)	18	4
150/0	20,20	150	0 (grob)	18	4
150/1	20,85	150	1 (mittel)	18	4
150/2	22,50	150	2 (mittelfein)	18	4
200/00	25,95	200	00 (sehr grob)	22	5
200/0	27,05	200	0 (grob)	22	5
200/1	28,55	200	1 (mittel)	22	5
200/2	29,70	200	2 (mittelfein)	22	5



Art.-Nr.	411100 Stiftfeile, normal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen) <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150/00	20,25	150	00 (sehr grob)	13	4
150/0	21,25	150	0 (grob)	13	4
150/2	23,40	150	2 (mittelfein)	13	4
200/00	28,55	200	00 (sehr grob)	15	5
200/0	29,95	200	0 (grob)	15	5
200/2	32,70	200	2 (mittelfein)	15	5
250/00	40,30	250	00 (sehr grob)	18	6
250/0	42,35	250	0 (grob)	18	6
250/2	46,35	250	2 (mittelfein)	18	6



Art.-Nr.	412100 Stiftfeile, schmal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen) <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150/00	22,95	150	00 (sehr grob)	8	3,5
150/0	24,05	150	0 (grob)	8	3,5
150/2	26,85	150	2 (mittelfein)	8	3,5
200/00	31,60	200	00 (sehr grob)	10	4,5
200/0	33,40	200	0 (grob)	10	4,5
200/2	36,25	200	2 (mittelfein)	10	4,5
250/0	47,80	250	0 (grob)	12	5
250/2	52,45	250	2 (mittelfein)	12	5



Art.-Nr.	413100 Stiftfeile, sehr schmal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen) <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150/00	22,95	150	00 (sehr grob)	6	3
150/0	24,05	150	0 (grob)	6	3
150/2	26,85	150	2 (mittelfein)	6	3
200/00	31,50	200	00 (sehr grob)	8	3,5
200/0	33,40	200	0 (grob)	8	3,5
200/2	36,35	200	2 (mittelfein)	8	3,5



Art.-Nr.	414100 Angelfeile, vierkant <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150/0	21,45	150	0 (grob)	6	6
150/2	23,25	150	2 (mittelfein)	6	6

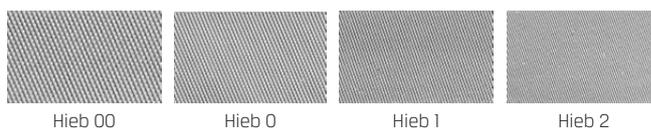


Art.-Nr.	415100 Angelfeile, dreikant <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm
100/1	23,85	100	1 (mittel)	6
100/2	24,65	100	2 (mittelfein)	6
150/0	25,50	150	0 (grob)	10
150/1	27,60	150	1 (mittel)	10
150/2	28,15	150	2 (mittelfein)	10
200/0	31,90	200	0 (grob)	14
200/1	33,60	200	1 (mittel)	14
200/2	34,70	200	2 (mittelfein)	14

Präzisionsfeile

Ausführung und Verwendung:

- Präzisionsfeilen höchster Ansprüche an Formgenauigkeit, Schneidleistung und Standzeit
- gegenüber Werkstattfeilen kleiner, handlicher und exakter in ihrer Geometrie
- bevorzugt eingesetzt im Vorrichtung- und Werkzeugbau, insbesondere für die Fertigung von Werkzeugen sowie zum Bau und Installation von hochpräzisen Apparaten und Maschinen



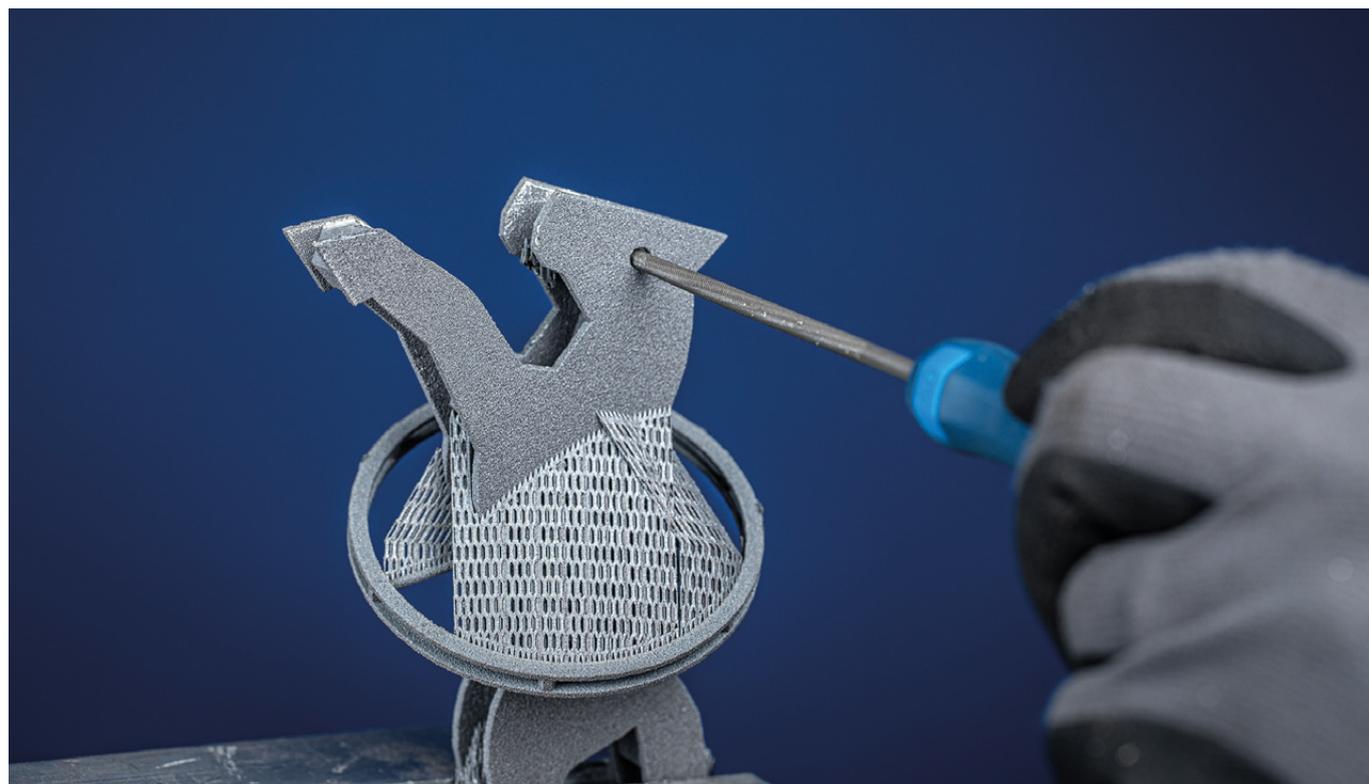
Art.-Nr.	416100 Angelfeile, halbrund (RG 4170)	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
100/0	32,05	100	0 (grob)	12	3,5
100/1	34,35	100	1 (mittel)	12	3,5
100/2	35,55	100	2 (mittelfein)	12	3,5
150/00	36,05	150	00 (sehr grob)	16	4,5
150/0	37,85	150	0 (grob)	16	4,5
150/1	39,70	150	1 (mittel)	16	4,5
150/2	41,40	150	2 (mittelfein)	16	4,5
200/00	48,10	200	00 (sehr grob)	21	6
200/0	50,10	200	0 (grob)	21	6
200/1	52,80	200	1 (mittel)	21	6
200/2	55,20	200	2 (mittelfein)	21	6
250/00	56,00	250	00 (sehr grob)	25	7
250/0	58,85	250	0 (grob)	25	7
250/1	61,15	250	1 (mittel)	25	7



Art.-Nr.	417100 Angelfeile, rund (RG 4170)	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Ø mm
100/2	16,65	100	2 (mittelfein)	4
150/0	16,70	150	0 (grob)	6
150/1	17,60	150	1 (mittel)	6
150/2	18,30	150	2 (mittelfein)	6
200/1	22,95	200	1 (mittel)	8
200/2	24,25	200	2 (mittelfein)	8



Art.-Nr.	418100 Angelfeile, Messer (RG 4170)	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150/0	30,60	150	0 (grob)	18	4
150/2	33,50	150	2 (mittelfein)	18	4
200/0	45,25	200	0 (grob)	22	5
200/2	49,60	200	2 (mittelfein)	22	5



Präzisionsfeile CORINOX®, Inox

Ausführung und Verwendung:

- Hochleistungsfeile: extrem verschleiß- und standfest (Oberfläche: rostfrei, **Härte 1200 HV**)
- durch spezielle Zahnform kein Zusetzen der Feile, Späne durch Ausklopfen zu entfernen
- für die Bearbeitung von Edelstählen, hoch warmfesten Stählen, harten NE-Metallen, faserverstärkter Duroplaste wie GFK, CFK,
- sowie auf weiteren schwer feilbaren Werkstoffen einsetzbar


M


Art.-Nr.	419012 Ansatzfeile, flachstumpf, parallel auslaufend, SH 00 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	26,20	150	00 (sehr grob)	18	4
200	35,85	200	00 (sehr grob)	22	5


M


Art.-Nr.	419022 Ansatzfeile, flachstumpf, parallel auslaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	26,95	150	0 (grob)	18	4
200	37,25	200	0 (grob)	22	5


M


Art.-Nr.	419112 Stiftenfeile, normal, parallel auslaufend, SH 00 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	27,95	150	00 (sehr grob)	13	4
200	38,30	200	00 (sehr grob)	15	5


M


Art.-Nr.	419122 Stiftenfeile, normal, parallel auslaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	28,75	150	00 (sehr grob)	13	4
200	40,90	200	00 (sehr grob)	15	5


M


Art.-Nr.	419212 Angelfeile, halbrund, spitz zulaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	45,90	150	0 (grob)	16	4,5
200	61,90	200	0 (grob)	21	6


M


Art.-Nr.	419222 Angelfeile, halbrund, spitz zulaufend, SH 2 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
200	64,70	200	0 (grob)	21	6


M


Art.-Nr.	419322 Feile, dreikant, spitz zulaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm
200	42,10	200	0 (grob)	14


M


Art.-Nr.	419422 Feile, vierkant, spitz zulaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Breite mm	Stärke mm
150	28,75	150	0 (grob)	6	6


M


Art.-Nr.	419522 Feile, rund, spitz zulaufend, SH 0 <small>(RG 4170)</small>	Hieblänge mm	Schweizer Hieb	Ø mm
200	31,60	200	0 (grob)	8



► Drehbankfeile



Ausführung:

- rechteckig, Form H
- Hieb auf 2 Seiten, 2 Kanten ungehauen
- gegenläufiger Hiebverlauf zur besseren Spanabfuhr und zum sicheren Arbeiten

DIN
7261

Verwendung:

Zum Entgraten von Drehteilen auf Drehmaschinen.



Art.-Nr.	420300 Hieb 1 (RG 4273)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
250	31,40	250	25	6	FH 4/1
300	40,50	300	30	6,5	FH 5/1

► Gefräste Feile mit Spanbrecher



Ausführung:

- flachstumpf
- dreiseitig verzahnt
- flache Seiten schrägverzahnt mit Spanbrecher
- hohe Kante gerade verzahnt

DIN
7264

Verwendung:

- Flächenbearbeitung
- Entgraten
- Bearbeiten rechteckiger Geometrien
- für weiches und langspanendes Material



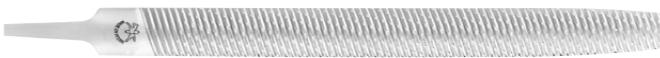
Art.-Nr.	422100 flachstumpf, Z1 (grob) (RG 4273)	422200 flachstumpf, Z2 (mittel) (RG 4273)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
300	56,80	59,25	300	30	5,8	FH 5/1

Ausführung:

- halbrund, hohl und spitz zulaufend
- einseitig schräg verzahnt auf Halbrundseite, mit Spanbrecher

Verwendung:

- Bearbeitung von Radien
- Entgraten
- Feilen von halbrunden Profilen
- für weiches und langspanendes Material



Art.-Nr.	422500 halbrund, hohl, Z1 (grob) (RG 4273)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
300	56,30	300	27	9	FH 5/1

► Gewindefeile



Ausführung:

- 8 verschiedene Steigungen
- für Spitzgewinde metrisch oder Zoll

Verwendung:

Zum Nachbearbeiten beschädigter Außen- und Innengewinde.



Art.-Nr.	424100 (RG 4200)	Gewindeart	Steigungen
METRISCH	60,70	Metrisch	0,8 1 1,25 1,5 1,75 2 2,5 3 (mm)
WHITWORTH	60,70	Whitworth	24 20 18 16 14 12 11 10 (Gänge/Zoll)

► Weichmetallfeile



Ausführung:

- mit Spezialhieb auf 3 Seiten, eine Kante ungehauen

DIN
7261

Form
A

Verwendung:

- Flächenbearbeitung
- Entgraten
- Bearbeiten rechteckiger Geometrien



Art.-Nr.	421000 flachstumpf, Hieb 0 (RG 4273)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
250	23,30	250	25	6	FH 4/1
300	31,40	300	30	6,5	FH 5/1

Ausführung:

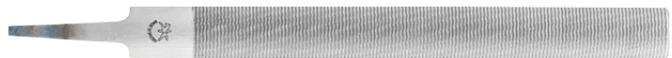
- Hieb auf 2 Seiten, spezieller Spiralhieb auf der Halbrundseite für die Bearbeitung von Weichmetallen

DIN
7261

Form
E

Verwendung:

- Flächenbearbeitung
- Entgraten
- Feilen halbrunder Profile



Art.-Nr.	421100 halbrund, Hieb 0 (RG 4273)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
250	29,65	250	25	7	FH 4/1
300	40,70	300	30	8,5	FH 5/1

► Holzraspel



Ausführung:

- mit Spezialhieb für Holz (Raspelhieb)
- hohe Abtragsleistung
- gute Spanabfuhr

DIN
7263

Verwendung:

- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)



423000



423050

Art.-Nr.	423000 flachstumpf, Hieb 2 (RG 4271)	423050 halbrund, Hieb 2 (RG 4271)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm	passendes Heft
200	-	16,50	200	20	6,5	FH 4/1
250	18,35	22,15	250	25	7,5	FH 4/1



423100

Art.-Nr.	423100 rund, Hieb 2 (RG 4271)	Hieblänge mm	Ø mm	passendes Heft
200	14,40	200	9,5	FH 4
250	18,95	250	11,5	FH 4

42

Spezialfeilen |
Feilengriffe

▶ Kettensägenfeile



Ausführung:

- runde Feile mit exaktem Spiralhieb für extreme Schärfe und besonders hohe Standzeit
- schärft die Zahnschneide schnell und riefenfrei

Verwendung:

Zum schonenden, manuellen Schärfen handelsüblicher Sägeketten.

Anwendungsempfehlung:

Zwei bis drei Feilstriche reichen beim normalen Schärfen aus. Dies reduziert den Verschleiß, schont die Kette und erhöht die Nutzungsdauer.



Art.-Nr.	425500 (RG 4274)	Hieblänge mm	Ø mm	für Kettenteilung	passendes Heft
200x4,8	2,30	200	4,8	.325"	FH 3
200x5,5	2,30	200	5,5	3/8" .404"	FH 3

▶ Kontaktfeile



Ausführung:

- schmale, rechteckige Flachfeile (sehr dünn), Form A
- mit flachem Griffstück
- zweiseitig mit Hieb 2

DIN
7283

Form
A

Verwendung:

- zur Bearbeitung von Kontakten, schmalen Nuten und Durchbrüchen
- Entgraten, Flächenbearbeitung



Art.-Nr.	425600 Hieb 2 (RG 4273)	Gesamtlänge mm	Breite mm	Stärke mm
100	9,08	100	8	1,2

▶ Handy-Feile CORRADI



Ausführung und Verwendung:

- robuste, nadelfeilenähnliche Präzisionsfeilen
- zylindrische geschmiedete Angel (ohne Griff verwendbar)
- für Werkzeug- und Formenbau
- einsetzbar an unzugänglichen Stellen



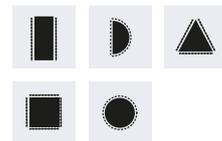
Art.-Nr.	426202 SH 0 (sehr grob) (RG 4272)	426252 SH 1 (mittel) (RG 4272)	Gesamtlänge mm	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
FLACHSTUMPF	14,30	14,30	215	105	10	2,5
DREIKANT	17,05	17,05	215	105	10	-
VIERKANT	14,15	14,15	215	105	5	5
HALBRUND	19,75	19,75	215	105	12	3,5
RUND	12,20	12,20	215	105	6	6,5

▶ Handy-Feilen-Satz CORRADI



Ausführung:

5-teiliger Satz, bestehend aus je einer Feile flachstumpf, halbrund, dreikant, vierkant und rund (426202 bzw. 426252).



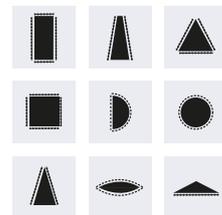
Art.-Nr.	426502 SH 00 (RG 4272)	426552 SH 1 (RG 4272)	Schweizer Hieb
SH00	84,75	-	00 (sehr grob)
SH1	-	84,75	1 (mittel)

▶ Präzisions-Nadelfeile CORRADI



Ausführung:

- mit rundem Schaft
- Härte ca. 64-66 HRC
- mit und ohne Heft einsetzbar



Art.-Nr.	426810 SH 0 (grob) (RG 4270)	426820 SH 1 (mittel) (RG 4270)	426830 SH 2 (mittelfein) (RG 4270)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
FLACHSTUMPF	7,64	7,64	7,64	140	5,1	1,3
DREIKANT	8,91	8,91	8,91	140	3,5	-
VIERKANT	8,91	8,91	8,91	140	2,4	2,4
HALBRUND	9,81	9,81	9,81	140	5	1,7
RUND	7,64	7,64	7,64	140	3	3
BARETT	-	8,91	8,91	140	5	2,1

Art.-Nr.	426910 SH 0 (grob) (RG 4270)	426920 SH 1 (mittel) (RG 4270)	426930 SH 2 (mittelfein) (RG 4270)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
FLACHSTUMPF	9,16	9,16	9,16	160	5,5	1,4
FLACHSPITZ	-	9,81	9,81	160	5,5	1,4
DREIKANT	9,81	9,81	9,81	160	3,7	-
VIERKANT	9,81	9,81	9,81	160	2,5	2,5
HALBRUND	10,50	10,50	10,50	160	5,7	1,8
RUND	9,16	9,16	9,16	160	3,25	3,25
MESSER	10,50	10,50	10,50	160	5,8	1,7
VOGELZUNGE	10,50	10,50	10,50	160	5,2	2,3
BARETT	9,81	9,81	9,81	160	5,3	2,1

Art.-Nr.	426940 SH 0 (grob) (RG 4270)	426941 SH 1 (mittel) (RG 4270)	426942 SH 2 (mittelfein) (RG 4270)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
FLACHSTUMPF	10,40	10,40	10,40	180	6	1,5
DREIKANT	11,15	-	11,15	180	4,1	-
VIERKANT	11,15	-	11,15	180	2,7	2,7
HALBRUND	12,35	-	12,35	180	6	2
RUND	10,40	10,40	10,40	180	3,5	3,5

Art.-Nr.	426950 SH 0 (grob) (RG 4270)	426951 SH 1 (mittel) (RG 4270)	426952 SH 2 (mittelfein) (RG 4270)	Hieblänge mm	Breite mm	Stärke mm
FLACHSTUMPF	11,80	11,80	11,80	200	6,4	1,6
DREIKANT	13,15	-	13,15	200	4,4	-
VIERKANT	13,15	-	13,15	200	3	3
HALBRUND	14,40	-	14,40	200	6,4	1,8
RUND	11,80	11,80	11,80	200	3,75	3,75

42

Spezialfeilen |
Feilengriffe

► Nadelfeilen-Satz CORRADI



Ausführung:

- 12-teiliger Satz, bestehend aus je einer Nadelfeile
- flachspitz
- flachstumpf
- Vogelzunge
- dreikant
- vierkant
- rund
- Messer
- halbrund
- Barett
- flachspitz mit runden Kanten
- flachstumpf mit runden Kanten
- Vogelzunge rund oval



Art.-Nr.	427000 (RG 4270)	Hieblänge mm	Schweizer Hieb
140/1	115,20	140	1 (mittel)
160/1	126,10	160	1 (mittel)
180/0	144,00	180	0 (grob)
200/0	161,70	200	0 (grob)

► Feilenheft

Ausführung:

- aus Hartholz, mit eingelassener, unlösbarer Zwinge
- Sicherheitsfeilenriff: tief eingelassene Zwinge aus Stahlrohr verhindert Zerspringen des Heftes beim Einschlagen der Feile

DIN
395



Art.-Nr.	429500 (RG 4202)	Gesamtlänge mm	für Feilenlänge mm
70	0,69	70	100
80	0,69	80	100
90	0,74	90	125
100	0,85	100	150
110	0,95	110	200
120	1,12	120	250
130	1,17	130	300
140	1,38	140	350
160	1,70	160	400

► Feilenheft



Ausführung:

- ergonomisches Zwei-Komponenten-Feilenheft
- große abgerundete Kontaktflächen
- Achteck am Bund verhindert das Wegrollen der Feilen
- schützt die Hand vor scharfen Kanten und Ecken
- enthält keine Weichmacher

FH 2	100-150 mm Schlüsselheften und sehr feine Angeln
FH 3	100-150 mm Normale Angeln
FH 4/1	200-250 mm für Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund
FH 4	200-250 mm für Profile dreikant, vierkant, rund u. Sonderformen
FH 5/1	300-350 mm für Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund
FH 5	300-350 mm für Profile dreikant, vierkant, rund u. Sonderformen



Art.-Nr.	429550 (RG 4275)	für Feilenlänge mm
FH2	2,87	100 - 150
FH3	2,87	100 - 150
FH4	3,69	200 - 250
FH4/1	3,69	200 - 250
FH5/1	4,28	300 - 350
FH5	4,28	200 - 250

Ausführung:

- aus stabilem Kunststoff
- gute Kraftübertragung und gute Führung der Feile
- Luftkammern vermindern Schweißbildung
- Achteck am Bund verhindert das Wegrollen der Feilen
- patentierte Angel-Aufnahme mit Verdrängungskammern
- enthält keine Weichmacher



Art.-Nr.	429560 (RG 4275)	für Feilenlänge mm
PH8	1,75	100 - 150 (mit sehr schmalen Angeln)
PH9	1,75	100 - 150
PH11	2,14	200 - 250
PH13	2,50	300 - 350

Verwendung:

Typ SH 220 Schnellspannheft:

- einfaches Verdrehen der beiden Hefthälften spannt die Feilenangel sicher ins Heft ein
- für Nadel-, Diamant- und kleine Werkstatt- bzw. Präzisionsfeilen

Typ NFH 211-3K Nadelfeilen-Halter:

- zum sicheren Führen und schnellen Spannen von Nadelfeilen



SH 220



NFH 211-3K

Art.-Nr.	429600 (RG 4275)	für Feilenlänge mm	für Angel Ø mm
SH220	7,38	140 160 180 200	3 3,25 3,50 3,75
NFH211-3K	34,65	-	3 - 4,5

Schleiffeile SiC



Ausführung:

- Schleifmittel Siliciumcarbid SiC/C
- geeignet für die Bearbeitung, wenn nur SiC zugelassen ist
- für die Bearbeitung, schwer zugänglicher Stellen und schmaler Schlitze
- optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität
- **einsetzbar im Triebwerks- und Turbinenbau sowie im Werkzeug- und Formenbau**
- zum Entgraten, Aufrauen, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung und stufenweises Feinschleifen
- zum Bearbeiten von Stahl, Stahlguss, Edelstahl (INOX), NE-Metall, Aluminium, Titan, Holz, Thermoplaste und Kunststoffe

SiC

VPE
10 Stück

SF: Schleiffeile ohne Radius

SF-R: Schleiffeile mit Radius

Lieferung:

Nur in angegebenen Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



429700



429702



429704

Art.-Nr.	429700 SF-R (RG 4277)	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Korn
80	1,44	147	15	5	80
100	1,44	147	15	5	100
120	1,44	147	15	5	120
180	1,44	147	15	5	180
240	1,44	147	15	5	240
320	1,44	147	15	5	320
1000	1,85	147	15	5	1000

Art.-Nr.	429702 SF-R (RG 4277)	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Korn
80	1,58	180	19	5	80
100	1,58	180	19	5	100
120	1,58	180	19	5	120
180	1,58	180	19	5	180
240	1,58	180	19	5	240
320	1,58	180	19	5	320
1000	1,99	180	19	5	1000

Art.-Nr.	429704 SF (RG 4277)	Länge mm	Breite mm	Höhe mm	Korn
80	2,18	180	28	5	80
100	2,18	180	28	5	100
120	2,18	180	28	5	120
180	2,18	180	28	5	180
240	2,18	180	28	5	240
320	2,18	180	28	5	320
1000	2,80	180	28	5	1000

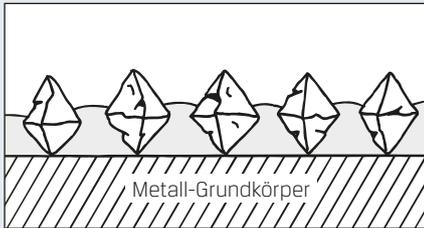


42

Spezialfeilen |
Feilengriffe

42/711

Galvanisch gebundene Diamantwerkzeuge



Werkzeugaufbau

Hauptmerkmal galvanisch gebundener Werkzeuge ist die einschichtige Belegung mit Diamant- bzw. CBN-Korn. Als Belegung wird die Fixierung der Schleifmittelkörner auf einem Metallgrundkörper durch eine elektrochemisch abgeschiedene Nickelschicht bezeichnet. Die Nickelschicht entspricht in etwa der Hälfte des verwendeten Korn-durchmessers.

Vorteile:

- verkürzte Bearbeitungszeit aufgrund der Belegungsart
- Reduzierung unproduktiver Nebenzeiten, da Abrichten und Profilieren entfällt
- Reduzierung der Werkzeugkosten durch die einschichtige Belegung und die Möglichkeit der Wiederbelegung
- individuelle Werkzeugprofile
- konstante Werkzeuggeometrie aufgrund der einschichtigen Belegung

Anwendungsbereiche:

Galvanisch gebundene Werkzeuge sind Problemlöser für die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe, z. B. besonders harter oder abrasiver. Durch die Wahl der Korngröße lassen sich die Eigenschaften galvanisch belegter Werkzeuge anwendungsorientiert variieren.

Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge werden sowohl im Nass- als auch im Trockenschliff eingesetzt.



Diamantfeilen

Diamantfeilen werden überall dort erfolgreich eingesetzt, wo konventionelle Feilen aufgrund der Härte des zu bearbeitenden Werkstoffes versagen.

Hinweis:

Diamantfeilen werden auch für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl eingesetzt. Die Arbeitstemperaturen sind so gering, dass kein chemischer Verschleiß auftritt. Somit trägt die höhere Härte des Diamantkornes zu einer längeren Standzeit bei.

Anwendungsempfehlungen:

- Feilen Sie mit wenig Druck, insbesondere an Kanten.
- Zugesezte Diamantfeilen können in Petroleum oder antistatischem Kunststoffreiniger mit einer Feilenbürste gereinigt werden. Alternativ kann auch eine Ultraschallreinigung erfolgen. Oftmals reicht einfaches Ausklopfen aus.
- Möglichst fettfrei arbeiten.

Korngröße	Körnungsbezeichnungen [µm] ISO 6106 (FEPA Standard)	Anwendungsempfehlung
extrem fein	D 15	Feinstschlichten
sehr fein	D 25 / D 46	Feinschlichten
fein	D 91	Schlichten
mittel	D 126	Universeller Gebrauch
grob	D 151 / D 181	Schruppen
sehr grob	D 251	Schruppen



Diamant-Nadelfeile

Ausführung und Verwendung:

- Trägermaterial ist aus Spezialstahl
- für maßgerechtes Nacharbeiten von Schnitten, Formen und Ziehwerkzeugen aus gehärtetem Stahl oder Hartmetall
- auch für Glas, Keramik und andere harte Werkstoffe geeignet

Körnungen:

- D 91** (fein): Schlichten, Glätten und Fertigfeilen
- D 126** (mittel): Standardarbeiten und universellen Gebrauch
- D 181** (grob): Schruppen

Hinweis:

Schnellspannhefte siehe 429600.



Art.-Nr.	431000 Korn D 91 (RG 4370)	431050 Korn D 126 (RG 4370)	431100 Korn D 181 (RG 4370)	Feilenform	Breite mm	Stärke mm	Gesamt- länge mm	Belag- länge mm	Schaft Ø mm
FLACHSTUMPF	26,30	26,30	26,30	flachstumpf	5,5	1,6	140	70	3
DREIKANT	26,30	26,30	26,30	dreikant	3,5	-	140	70	3
VIERTANT	26,30	26,30	26,30	vierkant	2,6	2,6	140	70	3
HALBRUND	26,30	26,30	26,30	halbrund	5,5	1,6	140	70	3
RUND	26,30	26,30	26,30	rund	3,2	3,2	140	70	3
MESSER	-	26,30	-	Messer	5	1,8	140	70	3
SCHWERT	26,30	-	-	Schwert	5	2,4	140	70	3
VOGELZUNGE	26,30	26,30	-	Vogelzunge	5	2,2	140	70	3

Ausführung:

- 5-teiliger Satz
- bestehend aus je einer Diamant-Nadelfeile flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund und rund
- bruchfeste Kunststoffbox



Art.-Nr.	431200 Korn D 126 (RG 4371)	431250 Korn D 91 (RG 4371)	Feilenform	Gesamt- länge mm	Belag- länge mm	Schaft Ø mm	Anzahl Feilen
5	104,60	104,60	flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund, rund	140	70	3	5

Diamant-Handyfeile

Ausführung:

- für Standardarbeiten

Verwendung:

Diamant-Handyfeilen werden aufgrund ihres geschmiedeten Schaftes ohne Heft eingesetzt.



Art.-Nr.	432020 Korn D 126 (RG 4371)	Feilenform	Breite mm	Stärke mm	Gesamt- länge mm	Belaglänge mm
FLACHSTUMPF	59,25	flachstumpf	10,3	2,8	215	100
DREIKANT	59,25	dreikant	10	-	215	100
VIERTANT	52,20	vierkant	5,5	5,5	215	100
HALBRUND	59,25	halbrund	12,5	3,8	215	100
RUND	52,20	rund	6,7	6,7	215	100

Ausführung:

- 5-teiliger Satz
- bestehend aus:
je 1 Diamant-Handyfeile (432020) flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund und rund
- bruchfeste Kunststoffbox



Art.-Nr.	432060 Korn D 126 (RG 4371)	Feilenform	Gesamtlänge mm	Belaglänge mm	Anzahl Feilen
5	268,20	flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund, rund	215	100	5

Zahnung 1 ohne Spanbrecher



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.

Vorteile

- hohe Aggressivität
- im niedrigen Drehzahlbereich einsetzbar
- großes Spanvolumen pro Zeiteinheit.
- die Zähigkeit des Hochleistungs-Schnellstahls (HSS) bewirkt eine große Stabilität der Zahnschneiden.

Zahnung 2 mit Spanbrecher



Zahnung 1

Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Edelstahl (INOX).

Zahnung 2

Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.
Feinbearbeitung, z. B. Entgraten von Stahl, Stahlguss und Gusseisen, NE-Metallen und Kunststoffen.

Zahnung 3 mit Spanbrecher



Zahnung 3

Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.
Feinbearbeitung, z. B. Entgraten von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.

Zahnung ALU

Zerspanung von weichen NE-Metallen, Messing, Kupfer, Aluminiumlegierungen, Kunststoffen, faserverstärkten Kunststoffen und Gummi.

Zahnung ALU



Empfohlener Drehzahlbereich [min⁻¹]

① Werkstoffgruppen			② Bearbeitungsfall	③ Zahnung	④ Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	2	60 - 80 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	60 - 80 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	80 - 100 m/min
				2	60 - 80 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	ALU 1	200 - 300 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	2	
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	2 3	60 - 80 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Hartgummi, Holz		Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	ALU 1	200 - 300 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	
				2	200 - 250 m/min

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [min⁻¹] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- 2 Bearbeitungsfall zuordnen.
- 3 Zahnungsauswahl treffen.
- 4 Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.
- 5 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 6 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

⑤ Ø [mm]	⑥ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]					
	60	80	100	200	250	300
	Drehzahlen [min ⁻¹]					
1,6	12.000	16.000	19.900	39.800	49.800	59.700
2,3	8.400	11.100	13.900	27.700	34.600	41.600
3,2	6.000	8.000	10.000	19.900	24.900	29.900
4,0	4.800	6.400	8.000	16.000	19.900	23.900
5,0	3.900	5.100	6.400	12.800	16.000	19.100
6,0	3.200	4.300	5.400	10.700	13.300	16.000
7,0	2.800	3.700	4.600	9.100	11.400	13.700
8,0	2.400	3.200	4.000	8.000	10.000	12.000
10,0	2.000	2.600	3.200	6.400	8.000	9.600
12,0	1.600	2.200	2.700	5.400	6.700	8.000
14,0	1.400	1.900	2.300	4.600	5.700	6.900
16,0	1.200	1.600	2.000	4.000	5.000	6.000

HSS-Frässtift



Art.-Nr.	440100 Zylinder A-ST, mit Stirnverzahnung (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
A0413ST	13,25	4	13	60
A0616ST	13,50	6	16	60
A0820ST	15,10	8	20	60
A1013ST	20,95	10	13	53
A1020ST	23,50	10	20	60
A1225ST	27,25	12	25	65
A1625ST	35,65	16	25	65



Form
A-ST

Art.-Nr.	440200 Kugel F (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
F0403	13,00	4	3	55
F0605	13,40	6	5	55
F0807	20,95	8	7	55
F1009	24,45	10	9	49
F1210	29,20	12	10	51
F1614	34,85	16	14	54



Form
F

Art.-Nr.	440250 Walzenrund C (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
C0616	12,90	6	16	60
C0820	14,70	8	20	60
C1020	23,70	10	20	60
C1225	27,15	12	25	65



Form
C

Art.-Nr.	440300 Spitzkegel G (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
G0618	12,60	6	18	60
G1020	20,95	10	20	60
G1225	27,15	12	25	65



Form
G

Art.-Nr.	440320 Spitzbogen K (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
K0618	12,70	6	18	60
K1020	24,45	10	20	60
K1225	26,00	12	25	65
K1230	27,15	12	30	70
K1630	37,90	16	30	70



Form
K

Art.-Nr.	440400 Rundkegel L (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
L1020	23,05	10	20	60
L1225	25,75	12	25	65
L1230	27,15	12	30	70



Form
L

Art.-Nr.	440420 Tropfen O (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
O0610	13,55	6	10	55
O1016	23,30	10	16	56
O1220	24,45	12	20	60



Form
O

HSS-Frässtift Sonderformen



Ausführung:
440450: mit Stirnverzahnung



Art.-Nr.	440450 (RG 4470)	440550 (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
W1220	22,50	-	12	13	53	W-ST 20°
55	-	13,10	6	20	60	55
64	-	29,55	12	30	70	64

HSS-Frässtift-Satz



Ausführung:
Satzzusammenstellung aus den gängigsten
Formen und Abmessungen.



Lieferung:
In bruchfester Kunststoffbox.

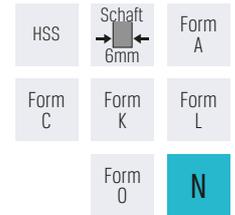


Art.-Nr.	440590 (RG 4470)	Anzahl der Teile	Inhalt je 1 Stück Form/Größe
81/10	243,60	10	A0616ST A1013ST A1225ST C0616 C1225 F1210 K0618 K1230 K1630 L1630
82/10	289,80	10	A1013ST A1625ST F1614 G1020 K1630 L1020 L1630 O1625 W1220 45
83/18	392,80	18	A0616ST A1225ST C0616 C1225 F0403 F0807 F1210 F1614 G0618 G1225 K0618 K1225 K1230 O0610 O1220 55 63 64

HSS-Frässtift Zahnung ALU



Ausführung und Verwendung:
- mit Spezialverzahnung
- zur Bearbeitung von Alu-Legierungen, Messing,
Kupfer, Zink, sowie CFK und GFK

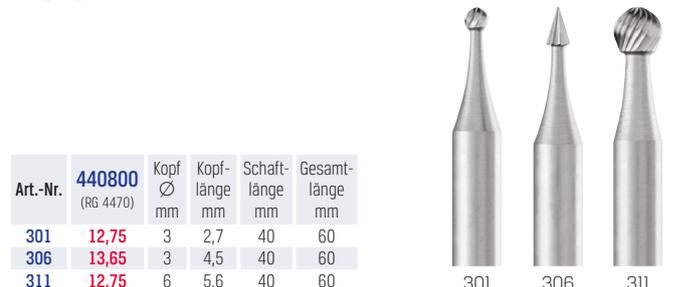


Art.-Nr.	440600 (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
A1625ST	40,25	16	25	65	A
C1625	35,65	16	25	65	C
K1630	37,90	16	30	70	K
L1630	34,85	16	30	70	L
O1625	34,85	16	25	65	O

HSS-Gravierfrässtift



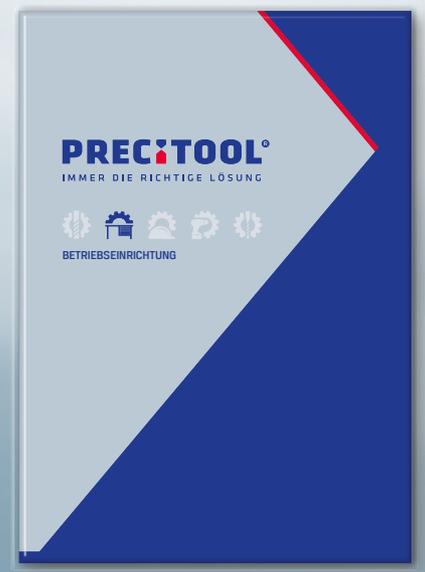
Ausführung und Verwendung:
- mit Spezialverzahnung
- für die Feinzerpannung an kleinen und schwer
zugänglichen Stellen



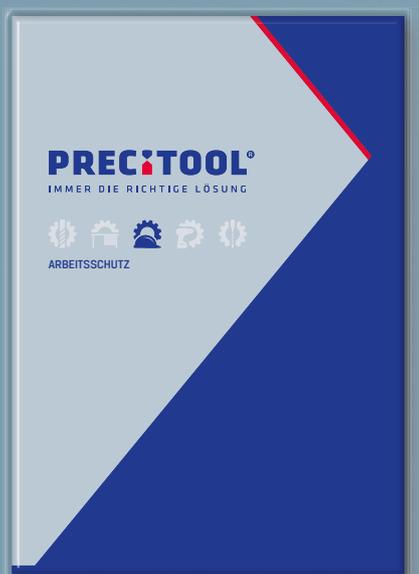
Art.-Nr.	440800 (RG 4470)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Schaft- länge mm	Gesamt- länge mm
301	12,75	3	2,7	40	60
306	13,65	3	4,5	40	60
311	12,75	6	5,6	40	60



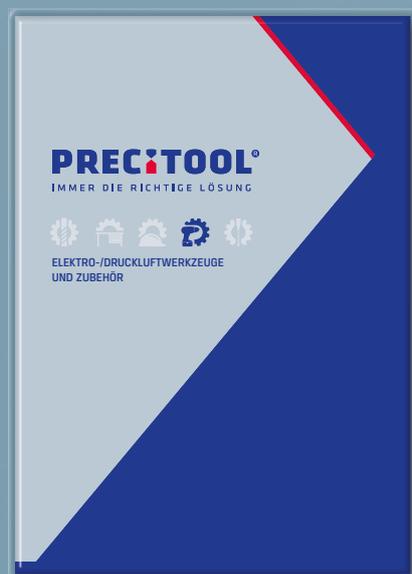
Mehr als
1.000.000 Artikel
online verfügbar!



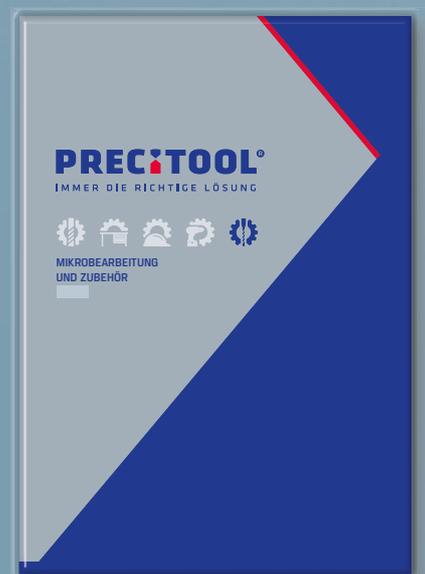
Betriebseinrichtung



Arbeitsschutz



Elektro-/Druckluftwerkzeuge
und Zubehör



Mikrobearbeitung
und Zubehör

Produktinformation

Mit **Hartmetallfrässtiften von PFERD** werden Werkstoffe nahezu jeder Festigkeit zerspannt. Sie werden unter Einhaltung höchster Qualitätsstandards gefertigt.

Vorteile:

- höchste Zerspanungsleistung
- verbesserter Arbeitskomfort mit reduzierten Ermüdungserscheinungen durch innovative Zahnungen für Hochleistungsanwendungen

- verringerter Verschleiß des Werkzeugantriebes durch schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken dank exaktem Rundlauf

PFERD-Zahnungen für universelle Anwendungen:

Zahnung 3 (MY nach DIN 8033)



Zerspanung von Gusseisen, Stahl < 60 HRC, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen, hoher Materialabtrag, gute Oberflächen.

Zahnung 3 PLUS (MX nach DIN 8033)



Zerspanung von Stahl, Gusseisen, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen. Ähnlich Zahnung 3, ist aber kreuzverzahnt.

Zahnung 4 (MX nach DIN 8033)



Zerspanung von Edelstahl (INOX), Stahl < 60 HRC und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, und Kobaltbasislegierungen, hoher Materialabtrag mit kurzen Spänen, gute Oberflächen.

Zahnung 5 (F nach DIN 8033)



Feine Zerspanung von Gusseisen, Stahl (60 HRC, Edelstahl (INOX) und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickel-, Kobaltbasislegierungen, gute Oberflächen.

PFERD-Zahnungen für Hochleistungsanwendungen:

Zahnung ALU



Hohe Zerspanungsleistung auf Aluminium und Aluminiumlegierungen, Leichtmetallen, NE-Metallen und Kunststoffen, ruhiges Fräsverhalten.

Zahnung STEEL



Extrem hohe Zerspanungsleistung auf Stahl und Stahlguss, ruhiges Fräsverhalten, reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung INOX



Extrem hohe Zerspanungsleistung auf allen austenitischen, rost- und säurebeständigen Stählen, Edelstahl (INOX und weichen Titanlegierungen), deutlich reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

1 Werkstoffgruppen		2 Bearbeitungsfall	3 Zahnung	4 Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Grobzerspanung Feinzerspanung	3 PLUS STEEL 3 450 - 600 m/min 450 - 750 m/min 450 - 600 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobzerspanung Feinzerspanung	3, 3 PLUS, 4 STEEL 5 250 - 350 m/min 450 - 750 m/min 350 - 450 m/min
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung Feinzerspanung	3, 3 PLUS 4 INOX 5 250 - 350 m/min 250 - 450 m/min 450 - 600 m/min 350 - 450 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink	Grobzerspanung Feinzerspanung	ALU 600 - 1.100 m/min 900 - 1.100 m/min
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Grobzerspanung Feinzerspanung	3, 4 ALU 3 250 - 350 m/min 600 - 1.100 m/min 350 - 450 m/min 900 - 1.100 m/min
		Titan und Titanlegierungen	Grobzerspanung Feinzerspanung	3, 4 ALU 3 250 - 350 m/min 450 - 600 m/min 350 - 450 m/min 600 - 900 m/min
		Bronze	Grobzerspanung Feinzerspanung	3, 4 ALU 3 250 - 350 m/min 600 - 1.100 m/min 350 - 450 m/min 600 - 900 m/min
		Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	Grobzerspanung Feinzerspanung
	Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Grobzerspanung Feinzerspanung
Kunststoffe, andere Werkstoffe				Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK), thermoplastische Kunststoffe

Um den **empfohlenen Drehzahlbereich [min⁻¹]**

zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen
- 2 Bearbeitungsfall zuordnen
- 3 Zahnungsauswahl treffen
- 4 Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln
- 5 gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen
- 6 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich

5 Frässtift-Ø [mm]	6 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]						
	250	350	450	600	750	900	1.100
	Drehzahlen [min ⁻¹]						
2	40.000	56.000	72.000	95.000	119.000	143.000	175.000
3	27.000	37.000	48.000	64.000	80.000	95.000	117.000
4	20.000	28.000	36.000	48.000	60.000	72.000	88.000
6	13.000	19.000	24.000	32.000	40.000	48.000	59.000
8	10.000	14.000	18.000	24.000	30.000	36.000	44.000
10	8.000	11.000	14.000	19.000	24.000	29.000	35.000
12	7.000	9.000	12.000	16.000	20.000	24.000	30.000
16	5.000	7.000	9.000	12.000	15.000	18.000	22.000
20	4.000	6.000	7.000	10.000	12.000	14.000	17.000

HM-Frässtift

Ausführung:

HM-Frässtifte für universelle Anwendungen eignen sich zur Fein- und Grobzerspanung, mit hoher Zerspanungsleistung. Optimale Abstimmung von Hartmetall, Geometrie und innovativer Zahnung. Verringerter Verschleiß und längere Standzeit bei gleichzeitig höherer Abtragleistung. Schlagfreies Arbeiten dank exaktem Rundlauf möglich.

Verwendung:

Für Hand- und Industrierobotereinsatz zum Entgraten, Kantenbrechen, Anfasen sowie zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung. Optimale Drehzahlen sind Voraussetzung für wirtschaftlichen Einsatz und gute Ergebnisse.



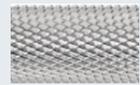
Zahnung 3 (Z3)



Zahnung 3 PLUS



Zahnung 5 (Z5)



Zahnung MICRO



Art.-Nr.	443000 Zylinder, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form ZYA
4×16	21,75	4	16	51	
6×16	21,75	6	16	51	
8×20	28,90	8	20	64	
10×20	31,70	10	20	64	
12×25	48,60	12	25	70	
16×25	62,00	16	25	70	

Art.-Nr.	443200 Kugel, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form KUD
3×3	23,15	3	3	51	
6×6	23,15	6	6	51	
8×8	25,40	8	8	52	
10×10	28,70	10	10	52	
12×11	38,15	12	11	56	
16×14	47,65	16	14	59	

Art.-Nr.	443002 Zylinder, Z3 (RG 4472)	443004 Zylinder, Z3 PLUS (RG 4472)	443008 Zylinder, Z5 (RG 4472)	443009 Zylinder, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
4×13	-	28,40	28,40	-	4	13	55
6×16	29,50	29,45	29,45	NEU 29,60	6	16	55
8×20	39,40	39,40	39,40	NEU 39,55	8	20	60
10×20	44,85	44,85	44,85	NEU 44,95	10	20	60
12×25	57,40	57,40	57,40	NEU 57,50	12	25	65
16×25	73,25	73,25	-	-	16	25	65

Art.-Nr.	443202 Kugel, Z3 (RG 4472)	443204 Kugel, Z3 PLUS (RG 4472)	443208 Kugel, Z5 (RG 4472)	443209 Kugel, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
4×3	-	29,05	29,05	-	4	3	45
6×5	27,55	27,55	27,55	NEU 27,65	6	5	45
8×7	31,55	31,55	31,55	NEU 31,60	8	7	47
10×9	36,05	36,10	36,05	NEU 36,10	10	9	49
12×10	44,85	44,85	44,85	NEU 44,95	12	10	51
16×14	-	59,95	59,95	-	16	14	54
20×18	84,60	84,60	-	-	20	18	58

Art.-Nr.	443050 Zylinder-S, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form ZYA-S
4×16	24,20	4	16	51	
6×16	24,20	6	16	51	
8×20	31,75	8	20	64	
10×20	34,25	10	20	64	
12×25	54,05	12	25	70	
16×25	68,45	16	25	70	

Art.-Nr.	443300 Tropfen, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form TRE
6×10	28,70	6	10	51	
8×16	31,15	8	16	60	
10×16	29,15	10	16	60	
12×22	50,90	12	22	67	
16×25	71,30	16	25	70	

Art.-Nr.	443052 Zylinder-S, Z3 (RG 4472)	443054 Zylinder-S, Z3 PLUS (RG 4472)	443058 Zylinder-S, Z5 (RG 4472)	443059 Zylinder-S, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
4×13	-	32,15	32,15	-	4	13	55
6×16	32,25	32,20	32,25	NEU 32,35	6	16	55
8×20	43,40	43,40	43,40	NEU 43,45	8	20	60
10×20	49,30	49,30	49,30	NEU 49,40	10	20	60
12×25	63,15	63,15	63,15	NEU 63,25	12	25	65
16×25	80,55	80,55	80,55	-	16	25	65

Art.-Nr.	443302 Tropfen, Z3 (RG 4472)	443308 Tropfen, Z5 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
6×10	-	36,40	6	10	50
12×20	54,55	54,55	12	20	60

Art.-Nr.	443100 Walzenrund, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form WRC
4×16	25,40	4	16	51	
6×16	25,40	6	16	51	
8×20	31,75	8	20	64	
10×20	35,10	10	20	64	
12×25	55,15	12	25	70	
16×25	69,35	16	25	70	

Art.-Nr.	443400 Rundbogen, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form RBF
6×16	27,00	6	16	51	
8×20	30,75	8	20	64	
10×20	33,65	10	20	64	
12×25	50,55	12	25	70	
16×25	69,90	16	25	70	

Art.-Nr.	443102 Walzenrund, Z3 (RG 4472)	443104 Walzenrund, Z3 PLUS (RG 4472)	443108 Walzenrund, Z5 (RG 4472)	443109 Walzenrund, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
4×13	-	33,50	-	-	4	13	55
6×16	32,75	32,75	32,75	NEU 32,85	6	16	55
8×20	46,10	46,10	46,10	NEU 46,15	8	20	60
10×20	52,00	52,00	52,00	NEU 52,10	10	20	60
12×25	70,60	70,60	70,60	NEU 70,75	12	25	65
16×25	84,55	84,55	-	-	16	25	65

Art.-Nr.	443402 Rundbogen, Z3 (RG 4472)	443408 Rundbogen, Z5 (RG 4472)	443409 Rundbogen, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
6×18	32,50	32,55	NEU 32,65	6	18	55
8×20	-	-	NEU 46,15	8	20	60
10×20	53,40	53,40	NEU 53,45	10	20	60
12×25	-	-	NEU 61,85	12	25	65

HM-Frässtift

Ausführung:

HM-Frässtifte für universelle Anwendungen eignen sich zur Fein- und Grobzerspanung, mit hoher Zerspanungsleistung. Optimale Abstimmung von Hartmetall, Geometrie und innovativer Zahnung. Verringerter Verschleiß und längere Standzeit bei gleichzeitig höherer Abtragleistung. Schlagfreies Arbeiten dank exaktem Rundlauf möglich.

Verwendung:

Für Hand- und Industrierobotereinsatz zum Entgraten, Kantenbrechen, Anfasen sowie zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung. Optimale Drehzahlen sind Voraussetzung für wirtschaftlichen Einsatz und gute Ergebnisse.



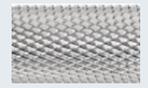
Zahnung 3 (Z3)



Zahnung 3 PLUS



Zahnung 5 (Z5)



Zahnung MICRO



Art.-Nr.	443500 Spitzbogen, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form SPG
6×16	27,00	6	16	51	
8×20	32,75	8	20	64	
10×20	36,30	10	20	64	
12×25	49,65	12	25	70	
16×25	66,70	16	25	70	

Art.-Nr.	443700 Rundkegel, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form KEL
6×16	27,60	6	16	51	
8×24	35,95	8	24	67	
10×27	43,50	10	27	71	
12×30	53,50	12	30	73	
16×33	95,35	16	33	78	

Art.-Nr.	443502 Spitzbogen, Z3 (RG 4472)	443504 Spitzbogen, Z3 PLUS (RG 4472)	443508 Spitzbogen, Z5 (RG 4472)	443509 Spitzbogen, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
6×18	31,55	31,55	31,55	NEU 31,60	6	18	55
8×20	-	-	-	NEU 46,15	8	20	60
10×20	52,00	52,00	52,00	NEU 52,10	10	20	60
12×25	60,05	60,05	60,05	NEU 60,15	12	25	65

Art.-Nr.	443702 Rundkegel, Z3 (RG 4472)	443708 Rundkegel, Z5 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
10×20	52,00	-	10	20	60
12×30	79,30	79,30	12	30	70

Art.-Nr.	443600 Flamme, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form B
8×20	35,55	8	20	64	
12×32	73,10	12	32	76	
16×36	98,55	16	36	81	

Art.-Nr.	443800 Spitzkegel, Z3 PLUS (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form SKM
6×20	27,60	6	20	51	
10×19	43,50	10	19	64	
12×25	54,65	12	25	70	
16×29	73,10	16	29	70	

Art.-Nr.	443602 Flamme, Z3 (RG 4472)	443604 Flamme, Z3 PLUS (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
8×20	51,45	51,45	8	20	60
12×30	67,65	67,65	12	30	70

Art.-Nr.	443802 Spitzkegel, Z3 (RG 4472)	443808 Spitzkegel, Z5 (RG 4472)	443809 Spitzkegel, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm
6×18	31,55	31,55	NEU 31,60	6	18	55
8×20	-	-	NEU 35,05	8	20	60
10×20	42,25	42,25	NEU 42,40	10	20	60
12×25	58,75	58,70	NEU 58,85	12	25	65

Art.-Nr.	443902 Stumpfkegel, Z3 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Gesamt- länge mm	Form WKN
10×13	58,80	10	13	53	
12×13	64,45	12	13	53	
16×13	78,10	16	13	53	

HM-Frässtift-Satz

PRETEC®



Art.-Nr.	444819 Schaft-Ø 3 mm Kreuzverzahnung (RG 4400)	Inhalt	Anzahl der Teile	Gesamt- länge mm
10	186,60	1 zylindrisch ohne Stirnverzahnung 3×13 mm 1 zylindrisch mit abgerundetem Kopf 3×13 mm 1 Spitzbogen 3×8 mm 1 Rundbogen 3×13 mm 1 Tropfen 3×6 mm 1 Flamme 3×6 mm 1 Rundkegel, rund 3×13 mm 1 Kugel Ø 3 mm 1 Innenwinkel 10°, 3 mm 1 Spitzkegel 3×13 mm	10	38



44/719

HM-Frässtift-Satz



Art.-Nr.	444820 Schaft-Ø 3 mm Z5 (RG 4472)	443905 Schaft-Ø 6 mm, Z3 Plus (RG 4472)	Inhalt	Anzahl der Teile	Gesamt- länge mm
5	-	153,90	1 zylindrisch ohne Stirnverzahnung 6×16 mm 1 Spitzbogen 6×18 mm 1 Rundbogen 6×18 mm 1 Kugel 6×5 mm 1 Walzenrundform 6×16 mm	5	55
15	281,80	-	4 zylindrisch mit Stirnverzahnung 2×10 3×13 6×7 6×13 mm 1 Spitzbogen 3×7 mm 2 Rundbogen 3×7 6×13 mm 2 Tropfen 3×7 6×10 mm 1 Flammen 3×7 mm 1 Kugel 4×3 mm 2 Walzenrundform 2×10 3×13 mm 1 Winkelfrässtift 3×7 mm 1 Spitzkegel 6×13 mm	15	34-43



HM-Frässtift-Satz MICRO



Ausführung:

- enthält Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung MICRO die speziell auf die Feinzerspannung ausgelegt sind
- bestens geeignet für die Bearbeitungsaufgaben im Hand- und Maschineneinsatz
- schlagfreies Arbeiten dank exaktem Rundlauf möglich
- keine Geometrieänderung durch Abnutzung/Verschleiß gegenüber Schleifstiften
- Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe bis 68 HRC
- besonders gut zur Feinbearbeitung, für sehr feine Putzarbeiten, Korrekturen im Werkzeug- und Formenbau
- vibrationsarm und mit wenig Lärm
- bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung

NEU



Set 1306

Set 1312

Set 1303

Set 1502

Art.-Nr.	443909 Schaft-Ø 6 mm, MICRO (RG 4473)	444803 Schaft-Ø 3 mm, MICRO (RG 4473)	Inhalt	Anzahl der Teile	Gesamtlänge mm
SET1306	97,75	-	1 zylindrisch mit Stirnverzahnung 6×16 mm 1 Rundbogen 6×16 mm 1 Walzenrundform 6×18 mm	3	55
SET1312	195,90	-	1 zylindrisch mit Stirnverzahnung 12×25 mm 1 Rundbogen 12×25 mm 1 Walzenrundform 12×25 mm	3	65
SET1303	-	77,55	1 zylindrisch ohne Stirnverzahnung 3×13 mm 1 Rundbogen 3×13 mm 1 Walzenrund 3×13 mm	3	43
SET1502	-	254,60	3 zylindrisch ohne Stirnverzahnung 2×10 3×13 6×13 mm 2 Rundbogen 3×7 6×13 mm 3 Walzenrund 2×10 3×13 6×13 mm 2 Kugel 3×2 6×5 mm	10	33-43

44/720

HM-Frässtift Zahnung ALU

PRETEC®

Ausführung:
Spezialverzahnung für weiche und schmierende Stoffe.

Verwendung:
Zur Bearbeitung von Aluminium, Kupfer, Bronze, Zinn, Zink, Kunststoffen, NE-Metallen etc.



Art.-Nr.	444759 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
ZYA1020	45,30	10	20	64	Zylinder
ZYA1225	66,70	12	25	70	Zylinder
WRC0616	33,65	6	16	51	Walzenrund
WRC1225	66,45	12	25	70	Walzenrund
RBF0618	35,55	6	18	51	Rundbogen
RBF1225	67,35	12	25	70	Rundbogen
KEL1230	61,70	12	30	73	Rundkegel
KUD1210	54,05	12	10	56	Kugel

PFERD

HM-Frässtift Zahnung ALU

Ausführung:
- speziell für die Zerspaltung von Aluminium
- Verringerung der Materialhaftung
- hohe Standzeit
- großes Spanvolumen
- bis 1.100 m/min Schnittgeschwindigkeit einsetzbar
- ruhiges Laufverhalten



Art.-Nr.	444762 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
ZYAS0616	38,65	6	16	55	Zylinder mit Stirnverzahnung
ZYAS1225	75,95	12	25	65	Zylinder mit Stirnverzahnung
KUD1210	53,80	12	10	50	Kugel
WRC0616	39,35	6	16	55	Walzenrund
WRC1225	84,80	12	25	65	Walzenrund
KEL1230	95,15	12	30	70	Rundkegel
RBF0618	39,00	6	18	55	Rundbogen
RBF1225	74,25	12	25	65	Rundbogen

HM-Frässtift Zahnung STEEL

PFERD

Ausführung:
- speziell für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss entwickelt
- bei spürbarer Aggressivität gleichzeitig gute Führbarkeit
- durch große Zerspaltungsleistung hohe Zeitersparnis und Wirtschaftlichkeit
- bis 750 m/min Schnittgeschwindigkeit einsetzbar
- ruhiges Laufverhalten und wenig Lärm

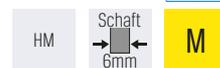


Art.-Nr.	444765 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
ZYA0616	32,45	6	16	55	Zylinder
ZYA1225	63,15	12	25	65	Zylinder
KUD0605	30,40	6	5	45	Kugel
KUD1210	49,30	12	10	51	Kugel
WRC0616	36,00	6	16	55	Walzenrund
WRC1225	77,60	12	25	65	Walzenrund
B1230	74,35	12	30	70	Flammen, spitz
SPG0618	34,75	6	18	55	Spitzbogen
SPG1225	66,00	12	25	70	Spitzbogen
KEL1230	87,25	12	30	70	Rundkegel
RBF0618	35,75	6	18	55	Rundbogen
RBF1225	68,00	12	25	65	Rundbogen

HM-Frässtift Zahnung INOX

PFERD

Ausführung und Verwendung:
- innovative Frässtifte für die Bearbeitung von Edelstahl
- extrem hohe Zerspaltungsleistung auf allen austenitischen, rost- und säurebeständigen Stählen
- hohe Standzeit durch innovative Zahngeometrie
- erzielt hochwertige Oberflächengüten durch optimale Spanbildung
- verhindert Anlauffarben im Material durch geringe Wärmeentwicklung
- komfortables, ergonomisches Arbeiten durch ruhigeren Lauf mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm
- bis 600 m/min Schnittgeschwindigkeit einsetzbar



Art.-Nr.	444770 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
ZYA0616	35,35	6	16	55	Zylinder
ZYA1225	68,75	12	25	55	Zylinder
KUD0605	33,05	6	5	45	Kugel
KUD1210	53,80	12	10	51	Zylinder
WRC0616	39,30	6	16	55	Walzenrund
WRC1225	84,65	12	25	65	Walzenrund
B1230	81,20	12	30	70	Flammen, spitz
SPG0618	37,90	6	18	55	Spitzbogen
SPG1225	72,00	12	25	65	Spitzbogen
KEL1230	95,10	12	30	70	Rundkegel
RBF0618	39,05	6	10	55	Rundbogen
RBF1225	74,20	12	18	65	Rundbogen
TRE1220	65,50	12	20	60	Flammen

HM-Kleinfrässtift Zahnung ALU

PFERD

Art.-Nr.	444825 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm	Form
ZYAS0313	23,80	3	13	43	Zylinder mit Stirnverzahnung
ZYAS0613	28,35	6	13	43	Zylinder mit Stirnverzahnung
KUD0302	23,80	3	2	32	Kugel
KUD0605	28,80	6	5	35	Kugel
WRC0313	23,80	3	13	43	Walzenrund
WRC0613	28,80	6	13	43	Walzenrund
RBF0313	23,80	3	13	43	Rundbogen
RBF0613	26,20	6	13	43	Rundbogen



Ausführung:
- speziell für die Zerspaltung von Aluminium entwickelt
- hohe Zerspaltungsleistung auf allen Aluminiumwerkstoffen
- Verringerung der Materialhaftung
- hohe Standzeit
- großes Spanvolumen
- bis 1.100 m/min Schnittgeschwindigkeit einsetzbar
- ruhiges Laufverhalten



HM-Kleinfrässtift

Ausführung und Verwendung:

- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet (wenn der Kopf-Ø größer ist als der Schaft, sonst komplett aus HM)



Zahnung 3 (Z3)



Zahnung 4 (Z4)



Art.-Nr.	444800 Zylinder, Z4 (RG 4400)	444810 Zylinder, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
ZYA0210	12,75	12,75	2,4	13	38
ZYA0313	12,75	12,75	3	13	38
ZYA0607	18,75	17,55	6	7	38
ZYA0613	20,95	20,95	6	13	51
ZYA-S0210	12,75	12,75	2,5	11	38
ZYA-S0313	12,75	12,75	3	14	38
ZYA-S0613	25,10	25,10	6	13	51



KUD0302 KUD0403 KUD0605

Art.-Nr.	444800 Kugel, Z4 (RG 4400)	444810 Kugel, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
KUD0302	12,75	12,75	2,4	2,4	38
KUD0403	15,60	12,75	3,2	3,2	38
KUD0605	20,95	20,95	6,4	6,4	44



WRC0210 WRC0313 WRC0613

Art.-Nr.	444800 Walzenrund, Z4 (RG 4400)	444810 Walzenrund, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WRC0210	12,75	12,75	2,4	13	38
WRC0313	12,75	12,75	3	13	38
WRC0613	20,95	20,95	6	13	51



B0307 B0613

Art.-Nr.	444800 Flamme, Z4 (RG 4400)	444810 Flamme, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
B0307	12,75	12,75	3	6	38
B0613	20,95	20,95	6	13	43



SKM0307 SKM0313 SKM0613

Art.-Nr.	444800 Spitzkugel, Z4 (RG 4400)	444810 Spitzkegel, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SKM0307	12,75	12,75	3	10	38
SKM0313	12,75	12,75	3	13	38
SKM0613	20,95	20,95	6	13	51



RBF0313 RBF0613

Art.-Nr.	444800 Rundbogen, Z4 (RG 4400)	444810 Rundbogen, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
RBF0313	12,75	12,75	3	13	38
RBF0613	20,95	20,95	6	13	51



SPG0307 SPG0313 SPG0613

Art.-Nr.	444800 Spitzbogen, Z4 (RG 4400)	444810 Spitzbogen, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SPG0307	12,75	12,75	3	8	38
SPG0313	12,75	12,75	3	13	38
SPG0613	20,95	20,95	6	13	51



WKN0307 WKN0607

Art.-Nr.	444800 Winkel, Z4 (RG 4400)	444810 Winkel, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WKN0307	15,25	15,25	3	3	38
WKN0607	20,95	20,95	6	6	44
WKN0608	25,10	25,10	6	8	44



TRE0307 TRE0610

Art.-Nr.	444800 Tropfen, Z4 (RG 4400)	444810 Tropfen, Z3 (RG 4400)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
TRE0307	12,75	12,75	3	6	38
TRE0610	20,95	20,95	6	10	48

44
Rotierfeilen |
Rotierfräser

HM-Kleinfrässtift

Ausführung und Verwendung:

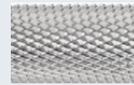
- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet (wenn der Kopf-Ø größer ist als der Schaft, sonst komplett aus HM)



Zahnung 4 (Z4)



Zahnung 5 (Z5)



Zahnung MICRO



Art.-Nr.	444806 Zylinder, Z4 (RG 4472)	444808 Zylinder, Z5 (RG 4472)	444809 Zylinder, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
ZYA0210	18,25	15,90	NEU 19,95	2	10	40
ZYA0313	18,25	15,85	NEU 19,95	3	13	43
ZYA0413	-	-	NEU 20,90	4	13	43
ZYA0613	-	17,50	NEU 20,90	6	13	43
ZYA0607	-	17,50	-	6	7	37
ZYA-S0313	20,30	-	-	3	13	43
ZYA-S0607	-	21,00	-	6	7	37
ZYA-S0613	24,15	-	-	6	13	43



KUD0302 KUD0403 KUD0605

Art.-Nr.	444806 Kugel, Z4 (RG 4472)	444808 Kugel, Z5 (RG 4472)	444809 Kugel, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
KUD0215	-	-	NEU 20,40	2	1,5	33
KUD0302	20,30	17,70	NEU 20,40	3	2	33
KUD0403	24,50	21,25	NEU 22,50	4	3	34
KUD0605	24,50	21,30	NEU 22,50	6	5	35



WRC0210 WRC0313 WRC0613

Art.-Nr.	444806 Walzenrund, Z4 (RG 4472)	444808 Walzenrund, Z5 (RG 4472)	444809 Walzenrund, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WRC0210	20,30	17,65	NEU 22,05	2	10	40
WRC0313	20,30	17,70	NEU 22,05	3	13	43
WRC0613	24,55	21,30	NEU 24,65	6	13	43



B0307 B0613

Art.-Nr.	444808 Flamme, Z5 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
B0307	17,70	3	7	37
B0613	21,30	6	13	43



SPG0307 SPG0313 SPG0613

Art.-Nr.	444806 Spitzbogen, Z4 (RG 4472)	444808 Spitzbogen, Z5 (RG 4472)	444809 Spitzbogen, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SPG0307	19,35	17,65	NEU 22,05	3	7	37
SPG0313	20,30	17,65	NEU 22,05	3	13	43
SPG0613	22,40	19,50	NEU 23,20	6	13	43



RBF0307 RBF0613

Art.-Nr.	444806 Rundbogen, Z4 (RG 4472)	444808 Rundbogen, Z5 (RG 4472)	444809 Rundbogen, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
RBF0307	-	17,75	NEU 22,05	3	7	37
RBF0313	-	-	NEU 22,05	3	13	43
RBF0613	22,35	19,45	NEU 23,20	6	13	43



SKM0307 SKM0311 SKM0613

Art.-Nr.	444808 Spitzkegel, Z5 (RG 4472)	444809 Spitzkegel, MICRO (RG 4473)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SKM0307	17,70	NEU 22,05	3	7	37
SKM0311	17,65	NEU 22,05	3	11	41
SKM0613	19,50	NEU 23,20	6	13	43



WKN0307 WKN0607

Art.-Nr.	444808 Winkel, Z5 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WKN0307	16,80	3	7	37
WKN0607	19,65	6	7	37



TRE0307 TRE0610

Art.-Nr.	444808 Tropfen, Z5 (RG 4472)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
TRE0307	17,70	3	7	37
TRE0610	19,45	6	10	40



Schleifstifte **STEEL EDGE (Härte O)** werden aus einer keramischen Bindung und rosafarbenem Edelkorund gefertigt. Aus der Kombination des verschleißbeständigen Kornes und der harten Bindung werden Schleifstifte mit sehr hoher Standzeit und gutem Zeitspanvolumen hergestellt. Die Ausführung STEEL EDGE ist besonders für den Kanteneinsatz und für Entgratarbeiten an Stahl- und Stahlgussbauteilen geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören außerdem das Schleifen von Fasen zur Schweißnahtvorbereitung und das Beis Schleifen von Konturen.

Vorteile:

- hohe Standzeit und geringer Werkzeugverschleiß aufgrund harter, formstabiler Bindung
- dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar

Anwendungsbeispiele:

- Entfernen von Graten an Stahlgussteilen
- Schleifen von Fasen zur Schweißnahtvorbereitung
- Beis Schleifen von Konturen

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte der Härte O erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 25 bis 40 m/s
- als Werkzeugantriebe eignen sich Biegwellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer



Schleifstifte **CAST EDGE (Härte R)** werden aus einer keramischen Bindung und grauem Siliciumcarbid gefertigt. Durch die Kombination aus sehr hartem Schleifmittel und einem hohen Bindungsanteil werden sehr hohe Standzeiten im Schleifprozess erreicht. Die Ausführung CAST EDGE ist besonders gut für den Kanteneinsatz und zum Ausschleifen von Sandeinschlüssen und Vererzungen auf Grau- und Sphäroguss in Verbindung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet. Das Entfernen von scharfen Graten und Beis Schleifen von Sandeinschlüssen sowie Vererzungen an Gussteilen gehören zu ihren Hauptaufgaben.

Vorteile:

- sehr formstabil aufgrund des hohen Bindungsanteils
- dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar.

Anwendungsbeispiele:

- Entfernen von scharfen Graten an Grau- und Sphärogussteilen
- Beis Schleifen von Sandeinschlüssen und Vererzungen an Gussteilen.

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte der Härte R erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s
- als Werkzeugantriebe eignen sich Biegwellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer

Schleifstifte **INOX EDGE (Härte N)** werden aus einer hochwertigen Kunstharzbindung und Normalkorund gefertigt. Die relativ harte Bindung enthält schleifaktive Zusatzstoffe und führt in Kombination mit zähem Normalkorund und fester Einbindung zu einem hohen Zeitspanvolumen bei gleichzeitig sehr guter Standzeit. Die Ausführung INOX EDGE ist speziell für den Kanteneinsatz auf Edelstahl (INOX) geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören das Beis Schleifen von Kehl Nähten an Edelstahlbauteilen, Entfernen von Graten an Formteilen aus hochwarmfesten Legierungen, Entfernen von Graten an Edstahlgussteilen sowie das Schleifen von Fasen als Vorbereitung zum Schweißen von Edelstahlprofilen.

Vorteile:

- dank kühlem Schliff besonders gut für den Einsatz auf temperaturempfindlichen Werkstoffen geeignet
- hoher Schleifkomfort durch vibrationsarmen Schliff
- dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar

Anwendungsbeispiele:

- Beis Schleifen von Kehl Nähten an Edelstahlbauteilen
- Entfernen von Graten an Formteilen aus hochwarmfesten Legierungen
- Entfernen von Graten an Edstahlgussteilen
- Schleifen von Fasen als Vorbereitung zum Schweißen von Edelstahlprofilen

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte der Härte N erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 35 bis 50 m/s
- Als Werkzeugantriebe eignen sich Biegwellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer

Werkstoffgruppe			Bindung	Keramische Bindung		Kunstharzbindung
			Schleifstiftausführung	STEEL EDGE	CAST EDGE	INOX EDGE
			Schleifmittel	AR	CU	AN
			Empfohlene Schnittgeschwindigkeit	25-40 m/s	30-50 m/s	35-50 m/s
Bearbeitungsaufgabe						
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○		
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	●		○
	Stahlguss	Unlegierter Stahlguss, niedrig legierter Stahlguss	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○		
Edelstahl (Inox)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	●		○
			Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○		●
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○	○	○
			Kanteneinsatz und Ausschleifen von Vererzungen mit hoher Formstabilität	○	●	○

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet

Klein-Schleifstift Edelkorund



Ausführung:

- Edelkorund rosa (EKR), feine Körnung
- STEEL EDGE (Härte 0)
- (Details siehe Produktinformation Seite 44/724)



Art.-Nr.	450610 Zylinder (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
ZY0205	2,33	2	5	30
ZY0306	2,06	3	6	30
ZY0408	2,06	4	8	30
ZY0510	2,06	5	10	30
ZY0613	2,14	6	13	30
ZY0810	2,06	8	10	30
ZY0816	2,08	8	16	30
ZY1002	2,24	10	2	30
ZY1013	2,08	10	13	30
ZY1303	2,12	13	3	30
ZY1604	2,08	16	4	30



Form ZY

Art.-Nr.	450630 Walzenrund (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
WR0306	2,43	3	6	30
WR0510	2,43	5	10	30



Form WR

Art.-Nr.	450640 Spitzbogen (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
SPO306	2,35	3	6	30
SPO510	2,49	5	10	30



Form SP

Art.-Nr.	450650 Kugel (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
KU03	2,33	3	3	30
KU05	2,33	5	5	30
KU08	2,51	8	8	30
KU13	2,67	13	13	30



Form KU

Art.-Nr.	450660 Kegel (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
KE1010	2,35	10	10	30



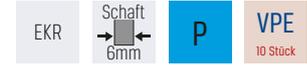
Form KE

Schleifstift Edelkorund

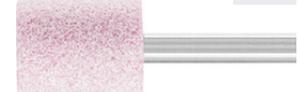


Ausführung:

- Edelkorund rosa (EKR), grobe Körnung
- STEEL EDGE (Härte 0)
- (Details siehe Produktinformation Seite 44/724)



Art.-Nr.	450100 Zylinder (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
ZY0408	2,06	4	8	40
ZY0510	2,06	5	10	40
ZY0613	2,14	6	13	40
ZY0816	2,08	8	16	40
ZY1020	2,35	10	20	40
ZY1025	2,57	10	25	40
ZY1032	2,90	10	32	40
ZY1325	2,69	13	25	40
ZY1632	2,90	16	32	40
ZY2006	2,49	20	6	40
ZY2025	2,73	20	25	40
ZY2506	2,57	25	6	40
ZY2513	2,73	25	13	40
ZY2532	3,54	25	32	40
ZY4020	3,72	40	20	40



Form ZY

Art.-Nr.	450300 Walzenrund (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
WR0510	2,43	5	10	40
WR0816	2,43	8	16	40
WR1320	2,86	13	20	40



Form WR

Art.-Nr.	450400 Spitzbogen (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
SPO510	2,49	5	10	40
SPO816	2,53	8	16	40
SP1320	3,03	13	20	40
SP2032	4,18	20	32	40



Form SP

Art.-Nr.	450500 Kugel (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
KU05	2,33	5	5	40
KU08	2,51	8	8	40
KU13	2,67	13	13	40
KU16	3,15	16	16	40
KU20	3,58	20	20	40
KU25	4,35	25	25	40



Form KU

Art.-Nr.	450600 Kegel (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft- länge mm
KE1313	2,45	13	13	40
KE1616	2,79	16	16	40
KE1645	4,80	16	45	40
KE2020	3,32	20	20	40
KE2525	4,00	25	25	40
KE2545	4,80	25	45	40



Form KE

45

Schleifstifte |
Schleifkörper

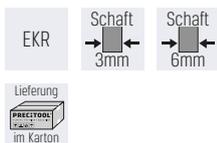
45/725

Schleifstift-Satz Edelkorund



Ausführung:

- STEEL EDGE (Härte O)
(verschleißbeständiges Korn, harte Bindung)
- keramische Bindung
- Edelkorund rosa



Verwendung:

- sehr hohe Standzeit
- universell einsetzbar, formstabil und kantenfest
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit 25-40 m/s
- für Kanteneinsatz und Entgratarbeiten an Stahlbauteilen
- auf flexiblen Wellen und Gradschleifer einsetzbar



10

15

Art.-Nr.	450690 (RG 4577)	Inhalt	Schaft Ø mm	Körnung
10	33,80	10-teilig je ein Schleifstift vom Typ: ZY1013 ZY1320 ZY2006 ZY2013 ZY2025 KU16 WR2025 WK2025 SP1320 KE2020	6	grob
15	38,50	15-teilig je ein Schleifstift vom Typ: 2 x ZY0510 2 x ZY0810 ZY0802 ZY0613 ZY0408 ZY1013 ZY1604 WR0510 KU05 SP0306 KE1010 ZY1604 ZY1303	3	fein

Schleifstift Siliciumcarbid



Ausführung:

- CAST EDGE (Härte R)
- keramische Bindung
- Siliciumcarbid Schleifkorn
- große Festigkeit und homogene Struktur



Verwendung:

- zur Bearbeitung von Grauguss, Sphäroguss, Duroplast, anorganischen Werkstoffen
- auf hohtourigen Schleifmaschinen
- empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 30-50 m/s

Art.-Nr.	450700 Zylinder Korn 30 (grob) (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Schaft- länge mm
	ZY1632	2,90	16	32
ZY2025	2,73	20	25	40
ZY2040	3,64	20	40	40



Schleifstift Normalkorund



Ausführung:

- INOX EDGE (Härte N)
- Normalkorund
- Kunstharzbindung
- Länge: 40 mm
- Korngröße 46 (mittel)



Verwendung:

- zur Bearbeitung nichtrostender und säurebeständiger Stähle
- für hohe Umfangsgeschwindigkeit 35-50 m/s
- für den Kanteneinsatz

Art.-Nr.	451000 Zylinder Korn 46 (mittel) (RG 4577)	Kopf Ø mm	Kopf- länge mm	Schaft- länge mm
	ZY1032	3,15	10	32
ZY1325	2,97	13	25	40
ZY1632	3,17	16	32	40
ZY2025	3,07	20	25	40
ZY4020	4,00	40	20	40



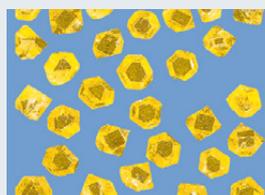
Passende
Geradschleifer
finden Sie in unserem aktuellen
Katalog Elektrowerkzeuge.

45

Schleifstifte |
Schleifkörper

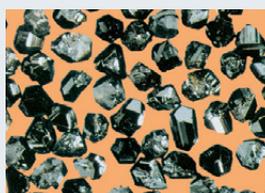
Vorteile von Schleifwerkzeugen mit Diamant und CBN

Hervorragende Standzeit und Profilhaftigkeit, kurze Bearbeitungszeiten. Reduzierung unproduktiver Zeitverluste, weil das Werkzeug seltener abgerichtet oder gewechselt werden muss. Vermeidung von thermischen Schäden am Werkstück, weil geringere Schleiftemperaturen entstehen. Gleichmäßiges Qualitätsniveau über eine Vielzahl von Werkstücken.



Schleifmittel Diamant

Die Schleifmittel Diamant und CBN konkurrieren nicht miteinander, sondern sie ergänzen sich. Für die Stahlbearbeitung scheidet Diamant aus, da eine chemische Reaktion zwischen Eisen (Fe) im Stahl und Kohlenstoff (C) des Diamanten einen sehr schnellen Verschleiß des Diamantwerkzeuges verursacht. Die Bearbeitung von Stahl mit Diamant ist daher in der Regel unwirtschaftlich.



Schleifmittel CBN

Das CBN steht dem Diamanten hinsichtlich der Härte nur wenig nach, reagiert jedoch nicht mit Eisen (Fe) im Stahl.

Diamant-Werkzeuge eignen sich zur Bearbeitung von:

HM (gesintert), HM (Grünling), Glas, Keramik (auch Ing.-Keramik), Porzellan, Verschleißschutzschichten, Ferrit, Silicium, Graphit, Elektrokohle, Duroplasten, Glasfaserverstärkten Kunststoffen, Natur- und Kunststoffen, Feuerfesten Stoffen.

CBN-Werkzeuge eignen sich zur Bearbeitung von:

Schnellarbeitsstählen, Werkzeugstählen, Einsatzstählen, Kugellagerstählen, Chromstählen, Gehärteten Stahlwerkstoffen mit einer Härte über 54 HRC.



Umrechnungstabelle von

- 1 Schnittgeschwindigkeit (m/s)
- 2 in Drehzahl (min⁻¹)
- 3 je Werkzeug-Ø

Beispiel: Diamant-Schleifstift
 Durchmesser: 20 mm
 Schnittgeschwindigkeit: 25 m/s
 Drehzahl gerundet: 23.900 min⁻¹

Sicherheitshinweise:



Sicherheitsempfehlungen beachten!

1 Schnittgeschwindigkeiten (m/s)

3 Wkz-Ø (mm)	1 Schnittgeschwindigkeiten (m/s)											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
1	153.000											
2	76.400	115.000	143.000	172.000	191.000							
3	50.900	76.400	95.500	115.000	127.000	159.000	191.000					
4	38.200	57.300	71.600	85.900	95.500	119.000	143.000					
5	30.600	45.800	57.300	68.800	76.400	95.500	115.000	153.000				
6	25.500	38.200	47.700	57.300	63.700	79.600	95.500	127.000	159.000			
7	21.800	32.700	40.900	49.100	54.600	68.200	81.900	109.000	136.000			
8	19.100	28.600	35.800	43.000	47.700	59.700	71.600	95.500	119.000	191.000		
9	17.000	25.500	31.800	38.200	42.400	53.100	63.700	84.900	106.000	170.000		
10	15.300	22.900	28.600	34.400	38.200	47.700	57.300	76.400	95.500	153.000	191.000	
12	12.700	19.100	23.900	28.600	31.800	39.800	47.700	63.700	79.600	127.000	159.000	199.000
14	10.900	16.400	20.500	24.600	27.300	34.100	40.900	54.600	68.200	109.000	136.000	171.000
15	10.200	15.300	19.100	22.900	25.500	31.800	38.200	50.900	63.700	102.000	127.000	159.000
16	9.500	14.300	17.900	21.500	23.900	29.800	35.800	47.700	59.700	95.500	119.000	149.000
18	8.500	12.700	15.900	19.100	21.200	26.500	31.800	42.400	53.100	84.900	106.000	133.000
20	7.600	11.500	14.300	17.200	19.100	23.900	28.600	38.200	47.700	76.400	95.500	119.000
22	6.900	10.400	13.000	15.600	17.400	21.700	26.000	34.700	43.400	69.400	86.800	109.000
25	6.100	9.200	11.500	13.800	15.300	19.100	22.900	30.600	38.200	61.100	76.400	95.500
30	5.100	7.600	9.500	11.500	12.700	15.900	19.100	25.500	31.800	50.900	63.700	79.600
40	3.800	5.700	7.200	8.600	9.500	11.900	14.300	19.100	23.900	38.200	47.700	59.700
50	3.100	4.600	5.700	6.900	7.600	9.500	11.500	15.300	19.100	30.600	38.200	47.700
75	2.000	3.100	3.800	4.600	5.100	6.400	7.600	10.200	12.700	20.400	25.500	31.800
100	1.530	2.300	2.900	3.400	3.800	4.800	5.700	7.600	9.500	15.300	19.100	23.900
125	1.220	1.830	2.300	2.800	3.100	3.800	4.600	6.100	7.600	12.200	15.300	19.100
150	1.020	1.530	1.910	2.300	2.500	3.200	3.800	5.100	6.400	10.200	12.700	15.900
175	870	1.310	1.640	1.960	2.200	2.700	3.300	4.400	5.500	8.700	10.900	13.600
200	760	1.150	1.430	1.720	1.910	2.400	2.900	3.800	4.800	7.600	9.500	11.900
230	660	1.000	1.250	1.490	1.660	2.100	2.500	3.300	4.200	6.600	8.300	10.400
250	610	920	1.150	1.380	1.530	1.910	2.300	3.100	3.800	6.100	7.600	9.500
300	510	760	950	1.150	1.270	1.590	1.910	2.500	3.200	5.100	6.470	8.000
350	440	650	820	980	1.090	1.360	1.640	2.200	2.700	4.400	5.500	6.800
400	380	570	720	860	950	1.190	1.430	1.910	2.400	3.800	4.800	6.000
450	340	510	640	760	850	1.060	1.270	1.700	2.100	3.400	4.200	5.300
500	310	460	570	690	760	950	1.150	1.530	1.910	3.100	3.800	4.800
600	250	380	480	570	640	800	950	1.270	1.590	2.500	3.200	4.000

▶ CBN-Schleifstift

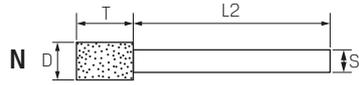
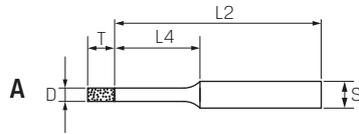
Ausführung:

- präzisions Schleifstifte mit hochwertiger CBN-Belegung (einschichtig) in galvanischer Bindung
- hohe Schnittfreudigkeit und hervorragende Standzeit
- ab einem Durchmesser von 8 mm haben die Schleifstifte eine Aussparung an der Stirnfläche

Verwendung:

- zur Bearbeitung von Schnellarbeitsstahl, Werkzeugstahl, HSS, hochwarmfesten Werkstoffen
- Schnittgeschwindigkeiten: Trockenschliff 15-25 m/s, Nassschliff 20-40 m/s

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft



Form ZY

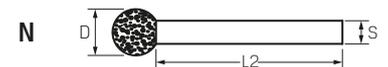
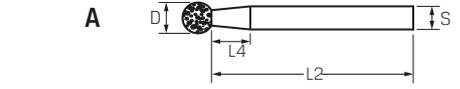


Form KU



Art.-Nr.	453030 Zylinder Korn B 126 (mittel) (RG 4579)	Kopf Ø mm	T mm	L ₄ mm	L ₂ mm	Schaft Ø mm
1,0×4	12,95	1	4	9	36	3
1,4×4	11,95	1,4	4	9	36	3
2,0×4	13,60	2	4	10	36	3
3,0×4	14,80	3	4	19	36	3
4,0×5	15,10	4	5	–	45	3
5,0×5	18,05	5	5	–	45	6
6,0×6	20,45	6	6	19	54	6
8,0×8	26,50	8	8	–	52	3
10,0×8	30,35	10	8	–	52	6
12,0×8	35,90	12	8	–	52	3

Art.-Nr.	453040 Kugel Korn B 126 (mittel) (RG 4579)	Kopf Ø mm	L ₄ mm	L ₂ mm	Schaft Ø mm
1,0	14,60	1	10	44	6
2,0	18,20	2	8	43	3
3,0	17,70	3	6	42	3
4,0	19,80	4	5	41	3
5,0	25,45	5	2	40	3
6,0	30,65	6	–	39	6
8,0	37,80	8	10	52	3



▶ Diamant-Schleifstift

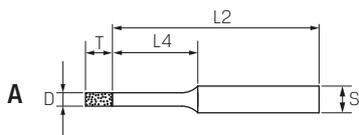
Ausführung:

- präzisions Schleifstifte mit extrem harter Diamant-Belegung (einschichtig) in galvanischer Bindung
- hohe Schnittfreudigkeit und hervorragende Standzeit
- ab einem Durchmesser von 8 mm haben die Schleifstifte eine Aussparung an der Stirnfläche

Verwendung:

- zur Bearbeitung von glas- oder kohlefaserverstärkten Duroplasten, Hartmetall, Ferrit, Silicium, Graphit, usw.
- Schnittgeschwindigkeiten: Trockenschliff 8-18 m/s, Nassschliff 15-25 m/s

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft



Form ZY

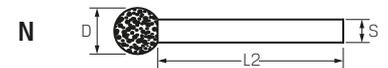
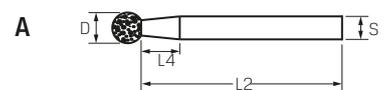


Form KU



Art.-Nr.	454030 Zylinder Korn D 126 (mittel) (RG 4579)	Kopf Ø mm	T mm	L ₄ mm	L ₂ mm	Schaft Ø mm
1,0×4	11,80	1	4	9	36	3
1,4×4	10,85	1,4	4	9	36	3
1,6×4	12,15	1,6	4	10	36	6
2,0×4	12,40	2	4	10	36	3
2,4×4	12,50	2,4	4	14	36	3
3,0×4	13,45	3	4	19	36	3
4,0×5	13,70	4	5	–	45	3
5,0×5	16,35	5	5	–	45	3
6,0×6	18,55	6	6	19	54	6
8,0×8	24,10	8	8	–	52	3
10,0×8	27,60	10	8	–	52	6
12,0×8	32,65	12	8	–	52	3

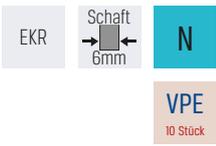
Art.-Nr.	454060 Kugel Korn D 126 (mittel) (RG 4579)	Kopf Ø mm	L ₄ mm	L ₂ mm	Schaft Ø mm
1,0	13,30	1	10	44	6
2,0	16,50	2	8	43	3
3,0	16,05	3	6	42	3
4,0	18,00	4	5	41	3
5,0	23,15	5	2	40	3
6,0	27,85	6	–	39	6
8,0	34,30	8	10	52	6
10,0	44,35	10	5	50	3



Polierschleifstift Poliflex



Ausführung:
- Bindung: Elastomerbindung GR
- max. Umfangsgeschwindigkeit 15 m/s (empfohlen 10-12 m/s)



Verwendung:
- zum Schleifen und Polieren
- einsetzbar bei extrem schmierendem Metall
- zur Oberflächen-Finish-Bearbeitung und zum Anbringen optischer Effekte auf Behältern, Apparaten aus rostfreiem und säurebeständigem Stahl, Bunt- u. Leichtmetallen, Kunststoffen, zum Polieren von Press- und Spritzgussformen

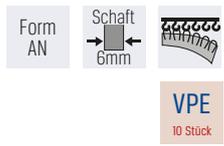


Art.-Nr.	454830 Zylinder Edelkorund AR Korn 120 (RG 4578)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm
ZY1015	4,59	10	15
ZY1220	4,59	12	20
ZY1525	4,65	15	25
ZY2030	6,24	20	30
ZY2525	5,48	25	25
ZY3030	9,08	30	30

Marmorierkörper und Schleifvliesronde



Ausführung und Verwendung:
- Schleifvlies in Korund-Ausführung, öl- und wasserfest
- zum Marmorieren von profilierten Werkstücken und für Oberflächeneffekte auf Flächen
- optimale Drehzahl 600-1400 min⁻¹
- Marmorierkörper dient zur Aufnahme der Schleifvliesronden (Klettverschluss)
- auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar



Art.-Nr.	454840 Marmorier- körper (RG 4578)	454842 Schleifvliesronde, Korn 100 (RG 4578)	454844 Schleifvliesronden, Korn 180 (RG 4578)	454846 Schleifvliesronden, Korn 280 (RG 4578)	Ø mm
40	21,30	0,65	0,54	0,54	40
50	23,55	0,90	0,72	0,72	50
60	25,85	1,06	0,86	0,86	60

Filzstift

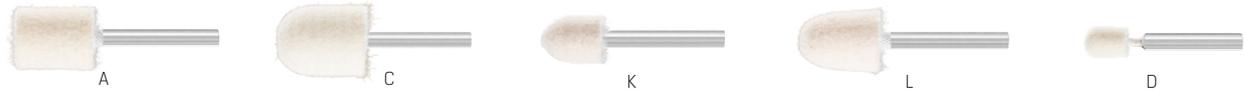


Ausführung:
Aus stabilem Filz mit Metallschaft.

Hinweis:
Preis pro Stück.



Verwendung:
- zur Oberflächenverfeinerung vorgeschliffener Teile
- optimale Umfangsgeschwindigkeit 5-10 m/s
- zum Vor- und Hochglanzpolituren mit Diamantpolierpaste



Art.-Nr.	454850 (RG 4578)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Form
1014A	3,18	10	14	A
2025A	5,96	20	25	A
2530A	7,34	25	30	A

Art.-Nr.	454850 (RG 4578)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Form
2530C	6,93	25	30	C
1018K	3,57	10	18	K
1520K	4,25	15	20	K

Art.-Nr.	454850 (RG 4578)	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Form
2025L	6,11	20	25	L
3035L	9,29	30	35	L
1014D	3,49	10	14	D

Schleifpaste



Ausführung und Verwendung:
- öllösliche, gebrauchsfertige Schleifpaste mit scharfkantigem SIC-Korn
- für Filzpolierkörper
- geeignet zum Einschleifen von Ventilen
- Körnung 800 speziell für Hartmetallmatrizen
- zum Polieren und stufenweise Feinschleifen



Art.-Nr.	454900 Dose 250 g (RG 4578)	Körnung	Körnungsbereich
90	26,45	K 90	mittel grob
150	27,65	K 150	fein
280	27,65	K 280	sehr fein
360	29,55	K 360	extra fein
800	38,00	K 800	extrem fein

Schleifpaste



Verwendung:
- konzentrierte Paste für Hand- und Maschinenläppung
- bei hoher Oberflächengüte
- preiswerte Alternative zu Diamantpaste durch extreme Kornhärte



Art.-Nr.	454950 Tube 100 g (RG 4576)	Korngröße (Mikron) µ
120	41,00	180
180	41,00	130
220	42,70	100
360	43,90	50
500	45,80	25
750	49,20	10
1000	50,25	5
1500	52,65	3
2000	55,55	1

Polierkomposition



Verwendung:
Zum Einsatz an Schleif-, Polier-, Lappenscheiben und Bürsten.



Lieferung:
In Papphülse, unterschiedliche Gewichte, ca. 300 bis 350 g



Art.-Nr.	454958 (RG 4500)	geeignet für
1703	27,95	Polieren von Stahl u. Edelstahl
1704	27,95	Hochglanzpolieren für alle Metalle

45 Schleifstifte | Schleifkörper

► Poliertuch-Ring/Poliervlies-Ring

osborn

Ausführung:

- Faltenringe aus gewelltem Tuch fest um einen Metallkern gewickelt
- zum Polieren und Satinieren

Sisal-Tuch-Ring (454860):

- Sisal-Baumwolltuch, Typ 81 (dichte Struktur)
- mit Imprägnierung zur Verstärkung der Polierwirkung, Erhöhung der Standzeit und besserer Pastenhaftung

Notiflex-Vlies-Ring NF913 (454862):

- Poliervlies Notiflex, Typ NF 914 (hart, Dichte 110)

Notiflex-Vlies-Ring NF925 (454864):

- Feinst-Poliervlies Notiflex, Typ NF 925 (weich, Dichte 110)

Verwendung:

- auf Bohrmaschinen, flexiblen Wellen, Winkelpolierer und Polierböcken (Anzahl und Breite frei wählbar)
- mit Polierpaste von der Vorpolitur bis zur Hochglanzpolitur von Metallen (Inox, Stahl, NE-Metalle) zu verwenden
- Umfangsgeschwindigkeit ca. 25-30 m/Sek.

454860: hauptsächlich zum Vorpolieren bzw. Mattieren (NE-Metalle)

454862: zum Polieren und Einebnen sowie Finishen ohne Hochglanzbildung

454864: zum Hochglanzpolieren aller Metalle sowie Kunststoffe

Hinweis:

Preis pro VPE.



454860

454862

454864

Art.-Nr.	454860 Typ 81 (VPE = 1 Stück) (RG 4570)	Breite mm	454862 NF 914 (VPE = 2 Stück) (RG 4570)	Breite mm	454864 NF 925 (VPE = 2 Stück) (RG 4570)	Breite mm	Bohrung mm	Ø mm
100	13,70	20	17,25	14	16,15	14	10	100
150	21,90	20	30,65	14	27,25	14	10	150
200	31,15	20	44,40	14	38,85	14	10	200



Art.-Nr.	454866 Polier-Sortiment (RG 4570)	Inhalt	Bohrung mm	Ø mm
10	56,40	10-teilig 2 Sisal-Tuch-Ringe 2 Notiflex-Vlies-Ringe, hart 2 Notiflex-Vlies-Ringe, weich 3 Polierpasten weiß, braun, blau 1 Schaft Ø 6 mm	10	100

► Satinierwerkzeug LIPPRITE®-EKK-Ring

osborn

Ausführung und Verwendung:

- Schleifvlies-Ringe (Dichte 100) fest um einen Metallkern gewickelt

454890:

- grobes, aggressives Schleifvlies (ca. Korn 100)
- zum Desoxidieren, Entfernen von Flugrost und Oberflächenverschmutzungen sowie zum Anrauen (Lacke, Farben, Kunststoffe) und Satinieren von dekorativen Metallen (Rautiefe ca. 3,5 - 4 µm)

454892:

- Medium Schleifvlies (ca. Korn 180)
- zum Nachschleifen von geschliffenen/gebürsteten Oberflächen (Rautiefe ca. 3 µm)

454894:

- Feinst-Schleifvlies (ca. Korn 280)
- zum Ausbessern von Kratzern oder feiner Matteredungen (Rautiefe ca. 1,5 µm)



454890

454892

454894

Art.-Nr.	454890 grob (ca. Korn 100) Typ A4 (RG 4570)	454892 medium (ca. Korn 180) Typ A6 (RG 4570)	454894 fein (ca. Korn 280) Typ S7 (RG 4570)	Bohrung mm	Ø mm
100	9,85	10,35	10,95	10	100



Art.-Nr.	454896 Satinier-Sortiment (RG 4570)	Inhalt	Bohrung mm	Ø mm
4	35,60	4-teilig 3 LIPPRITE-EKK-Ringe je 1 grob, mittel, fein 1 Spannschaft Ø 6 mm	10	100

► Zubehör für Polierwerkzeug

osborn



Art.-Nr.	454868 Spanndorn für 10 mm-Bohrung (RG 4570)	Ø mm
6	10,80	6



Art.-Nr.	454878 Spanndorn für Polierring (RG 4570)	Spann- breite min. mm	Spann- breite, max. mm	geeignet für
15-30	26,20	15	30	Winkelpolierer
15-50	26,95	15	30	Winkelpolierer



Art.-Nr.	454880 Polierpaste (RG 4570)	geeignet für	Farbe
WEISS	12,65	zum Hochglanzpolieren von Stahl, Edelstahl und NE-Metalle	weiß
BRAUN	10,20	Vorpolieren und Polieren von NE-Metallen	braun
BLAU	12,95	zum Hochglanzpolieren von Stahl, Edelstahl und NE-Metalle	blau

45/730

Schleifkappenträger / Schleifkappe

Ausführung:

- geschlitzte Schleifkappenträger mit Stahlschaft (wiederverwendbar)
- Schleifkappe nahtlos geformt, mit Schleifkorn beschichtet
- schnell auswechselbar
- Körnungen 60 (grob) / 80 (mittel) und 280 (fein)



Verwendung:

- vorwiegend im Werkzeug- und Formenbau
- Finish-Bearbeitung an Konturen und schwer zugänglichen Stellen
- empfohlene Umfangsgeschwindigkeiten 10-20 m/s

Hinweis:

Preis pro Stück.



Korund A **P** Kunststoffe **VPE** 50 Stück



Art.-Nr.	455000 Schleifkappenträger (RG 4578)	455100 Schleifkappen (RG 4578)	Korn	455150 Schleifkappen (RG 4578)	Korn	Kopf Ø mm	Kopflänge mm	Schaft Ø mm	max. Drehzahl min ⁻¹	Form
0510A	6,28	0,81	80	0,81	280	5	10	3	40.000	A
0511C	6,28	0,81	80	0,81	280	5	11	3	40.000	C
0515L	8,35	1,02	80	1,02	280	5	15	6	40.000	L
1317C	6,83	1,02	60	1,02	280	13	17	6	16.000	C
1626G	7,02	1,20	60	1,20	280	16	26	6	12.000	G
1626A	7,02	1,20	60	1,20	280	16	26	6	12.000	A
1632L	8,85	1,38	60	1,38	280	16	32	6	12.000	L
2140L	12,75	1,50	60	1,50	280	21	40	6	9.500	L

Schleifhülenträger



Ausführung:

- wiederverwendbarer Schleifhülenträger mit Stahlschaft
- GK = geschlitzter Träger, der sich durch die Fliehkraft ausdehnt und das Band festhält



Art.-Nr.	455300 Typ GK (RG 4578)	Ø mm	Höhe mm	min. Drehzahl min ⁻¹	max. Drehzahl min ⁻¹
10×20	15,10	10	20	30.000	44.000
15×30	15,10	15	30	26.000	36.000
22×20	12,50	22	20	18.000	26.000
30×30	15,10	30	30	13.000	19.100
45×30	17,30	45	30	8.500	12.700

Schleifhülse Zirkonkorund



Ausführung:

- Schleifmittel Zirkonkorund Z-Versalien
- schleifaktive Zusätze bewirken kühlen Schnitt und verhindern Zusetzen

Zirkonkorund **M** **VPE** 25 Stück

Verwendung:

Zur Bearbeitung von Edelstahl (Inox).

Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	455420 Zirkonkorund, grob K50 (RG 4578)	455480 Zirkonkorund, fein K150 (RG 4578)	Ø mm	Höhe mm
15×30	0,94	0,94	15	30
22×20	0,61	0,61	22	20
30×30	1,06	1,06	30	30
45×30	1,39	1,39	45	30

Schleifhülse Korund A



Ausführung:

Aus zerreißfestem Tuch mit kunstharzgebundenem Schleifkorn für hohe Standzeit und Kornhaftung.

Korund A **P** **N**

Verwendung:

- egalisieren von vorgeschliffenen Schweißnähten, Beischiefen von Punktschleifstellen, Ausschleifen von Gesenken etc.
- eine Zugabe von Schleiföl vermeidet ein Zusetzen des Bandes und erhöht die Standzeit
- für universellen Einsatz auf Stahl, NE-Metallen und Kunststoffen



Hinweis:

Preis pro Stück.

Art.-Nr.	455400 Korund A, grob mittel (RG 4578)	Korn	455410 Korund A, fein (RG 4578)	Korn	Ø mm	Höhe mm
10×20	0,75	80	0,75	150	10	20
15×30	0,82	80	0,75	150	15	30
22×20	0,53	60	0,53	150	22	20
30×30	0,86	60	0,86	150	30	30
45×30	1,15	60	1,15	150	45	30



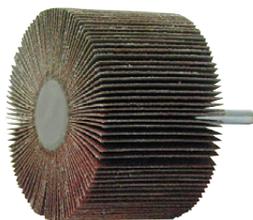
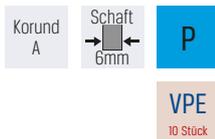
45
Schleifsäfte | Schleifkörper

Fächerschleifer

PRETEC®

Ausführung und Verwendung:

- Lamellen aus flexiblem Schleifgewebe zur optimalen Anpassung an die Konturen des zu bearbeitenden Werkstückes
- ideal für Feinschleifarbeiten im Apparate- und Behälterbau sowie Werkzeug- und Formenbau
- Strukturieren, Entgraten, Reinigen von Metall-, Holz- und Kunststoffteilen
- Bearbeitung von Gussteilen, Formen und Werkzeugen
- grobes Korn bei hoher Drehzahl wirkt feiner, feines Korn bei niedriger Drehzahl gröber
- **zulässige Drehzahl beachten**
- Einsatz auf handgeführten Maschinen



Hinweis:

Preis pro Stück.

Art.-Nr.	455602 Korn 60 (RG 4572)	455604 Korn 80 (RG 4572)	455606 Korn 120 (RG 4572)	455608 Korn 240 (RG 4572)	Ø mm	Höhe mm	max. Drehzahl min ⁻¹
30×10	2,46	2,46	2,46	2,46	30	10	12.000
30×15	2,77	2,77	2,77	2,77	30	15	12.000
40×15	3,08	3,08	3,08	3,08	40	15	9.600
40×20	3,28	3,28	3,28	3,28	40	20	9.600
50×20	3,53	3,53	3,53	3,53	50	20	7.000
50×30	3,88	3,88	3,88	3,88	50	30	7.000
60×20	3,98	3,98	3,98	3,98	60	20	6.300
60×30	4,31	4,31	4,31	4,31	60	30	6.300
60×40	5,30	5,30	5,30	5,30	60	40	6.300
60×50	6,30	6,30	6,30	6,30	60	50	6.300
80×50	8,81	8,81	8,81	8,81	80	50	4.800

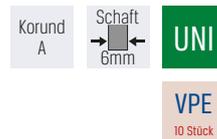
Vliesschleifkörper

PFERD

PRETEC®

Verwendung:

- Vlies mit Normalkorund durchsetzt
- zum Entfernen von Schmutz und Oxidschichten, sowie zum Mattieren und Satinieren von Metallen
- erzeugt seidenmattes Oberflächenfinish



456000 PNL:

- Schleifvlies lamellenförmig, radial angeordnet
- sehr dicht gepackte Lamellen für hohe Standzeit
- für die Flächenbearbeitung

456100 PNR:

- POLINOX Schleifvlies ist in Ronden (axial) übereinander angeordnet
- zur Bearbeitung von Profilen und Rohren geeignet

Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	456000 PRETEC® Typ PNL (RG 4560)	456100 PFERD Typ PNR (RG 4578)	Ø mm	Höhe mm	Korn	max. Drehzahl min ⁻¹
60×50/100	9,41	13,35	60	50	100	10.000
60×50/180	9,41	13,35	60	50	180	10.000
60×50/280	9,41	13,35	60	50	280	10.000
80×50/100	11,55	17,80	80	50	100	7.500
80×50/180	11,55	17,80	80	50	180	7.500
80×50/280	11,55	17,80	80	50	280	7.500

Fächerschleifer Inox

Ausführung:

Zirkonkorund Z-Cool



Verwendung:

- zur Bearbeitung **rostfreier Stähle und hochwarmfester Legierungen**
- hohe Schleifleistung
- kein Zusetzen

Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	455711 Korn 60 (RG 4571)	455716 Korn 80 (RG 4571)	Ø mm	Höhe mm	max. Drehzahl min ⁻¹
30×20	4,03	4,03	30	20	9.600
40×20	4,45	4,45	40	20	9.600
50×20	4,82	4,85	50	20	7.000
60×30	5,88	5,89	60	30	6.300
80×50	11,85	11,80	80	50	4.800

Vliesschleifkörper mit Zwischenlage

Ausführung und Verwendung:

- Vliesmaterial radial, d.h. in Lamellenform angeordnet (zwischen den Lamellen jeweils ein Schleifgewebe)
- erhöhter Materialabtrag realisierbar
- für ein gröberes Schleifbild



Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	456201 Typ PNZ (RG 4571)	Ø mm	Höhe mm	Korn	max. Drehzahl min ⁻¹
60×50	11,30	60	50	100	7.000
80×50	13,60	80	50	100	5.250

Fächerschleifer sic

PFERD

Ausführung und Verwendung:

- Siliciumcarbid (SiC)
- **zur Bearbeitung harter und zäher Werkstoffe**, z. B. Titan-/Legierungen sowie Aluminium, Kupfer, Bronze, hochlegierte Stähle und faserverstärkte Kunststoffe
- erzeugt besonders feines Schleifbild



Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	455720 Korn 60 (RG 4580)	455725 Korn 80 (RG 4580)	455730 Korn 120 (RG 4580)	455735 Korn 150 (RG 4580)	Ø mm	Höhe mm	max. Drehzahl min ⁻¹
30×10	3,18	3,18	3,18	3,18	30	10	12.000
60×30	5,85	5,85	5,85	5,85	60	30	6.300

Schleifstern POLINOX

PFERD

Ausführung:

- zum Reinigen, Entgraten und Feinschleifen von Innenflächen und Konturen
- speziell für schwer zugängliche Stellen einsetzbar z. B. Bohrungen und Vertiefungen

Anwendungsbeispiele:

- Entgraten von Bohrungen an Bauteilen aus NE- und Buntmetallen
- Feinschleifen an Innenflächen von Rohren aus Edelstahl (Inox)
- Reinigen von Gewindegängen



Art.-Nr.	456220 Ø 25 mm 2 Lagen (RG 4578)	456222 Ø 38 mm 3 Lagen (RG 4578)	Korn
80	5,46	10,90	80
100	4,68	9,90	100
280	4,39	9,03	280

45

Schleifstifte | Schleifkörper

45/732

► Schleifrad mit Gewinde

Ausführung:

- **Schleifmittel: Korund A**
- aus nichtgewebten Nylonfasern, mit gleichmäßiger Schleifkorn-Verteilung
- das elastische Vliesgewebe passt sich jeder Oberfläche an und ermöglicht gleichbleibende Arbeitsergebnisse während der gesamten Lebensdauer
- Vliesfächerwalzen sind feuchtigkeitsresistent und setzen sich nicht zu

Korund A **UNI** Aufnahme M14

456213:

- mit Schleifkorn kombinierte Vliesfächerwalzen ermöglichen einen höheren Materialabtrag und ein gröberes Schliffbild mit größerer Rauhtiefe

Verwendung:

- universeller Einsatz mittelgroßer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern und Kehlnahtschleifern
- zur Erzielung von Schattenfreien, übergangslosen Oberflächen auf Metallen, Holz oder Kunststoffen
- zur Vor- und Nachbearbeitung von Edelstahl- und Aluminiumoberflächen



Art.-Nr.	456211 Schleifvlies (RG 4574)	456213 Schleifvlies/-leinen (RG 4574)	Ø mm	Höhe mm	Korn	max. Drehzahl min ⁻¹
110×50/100	22,30	24,15	110	50	100	5.300
110×50/180	23,40	25,15	110	50	180	5.300
110×50/280	24,40	-	110	50	280	5.300

► Lamellenschleifrad

Ausführung:

- dichte, radial um den Kern angeordnete Schleifgewebelamellen, gute Anpassung an das Werkstück
- beidseitige Aussparungen für exaktes Arbeiten in Eckbereichen durch versenkte Spannflansche

Korund A **UNI**

Verwendung:

- zum Leichtsleifen und Satinieren von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen, Aluminium, Holz und Kunststoffen und großflächiger Werkstücke
- für Grob-, Mittel- und Feinschliff
- Lamellenschleifscheiben mit Spanndeckel (456526) verwenden

Hinweis:

- grobes Korn bei hoher Drehzahl wirkt feiner
- feines Korn bei niedriger Drehzahl gröber
- zulässige Drehzahl beachten



Art.-Nr.	456506 Ø 165×30 mm (RG 4571)	Ø mm	Höhe mm	Korn	max. Drehzahl min ⁻¹
60	26,20	165	30	60	5.800
80	28,85	165	30	80	5.800
120	28,85	165	30	120	5.800

Art.-Nr.	456516 Ø 165×50 mm (RG 4571)	Ø mm	Höhe mm	Korn	max. Drehzahl min ⁻¹
60	33,30	165	50	60	5.800
80	39,85	165	50	80	5.800
120	39,85	165	50	120	5.800

Art.-Nr.	456526 Spannflansch (RG 4571)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Bohrung Ø bis auf mm	VPE Stück
54	15,60	79	12	40	2

► Werkzeughalter für POLINOX-Schleifsterne

Ausführung:

- Werkzeughalter für POLINOX-Schleifsterne
- durch die unterschiedlichen Längen der Werkzeughalter können Bohrungen oder Durchbrüche in verschiedenen Tiefen erreicht werden

Art.-Nr.	456225 für Schleifstern POLINOX® (RG 4578)	Einspannlänge l1 mm	Länge mm	Gewinde	Schaft Ø mm
75	8,10	30	75	-	6
125	9,19	30	125	8-32 UNC	6



► Schleifwalze

Ausführung:

- Aufnahmebohrung: 19 mm mit 2 Keilnuten
- passend für alle Flächenschleif- und Flächenpoliermaschinen (Satiniermaschinen)

Verwendung:

- zum Entfernen von Rost, Farben und Oxidschichten sowie zum Strukturieren und Satinieren unterschiedlicher Oberflächen

456551 PNL-W:

- für gerichtetes Strichmattieren für große Flächen (Behälterbau, Großküchenbau)

456561 PNZ-W:

- durch Schleifgewebelagen zwischen den Vlieslamellen erhöhter Materialabtrag und gröberes Schliffbild für große Flächen

Art.-Nr.	456541 Typ LSW-W (RG 4571)	456551 Typ PNL-W (RG 4571)	456561 Typ PNZ-W (RG 4571)	Korn	Ø mm	Walzen- breite mm	min. Drehzahl min ⁻¹	max. Drehzahl min ⁻¹
40	40,45	-	-	40	100	100	2.000	3.700
60	40,45	-	38,80	60	100	100	2.000	3.700
80	43,25	-	38,80	80	100	100	2.000	3.700
120	43,20	-	43,10	120	100	100	2.000	3.700
100	-	35,70	-	100	100	100	2.000	3.700
180	-	38,25	-	180	100	100	2.000	3.700
280	-	41,05	-	280	100	100	2.000	3.700



456541



456551



456561



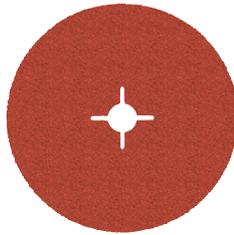
Fiberscheibe Keramik

Ausführung und Verwendung:

- mit präzisionsgeformtem Keramik Korn
- hohe Abtragsleistung und gute Standzeit
- zum Abtragen und Schweißnahtbearbeitung

Einsatzbereiche:

- Typ 782C: Baustähle, Schmiedestähle, NE-Metalle
- Typ 787C: Edelstähle



Art.-Nr.	460903 Typ 782C, Ø 115 mm (RG 4610)	max. U/min ⁻¹	460905 Typ 782C, Ø 125 mm (RG 4610)	max. U/min ⁻¹	Korn
36	2,03	13.200	2,08	12.200	36
60	2,03	13.200	2,08	12.200	60
80	1,90	13.200	2,08	12.200	80

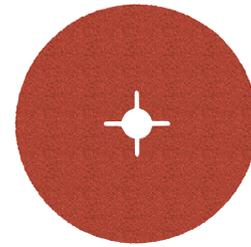


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Ceramic VPE
100 Stück



Art.-Nr.	460907 Typ 787C, Ø 115 mm (RG 4610)	max. U/min ⁻¹	460909 Typ 787C, Ø 125 mm (RG 4610)	max. U/min ⁻¹	Korn
36	1,96	13.200	2,16	12.200	36
60	1,96	13.200	2,16	12.200	60
80	1,96	13.200	2,16	12.200	80
120	1,96	13.200	2,31	12.200	120

Fiberscheibe Cubitron™ II

Ausführung und Verwendung:

- geeignet für Stahl, Baustahl und Guss
- zur Schweißnahtvorbereitung
- aus extrem reißfestem und anpassungsfähigem Vulkanfaser
- schnellste Schleifprozesse, maximale Abtragsleistung, lange Standzeiten, selbstschärfende Wirkung, kühler Schliff, Spannungsrisse und Verfärbungen werden vermieden
- bis zu 30 % schnellere Schleifprozesse auf schwer zu bearbeitenden Materialien
- bis zu 3x längere Standzeiten
- Konstruktionsmerkmale: Vulkanfaser, Vollkunstharz, Cubitron™ II-Mineral Keramik Korn, halboffene Streuung

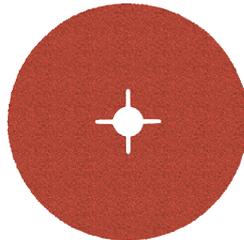


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Ausführung und Verwendung:

- wie Typ 982C, aber mit zusätzlich aufgebrachtem Schleifhilfsmittel
- kühlerer Schliff
- kein Zusetzen bei schmierenden Materialien
- geeignet für Edelstahl, Titan, Nickellegierungen und Alu

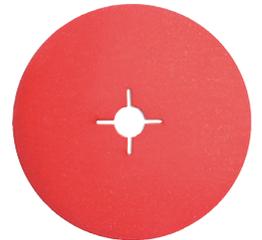


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

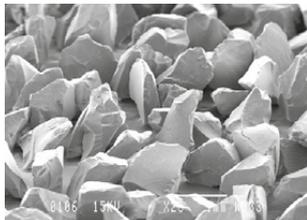
Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

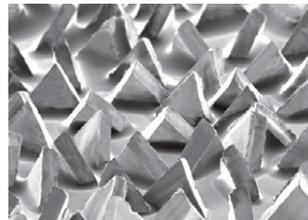


Art.-Nr.	460918 Typ 987C, Ø 115 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	460920 Typ 987C, Ø 125 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	460921 Typ 987C, Ø 180 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	Korn
36	3,31	13.200	3,47	12.200	6,48	8.500	36
60	2,92	13.200	3,16	12.200	5,89	8.500	60
80	2,78	13.200	2,97	12.200	5,74	8.500	80

46
Schleifscheiben |
Abrichter



Konventionelles Schleifmineral



Präzisionsgeformtes 3M™ Cubitron™-Schleifmineral

Art.-Nr.	460914 Typ 982C, Ø 115 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	460916 Typ 982C, Ø 125 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	460917 Typ 982C, Ø 180 mm (RG 4611)	max. U/min ⁻¹	Korn
36	3,11	13.200	3,30	12.200	6,38	8.500	36
60	2,75	13.200	3,05	12.200	5,87	8.500	60
80	2,66	13.200	2,90	12.200	5,61	8.500	80

Hochleistungs-Stützteller

Ausführung:

- speziell für Cubitron™ II-Scheiben
- gerippt zur Kühlung



Art.-Nr.	460940 gerippt (RG 4610)	460941 flach und flexibel (RG 4610)	Ø mm	Gewinde	max. U/min ⁻¹
115	22,09	21,45	115	M14	13.200
125	22,93	22,54	125	M14	12.200
180	36,82	33,74	180	M14	8.500

Stützteller

Ausführung und Verwendung:

- Gummi, extrahart, mit Kühlrippen
- Fächerförmige Rippen versteifen den Stützteller und sorgen für eine Luftzirkulation, die die beim Schleifvorgang entstehende Wärme reduziert

Art.-Nr.	460952 TURBO PAD 3 (RG 4605)	Ø mm	Gewinde	max. U/min ⁻¹
115	22,95	115	M14	13.300
125	26,75	125	M14	12.200



46/734

Fiberscheibe

ACTIROX AF799:

Ausführung und Verwendung:

- entwickelt für unlegierten Stahl und Aluminium
- auch geeignet für Edelstahl und NE-Metalle
- dank geometrisch geformter, selbstschärfender Schleifkörner sehr aggressiver, schneller Schliff für maximalen Abtrag
- kühler Schliff ohne Anlauffarben sowie sehr lange Standzeit
- zum Entgraten, Anfasen, Reinigen, Schweißnaht Vor- und Nachbearbeitung



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	460950 ACTIROX AF799 (RG 4605)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	2,44	115	36	13.300
115/60	NEU 2,29	115	60	13.300
115/80	NEU 2,19	115	80	13.300
125/36	2,67	125	36	12.200
125/60	NEU 2,57	125	60	12.200
125/80	NEU 2,39	125	80	12.200

ACTIROX AF890:

Ausführung und Verwendung:

- entwickelt für Superlegierungen und Edelstahl
- auch geeignet für Aluminium, unlegierten Stahl und NE-Metalle
- dank geometrisch geformter, selbstschärfender Schleifkörner sehr aggressiver, schneller Schliff für maximalen Abtrag
- kühler Schliff ohne Anlauffarben sowie sehr lange Standzeit
- zum Entgraten, Anfasen, Reinigen, Schweißnaht Vor- und Nachbearbeitung



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	460951 ACTIROX AF890 (RG 4605)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	2,67	115	36	13.300
115/60	NEU 2,56	115	60	13.300
115/80	NEU 2,38	115	80	13.300
125/36	3,01	125	36	12.200
125/60	NEU 2,84	125	60	12.200
125/80	NEU 2,69	125	80	12.200

Fiberscheibe

Ausführung:

- Korund-Schleifkorn mit hochelastischer Vollkunstharzbindung auf zerreibfestem Vulkanfibteller
- mit Bohrung und Kreuzschlitzung

Verwendung:

- Bearbeitung von Schweißnähten, Punktschweißstellen, im Metallbau, Konstruktions-Schlosserei, Behälterbau und Reparaturwerkstatt
- Universalscheibe für Metallbearbeitung



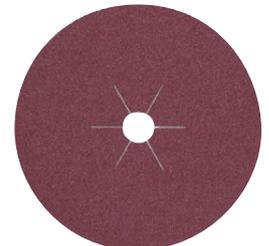
Art.-Nr.	461000 Ø 115 mm (RG 4673)	max. U/min ⁻¹	461050 Ø 125 mm (RG 4673)	max. U/min ⁻¹	461100 Ø 180 mm (RG 4673)	max. U/min ⁻¹	Korn
24	0,69	13.300	0,78	12.200	1,35	8.500	24
36	0,64	13.300	0,71	12.200	1,35	8.500	36
40	0,60	13.300	0,69	12.200	1,16	8.500	40
60	0,53	13.300	0,62	12.200	1,01	8.500	60
80	0,51	13.300	0,60	12.200	0,99	8.500	80
100	0,51	13.300	0,60	12.200	0,99	8.500	100
120	0,51	13.300	0,60	12.200	0,99	8.500	120

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



46
Schleifscheiben |
Abrichter

Fiberscheibe

Ausführung und Verwendung:

- Zirkonkorund
- zur maschinellen Metallbearbeitung, Entrosten, Entzundern, Entgraten, insbesondere für Edelstahl



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461120 Edelstahl, Ø 115 mm (RG 4673)	max. U/min ⁻¹	461140 Edelstahl, Ø 125 mm (RG 4673)	max. U/min ⁻¹	Korn
36	0,87	13.300	0,99	12.200	36
40	0,80	13.300	0,90	12.200	40
60	0,69	13.300	0,79	12.200	60
80	0,64	13.300	0,86	12.200	80
100	0,64	13.300	0,64	12.200	100

Klett-Schleifscheibe ohne Lochung

Ausführung:

- schweres E-Papier mit halboffener Korundbestreuung und Vollkunstharzbindung
- kaschirt mit Schlingenvelour
- klebhaftend



Verwendung:

- für alle gängigen Schleifoperationen in der Holz- und Metallverarbeitung
- zur Bearbeitung von Spachtelmaterialien

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461180 Ø 115 mm (RG 4673)	461184 Ø 125 mm (RG 4673)	461186 Ø 150 mm (RG 4673)	Korn
40	0,71	0,83	1,11	40
60	0,61	0,71	0,94	60
80	0,59	0,61	0,83	80
120	0,54	0,59	0,76	120
180	0,54	0,59	0,76	180
240	0,54	0,61	0,78	240
400	0,54	0,61	0,78	400

46/735

► Klett-Schleifscheibe mit Lochung



Ausführung und Verwendung:

- C-Papier
- Vollkunstharz
- offene Streuung
- staubabweisend
- besonders gut für Lackschleifarbeiten
- Anwendung im gesamten Industriebereich



Korund
A



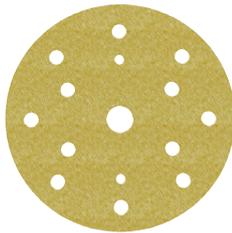
VPE
100 Stück

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



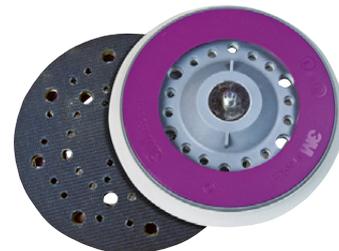
Art.-Nr.	461198 Typ 255 P, Ø 150 mm (RG 4610)	Korn
80	0,66	80
120	0,66	120
150	0,66	150
180	0,66	180
220	0,66	220
240	0,66	240
320	0,66	320
400	0,66	400

► Klett-Schleifteller Standard



Ausführung und Verwendung:

- zur Aufnahme von klett haftenden Scheiben mit Ø 150 mm
- DirectFlow™ Technologie für direkten Abzug des Schleifstaubes
- Multihole-Lochung



Art.-Nr.	461199 Typ Hookit, Ø 150 mm (RG 4611)	Gewinde
0010	67,34	M8
0015	67,34	5/16"

► Klett-Schleifscheibe mit Lochung



46

Ausführung:

- schweres E-Papier mit halboffener Korundbestreuung und Vollkunstharzbindung
- kaschiert mit Schlingenvelour
- klett haftend



Korund
A



VPE
50 Stück

Verwendung:

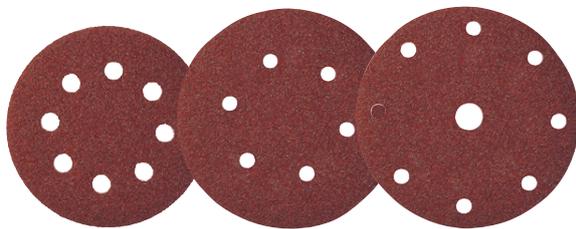
- für alle gängigen Schleifoperationen in der Holz- und Metallverarbeitung
- zur Bearbeitung von Spachtelmaterialien
- mit entsprechendem Haftstützteller auf allen gängigen Winkelschleifern und anderen Handschleifmaschinen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



461190

461192

461196

Art.-Nr.	461190 Ø 125 mm, 8 Löcher (Bosch, Fein, Festo, Metabo) (RG 4673)	Teilkreis Ø mm	461192 Ø 150 mm, 6 Löcher (Bosch, Metabo) (RG 4673)	Teilkreis Ø mm	461196 Ø 150 mm, 8 Löcher mit Mittelloch (Festo) (RG 4673)	Teilkreis Ø mm	Korn
40	0,92	65	1,19	80	1,19	120	40
60	0,70	65	0,95	80	0,92	120	60
80	0,64	65	0,84	80	0,81	120	80
100	0,57	65	0,79	80	0,73	120	100
120	0,57	65	0,77	80	0,73	120	120
180	0,62	65	0,79	80	0,79	120	180
240	0,64	65	0,81	80	0,81	120	240
400	0,64	65	0,81	80	0,81	120	400

► Stützteller



Ausführung:

- Spezial-Kunststoff, besonders elastisch und verschleißfest
- mit Spannmutter

Aufnahme
M 14



Art.-Nr.	461200 standard (RG 4672)	461225 gerippt (RG 4672)	Ø mm	Gewinde	max. U/min ¹
115 - 14	7,67	10,75	115	M14	13.300
125	10,55	13,05	125	M14	12.200
180	16,50	21,35	180	M14	8.500

► Klett-Stützteller



Ausführung:

- Spezial-Kunststoff, besonders elastisch und verschleißfest
- mit Spannmutter
- Rückseite zusätzlich mit Pilzkopfgewebe belegt, die eine sichere Haftung der Klett-Schleifscheiben gewährleistet



Aufnahme
M 14



Art.-Nr.	461240 Klett (RG 4672)	Ø mm	Gewinde	max. U/min ¹
115	11,05	115	M14	13.300
125	11,50	125	M14	12.200
150	17,30	150	M14	10.200

46/736

Fiberschleifscheibe COMBICLICK®

Ausführung und Verwendung:

- Korund A
- für **universelle Schleifaufgaben** von Grob- bis Feinschliff
- für Industrie und Handwerk



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461230 Korund A (RG 4675)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	2,32	115	36	13.300
115/60	1,87	115	60	13.300
115/80	1,70	115	80	13.300
125/36	2,46	125	36	12.200
125/60	2,02	125	60	12.200
125/80	2,00	125	80	12.200

Ausführung und Verwendung:

- für **grobe Schleifaufgaben mit hoher Zerspanungsleistung** und guter Standzeit
- beste Schleifleistung auf leistungsstarken Winkelschleifern bei erhöhtem Anpressdruck

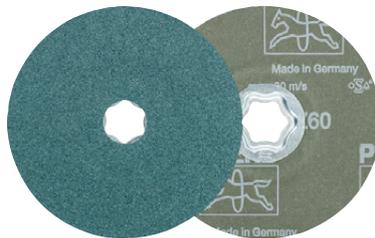


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461232 Zirkonkorund Z (RG 4675)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/60	1,90	115	60	13.300
115/80	1,77	115	80	13.300
125/60	2,11	125	60	12.200
125/80	2,05	125	80	12.200

Ausführung und Verwendung:

- für **aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung** und sehr guter Standzeit
- für die Bearbeitung harter Materialien und Schichten
- bevorzugt bei leistungsstarken Winkelschleifern einsetzbar

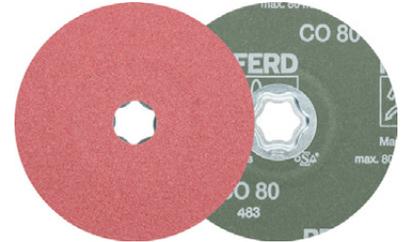


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

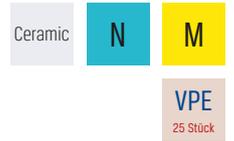
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461234 Keramik Korn CO (RG 4675)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	3,32	115	36	13.300
115/60	2,19	115	60	13.300
115/80	2,04	115	80	13.300
125/36	3,57	125	36	12.200
125/60	2,37	125	60	12.200
125/80	2,15	125	80	12.200

Ausführung und Verwendung:

- Keramik Korn CO-COOL
- für aggressives Schleifen auf harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen
- konstante Leistung durch selbst schärfendes Keramik Korn
- kein Zusetzen, kühler Schliff

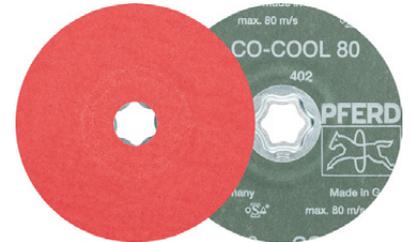


Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461245 Keramik Korn CO-COOL (RG 4675)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	3,85	115	36	13.300
115/60	2,54	115	60	13.300
115/80	2,28	115	80	13.300
125/36	4,12	125	36	12.200
125/60	2,79	125	60	12.200
125/80	2,53	125	80	12.200

Ausführung:

- VICTOGRAIN-COOL-Schleifkorn
- für höchst aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung und extrem hoher Standzeit
- für die Bearbeitung harter Materialien und Schichten
- bevorzugt bei leistungsstarken Winkelschleifern einsetzbar

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Verwendung:

- zum Entgraten, Kantenbearbeitung, Flächenbearbeitung, Egalisieren und Schweißnahtbearbeitung
- geeignet für Stahl, Stahlguss, NE-Metall hart und Nickelbasislegierungen (z. B. Inconell und Hasteloy)

Art.-Nr.	461249 VICTOGRAIN-COOL (RG 4675)	Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	3,45	115	36	13.300
115/60	2,86	115	60	13.300
115/80	2,69	115	80	13.300
125/36	3,70	125	36	12.200
125/60	3,06	125	60	12.200
125/80	2,88	125	80	12.200



46/737

46
Schleifscheiben /
Abrichter

▶ Stützteller COMBICLICK®

Ausführung:

- Stützteller für alle COMBICLICK®-Werkzeuge auf handelsüblichen Winkelschleifern
- Geometrie der Kühlschlitze gewähren hohen Luftdurchfluss zur **deutlichen Reduzierung der thermischen Belastung** von Schleifmittel und Werkstück
- patentiertes COMBICLICK®-Spannsystem **minimiert die Werkzeugwechselzeiten**
- CC-GT (mittel), Farbe schwarz
- CC-H-GT (hart), Farbe blau



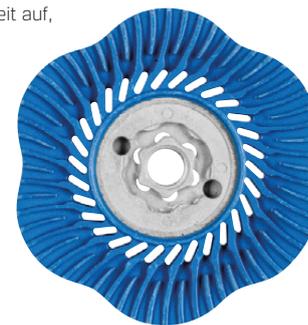
Art.-Nr.	461238 CC-GT (RG 4675)	für Scheiben Ø mm	Gewinde	max. U/min ⁻¹
115/125	37,24	115/125	M14	13.300

Verwendung:

Für die Bearbeitung von Edelstahl (Inox) vorzugsweise Ausführung CC-H-GT verwenden. Diese weist eine sehr hohe Kantenfestigkeit auf, um höhere Anpresskräfte zu realisieren.

Hinweis:

Maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist 80 m/s.



Art.-Nr.	461246 CC-H-GT (Typ Inox) (RG 4675)	für Scheiben Ø mm	Gewinde	max. U/min ⁻¹
115/125	37,24	115/125	M14	13.300

M

▶ Fächerschleifscheibe

Ausführung:

- hochwertiges Zirkonkorund für hervorragende Schleifleistung
- robuster Glasgewebeteller für starken Anpressdruck
- für Stahl und INOX geeignet

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Zirkon-Korund **P M VPE**
10 Stück



gerade Ausführung:

besonders für den Flächenschliff geeignet



schräge Ausführung, 14°:

besonders für die punktuelle Bearbeitung geeignet



schräge Ausführung, 8°:

besonders für den Kantenschliff geeignet

Art.-Nr.	461272 gerade (RG 4671)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Art.-Nr.	461274 gekröpft (RG 4671)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Art.-Nr.	461276 gekröpft (RG 4671)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn
115/40	2,81	115	22,23	40	115/40	2,81	115	22,23	40	115/40	2,99	115	22,23	40
115/60	2,81	115	22,23	60	115/60	2,81	115	22,23	60	115/60	2,99	115	22,23	60
115/80	2,81	115	22,23	80	115/80	2,81	115	22,23	80	115/80	2,99	115	22,23	80
125/40	3,20	125	22,23	40	125/40	3,20	125	22,23	40	125/40	3,36	125	22,23	40
125/60	3,20	125	22,23	60	125/60	3,20	125	22,23	60	125/60	3,36	125	22,23	60
125/80	3,20	125	22,23	80	125/80	3,20	125	22,23	80	125/80	3,36	125	22,23	80

▶ Fächerschleifscheiben

Ausführung und Verwendung:

- maximaler Abtrag durch selbstschärfendes Keramik Korn
- kühler Schliff, weniger Anlauffarben
- durch breitere Lamellen optimale Bearbeitung des Werkstückes
- trimmbare Trägerteller, daher komplett nutzbare Scheibe

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



schräge Ausführung, 8°:

besonders für den Kantenschliff geeignet

Art.-Nr.	461280 gekröpft (RG 4669)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	3,51	115	22,23	40	13.300
115/60	3,51	115	22,23	60	13.300
125/40	3,74	125	22,23	40	12.300
125/60	3,74	125	22,23	60	12.300

Ceramic **P M VPE**
10 Stück





POLIFAN-Fächerschleifscheiben bieten dem Anwender gegenüber Schruppscheiben überall dort Vorteile, wo neben höchster Zerspanungsleistung gleichzeitig auch eine hohe Oberflächengüte gefordert wird.

Das breite Spektrum an hochwertigen Schleiflamellen und die in der Praxis erprobten Spezialausführungen von PFERD erfüllen die Anforderungen anspruchsvoller Schleifaufgaben und der zu bearbeitenden Werkstoffe.

Ausführung A SG STEELOX

Universell einsetzbares Profi-Werkzeug mit hoher Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.

Ausführung Z SG POWER STEELOX

Spitzenwerkzeug für anspruchvollste Schleifaufgaben bei wirtschaftlichem Einsatz. Mit aggressiver Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.

Ausführung A-COOL SG INOX + ALU

Profi-Werkzeug für Schleifaufgaben mit hoher Oberflächengüte und geringer Wärmebelastung. Besonders kühler Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien.

POLIFAN-CURVE ist eine Innovation von PFERD für die Kehlnahtbearbeitung. Die einzigartige radiale Bauform (PFR) bietet durch die spezielle Anordnung der Schleiflamellen überzeugende Vorteile bei der aufwändigen und anspruchsvollen Bearbeitung von Kehlnähten:

- hohe Abtragsleistung durch unerreicht schnelles, aggressives Schleifen und dadurch deutliche Einsparung von Lohnkosten
- präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahengeometrie
- Formstabilität für hochwertige Arbeitsergebnisse
- herausragende Standzeit in der Bearbeitung von Kehlnähten
- optimale Ausnutzung des Schleifmittels im Radius

Anwendungsempfehlung:

• **Ausführung M** für Kehlnahtradien > 5 mm bzw. a-Maß < 6 mm bei 90°-Stoß, Breite am Radius: 11 mm

• **Ausführung L** für Kehlnahtradien > 8 mm bzw. a-Maß > 6 mm bei 90°-Stoß, Breite am Radius: 14 mm

Ausführung Z SGP CURVE STEELOX

Hochleistungsfächerscheibe für maximalen Materialabtrag auf Stahl und Edelstahl (INOX).

Ausführung CO SGP CURVE STEELOX

Hochleistungswerkzeug für anspruchsvolle Schleifaufgaben, besonders zur Erzielung feiner Oberflächen. Das Keramikkorn garantiert einen extrem kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien und dadurch optimale Schleifergebnisse ohne thermische Werkstückschädigung.

Die patentierte Bauform der **POLIFAN-STRONG** eröffnet eine völlig neue Dimension des Schleifens. Herausragende Vorteile stellen einen einzigartigen Leistungsvorsprung dar:

- schnelles Schleifen durch konstante Schleifaggressivität bis zum letzten Schleifkorn
- höchste Wirtschaftlichkeit durch mehr Leistung je Zeiteinheit und weniger Scheibenverbrauch
- größtmögliche Abtragsmengen
- extrem hohe Standzeit
- höchste Wirtschaftlichkeit durch weniger Werkzeugwechsel und Rüstzeiten
- optimale Ausnutzung Ihres leistungsstarken Antriebes

Anwendungsempfehlung:

• **Korngröße 36** ist optimal geeignet für hohen Abtrag z. B. bei der Schweißnahtbearbeitung

• **Korngröße 50** ist optimal geeignet für Kantenbearbeitungen z. B. Anfasen oder zur Erzielung feiner Oberflächen

Ausführung Z SGP STRONG STEEL

Hochleistungswerkzeug mit besonders hoher Zerspanungsleistung auf Stahl für anspruchsvolle Schleifaufgaben.

Ausführung CO-FREEZE SGP STRONG INOX

Durch das Keramikkorn CO mit schleifaktiver, kühlender Spezialbeschichtung (FREEZE) entstehen – selbst bei thermisch ungünstigen Verhältnissen – keine Anlauffarben, so dass keine Nacharbeiten erforderlich sind.

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ① und Werkstoff/Material ② zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug zu finden.

① Bearbeitungsaufgabe	② Material Werkstoff	Stahl	Edelstahl (INOX)	Aluminium, NE-Metalle	Kunststoffe, andere Werkstoffe
		Ausführung	Ausführung	Ausführung	Ausführung
Flächenschliff		A SG STEELOX Z SG POWER STEELOX	A SG STEELOX A-COOL SG INOX + ALU CO-FREEZE SGP STRONG INOX	A-COOL SG INOX + ALU	A SG STEELOX A-COOL SG INOX + ALU
Schweißnahtbearbeitung		A SG STEELOX Z SG POWER STEELOX Z SGP STRONG STEEL	CO-FREEZE SGP STRONG INOX	A-COOL SG INOX + ALU	-
Anfasen		Z SG POWER STEELOX Z SGP STRONG STEEL	Z SG POWER STEELOX	-	A SG STEELOX
Entgraten		Z SGP STRONG STEEL	Z SG POWER STEELOX	-	A SG STEELOX
Kehlnahtschliff		CO SGP CURVE STEELOX	Z SGP CURVE STEELOX CO SGP CURVE STEELOX	-	-

Fächerschleifscheibe POLIFAN

Ausführung: A SG STEELOX

- Schleifmittel Korund A
- hohe Zerspanungsleistung
- sehr hohe Standzeit

Verwendung:

- für Stahl, Edelstahl (INOX)
- für universelle Schleifaufgaben, z. B. Flächenschliff und Schweißnahtbearbeitung

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461300 gerade (RG 4674)	∅ mm	Bohrung ∅ mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	5,46	115	22,23	40	13.300
115/60	5,46	115	22,23	60	13.300
115/80	5,46	115	22,23	80	13.300
115/120	5,46	115	22,23	120	13.300
125/40	5,89	125	22,23	40	12.200
125/60	5,89	125	22,23	60	12.200
125/80	5,89	125	22,23	80	12.200
125/120	5,89	125	22,23	120	12.200
180/40	9,71	180	22,23	40	8.500
180/60	9,71	180	22,23	60	8.500
180/80	9,71	180	22,23	80	8.500

Ausführung: Z SG POWER STEELOX

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- aggressive Zerspanungsleistung
- und sehr gute Standzeit

Verwendung:

- für Stahl und Edelstahl
- zur Schweißnahtbearbeitung, zum Anfasen und für Flächenschliff

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461350 gerade (RG 4674)	∅ mm	Bohrung ∅ mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	5,94	115	22,23	40	13.300
115/60	5,94	115	22,23	60	13.300
125/40	6,48	125	22,23	40	12.200
125/60	6,48	125	22,23	60	12.200
180/40	10,96	180	22,23	40	8.500
180/60	10,96	180	22,23	60	8.500

Fächerschleifscheibe POLIFAN

Ausführung: A-COOL SG INOX + ALU

- Schleifmittel Korund A mit Beschichtung
- für besonders kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien

Verwendung:

- für Edelstahl, Aluminium und NE-Metalle
- für Schleifaufgaben mit hoher Oberflächengüte und geringer Wärmebelastung
- bevorzugt bei der Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461330 gerade (RG 4674)	∅ mm	Bohrung ∅ mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	6,20	115	22,23	40	13.300
115/60	6,20	115	22,23	60	13.300
115/80	6,20	115	22,23	80	13.300
125/40	6,81	125	22,23	40	12.200
125/60	6,81	125	22,23	60	12.200
125/80	6,81	125	22,23	80	12.200

Art.-Nr.	461335 gekröpft (RG 4674)	∅ mm	Bohrung ∅ mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	6,20	115	22,23	40	13.300
115/60	6,20	115	22,23	60	13.300
115/80	6,20	115	22,23	80	13.300
125/40	6,81	125	22,23	40	12.200
125/60	6,81	125	22,23	60	12.200
125/80	6,81	125	22,23	80	12.200

Fächerschleifscheibe POLIFAN-STRONG

Ausführung: Z SGP STRONG STEEL

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- Korngröße 36 für grobe Stahlbearbeitung
- Korngröße 50 für Kantenbearbeitung
- Schleifmittel, Lamellen- und Tragteilerform abgestimmt für den Einsatz mit leistungsstarken Antrieben

Verwendung:

- verwendbar bei Materialien aus Stahl
- zur Schweißnahtbearbeitung
- zum Anfasen und Entgraten

Vorteile:

- schnelles Schleifen durch konstante Schleif-Aggressivität bis zum letzten Schleifkorn
- größtmögliche Abtragsmengen
- extrem hohe Standzeiten
- optimale Ausnutzung des leistungsstarken Antriebes

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461390 Typ PFC, konisch (RG 4674)	∅ mm	Bohrung ∅ mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/36	12,37	115	22,23	36	13.300
115/50	12,37	115	22,23	50	13.300
125/36	12,76	125	22,23	36	12.200
125/50	12,76	125	22,23	50	12.200

► Fächerschleifscheibe POLIFAN-CURVE



Ausführung: SZ SGP CURVE STEELOX

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- durch radiale Bauform und spezielle Anordnung der Lamellen deutliche Vorteile bei der Kehlnahnbearbeitung

Zirkon-
korund

P

M

VPE
10 Stück



Verwendung:

- für Stahl und Edelstahl
- Kehlnahnbearbeitung (5 mm bzw. 8 mm), Anfasen, Entgraten

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Vorteile:

- schnelles, aggressives Schleifen durch hohe Abtragsleistung
- präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahngeometrie
- Formstabilität für hochwertige Arbeitsergebnisse
- sehr gute Standzeiten in der Bearbeitung von Kehlnähten
- optimale Ausnutzung des Schleifmaterials im Radius



Art.-Nr.	461395 Typ PFR, radial (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Nahtbreite mm	max. U/min ⁻¹
125/40/5	11,55	125	22,23	40	5	12.200
125/40/8	12,09	125	22,23	40	8	12.200

► Fächerschleifscheibe POLIFAN-CO-CURVE



Ausführung: CO SGP CURVE STEELOX

- Schleifmittel Keramik Korn CO mit schleifaktiver Beschichtung
- besonders zur Erzielung feiner Oberflächen
- das Keramik Korn garantiert einen extrem kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien
- optimale Schleifergebnisse werden ohne thermische Werkstückschädigung erzielt
- radiale Bauform

Ceramic

M

VPE
10 Stück



Verwendung:

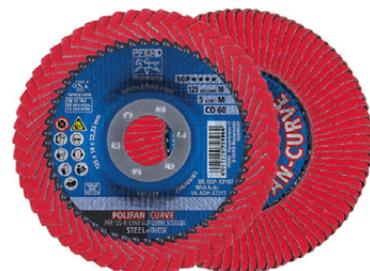
- für Edelstahl (INOX) und Stahl
- Kehlnahnbearbeitung (5 mm bzw. 8 mm), Anfasen, Entgraten

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461397 Typ PFR, radial (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Nahtbreite mm	max. U/min ⁻¹
115/60/5	13,17	115	22,23	60	5	13.300
115/60/8	13,59	115	22,23	60	8	13.300
125/60/5	13,31	125	22,23	60	5	12.200
125/60/8	13,73	125	22,23	60	8	12.200

► Fächerschleifscheibe Cubitron™ II (Ceramic)



Ausführung und Verwendung:

- hohes Abtragspotenzial, gleichmäßiges Finish
- kühler Schliff durch keramisches Präzisionskorn
- höherer Packungsdichte der Schleiflamellen und robusterer Unterlage, dadurch längere Lebensdauer und mehr aktives Schleifmaterial
- geeignet zum Abtragen, Entgraten, Finishen oder zum Kantenschliff

Cubitron™
II

P

M

VPE
10 Stück

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461402 Typ 969F, konisch (RG 4611)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115/40	6,22	115	22,23	40	13.200
115/60	6,22	115	22,23	60	13.200
115/80	6,22	115	22,23	80	13.200
125/40	7,16	125	22,23	40	12.000
125/60	7,16	125	22,23	60	12.000
125/80	7,16	125	22,23	80	12.000



46
Schleifscheiben |
Abrichter



Tip

Passende Maschinen mit XLOCK Aufnahme finden Sie in unserem Katalog Elektro-/Druckluftwerkzeuge und Zubehör 2023/24.

X-LOCK von Bosch ist das weltweit erste Schnellwechselsystem für Winkelschleifer. Werkzeug in der X-LOCK-Aufnahme positionieren, aufklicken – fertig. So einfach war der Zubehörwechsel bei Winkelschleifern noch nie. X-LOCK schafft einen neuen Standard, der Profis die Arbeit erleichtert und die Produktivität steigert. Bosch Power Tools setzt auf starke Partner wie PFERD. So hat PFERD das Prinzip für die Verbindung von X-LOCK-Stanzteil mit dem gebundenen Schleifmittel, Fächerscheiben und Bürsten entwickelt sowie die Voraussetzungen geschaffen, dass diese industriell hergestellt werden können.

XLOCK

Technology by  **BOSCH**

Mit dem Bosch X-LOCK-System für Winkelschleifer wechseln Sie Werkzeuge schnell und komfortabel. Statt einer runden Bohrung weist das X-LOCK-System eine x-förmige Kontur auf, die das formschlüssige Fixieren des Werkzeuges auf dem Winkelschleifer erlaubt. Das garantiert das sichere Aufspannen von verschiedenen Werkzeugen in kürzester Zeit. Das einzigartige System erfüllt höchste Qualitäts- und Sicherheitsstandards und hält auch rauen und harten Einsatzbedingungen stand.

Vorteile:

- Schneller und komfortabler Werkzeugwechsel.
- Sichere Fixierung durch hörbares Einrasten des Werkzeuges.
- Werkzeuge mit X-LOCK können auch auf herkömmlichen Winkelschleifern mit Gewinde M14 und 5/8"-11 eingesetzt werden (Ausnahme Topfbürsten).

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie das Werkzeug auf das X-LOCK-Spannsystem Ihres Winkelschleifers und fixieren Sie es, indem Sie es leicht nach unten drücken. Das Werkzeug rastet hörbar ein.

Funktionsweise:



Setzen Sie das Werkzeug formschlüssig auf die X-LOCK-Aufnahme.



Drücken Sie das Werkzeug leicht nach unten, bis es hörbar einrastet.



Lösen Sie das Werkzeug durch Betätigen des Hebels.

Fächerschleifscheibe POLIVLIES mit X-LOCK

Ausführung:

- Schleifmittel Korund A
- hohe Schleifleistung, da stetig neues, scharfes Schleifmittel freigesetzt wird
- gleichbleibend hohe Oberflächengüte über die gesamte Standzeit
- optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität
- für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11

Verwendung:

- für Stahl, Edelstahl (INOX), Aluminium, NE-Metalle, Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK), Zink, Stahlguss und Nickelbasislegierungen (z. B. Inconell und Hasteloy)
- für universelle Schleifaufgaben, z. B. Schweißnahtbearbeitung, Flächenbearbeitung, Aufrauen, Strukturieren (Mattieren, Strichmattieren und Satinieren)

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461297 Typ PVL-X-LOCK (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
125/100G	16,11	125	22,23	100	12.200
125/180M	15,02	125	22,23	180	12.200
125/240F	14,48	125	22,23	240	12.200

Fächerschleifscheibe POLIFAN mit X-LOCK

Ausführung:

Z PSF STEELOX

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- aggressive Zerspanungsleistung und sehr gute Standzeit
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11
- auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet

Verwendung:

- für Stahl und Edelstahl
- zur Schweißnahtbearbeitung, zum Anfasen und für Flächenschliff

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461310 gekröpft (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
125/40	5,27	125	22,23	40	12.200
125/60	5,27	125	22,23	60	12.200
125/80	5,27	125	22,23	80	12.200

Ausführung:

Z SG POWER STEELOX

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- aggressive Zerspanungsleistung und herausragende Standzeit
- höchste Aggressivität über die gesamte Lebensdauer
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11

Verwendung:

- für Stahl und Edelstahl
- zur Schweißnahtbearbeitung, zum Anfasen und für Flächenschliff

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461351 gekröpft (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
125/40	7,71	125	22,23	40	12.200
125/60	7,71	125	22,23	60	12.200
125/80	7,71	125	22,23	80	12.200

46
Schleifscheiben | Abrichter

Fächerschleifscheibe POLIFAN-CURVE mit X-LOCK

Ausführung:

Z SGP CURVE STEELOX

- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- durch radiale Bauform und spezielle Anordnung der Lamellen deutlich
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11

Verwendung:

- für Stahl und Edelstahl
- Kehlnahtbearbeitung (5 bzw. 8 mm), Anfasen, Entgraten

Vorteile:

- schnelles, aggressives Schleifen durch hohe Abtragsleistung
- präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahtgeometrie
- Formstabilität für hochwertige Arbeitsergebnisse
- sehr gute Standzeiten in der Bearbeitung von Kehlnähten
- optimale Ausnutzung des Schleifmaterials im Radius

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461396 Typ PFR, radial (RG 4674)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Nahtbreite mm	max. U/min ⁻¹
125/40/5	13,74	125	22,23	40	5	12.200
125/40/8	14,39	125	22,23	40	8	12.200



Trennscheibe X-LOCK

Ausführung: PSF STEEL

- schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung
- hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11
- auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet



Verwendung:

- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl
- für Stahl

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	463101 Stahl/Guss (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
125x1,0	2,33	125	1	22,23	12.200
125x1,6	2,41	125	1,6	22,23	12.200

Ausführung: SG STEELOX

- schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung
- höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit
- ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11



Verwendung:

- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl und Edelstahl (INOX)
- dünne und gratarme Trennschnitte

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	463156 Inox (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
125x1,0	3,99	125	1	22,23	12.200
125x1,6	4,12	125	1,6	22,23	12.200

Schruppscheibe X-LOCK

Ausführung:

- Schleifmittel Korund A - mittlere Härte
- geeignet für Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme und mit Gewinde M14 und 5/8"-11
- auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet



Verwendung:

- für Stahl- und Gusseisen
- hohe Schleifleistung und gute Standzeit
- für Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Entgratarbeiten, Kantenbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462151 Stahl/Guss (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
125x7	4,02	125	7	22,23	12.200

Schleifwerkzeugsystem COMBIDISC

Ausführung:

- Schleifblatthalter System CD
- Schraubverbindung mit Metall-Innengewinde
- Umfangsgeschwindigkeit je nach Ausführung 20 - 50 m/Sek.



Vorteile:

- einfache Handhabung => schneller Schleifblattwechsel
- kein Kleben, kein Verrutschen, kein Lösen durch Hitze
- vibrationsfreier Rundlauf
- Schleifblatt sitzt immer zentrisch

Verwendung:

- zum rationellen Schleifen kleiner Flächen und Konturen (im Werkzeug- und Formenbau, Maschinenbau etc.)
- für Antriebsmaschinen wie Gerad- und Winkelschleifer oder BiegeWellenmaschinen



Art.-Nr.	461900 COMBIDISC-Schleifblatthalter (RG 4675)	Ø mm	Härte	max. U/min ⁻¹
W50	30,67	50	weich	19.000
W75	36,72	75	weich	12.500
M50	26,91	50	mittel	19.000
M75	31,32	75	mittel	12.500
H50	34,44	50	hart	19.000
H75	39,79	75	hart	12.500

Schleifblatt COMBIDISC



Ausführung und Verwendung:

461910:

- Korund A
- für **universellen Einsatz** auf Metallen (Grob- bis Feinschliff)

461920:

- Korund A-Forte
- universell auf allen Metallen einsetzbar
- hohe Abtragsleistung
- hohe Standzeit

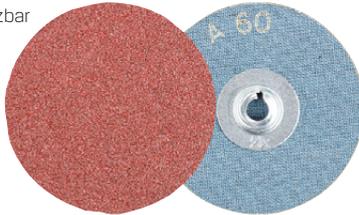
Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Korund A **UNI** **VPE**



Art.-Nr.	461910 Korund A (RG 4675)	461920 Korund A-Forte (RG 4675)	Ø mm	Korn	min./max. Drehzahl min ⁻¹	VPE Stück
50/36	1,47	1,75	50	36	8.000 - 13.000	100
50/60	1,47	1,51	50	60	8.000 - 13.000	100
50/80	1,47	1,51	50	80	8.000 - 13.000	100
50/120	1,47	1,51	50	120	8.000 - 13.000	100
50/180	1,47	-	50	180	8.000 - 13.000	100
50/320	1,47	-	50	320	8.000 - 13.000	100
75/36	2,01	2,38	75	36	5.000 - 9.000	50
75/60	2,01	2,12	75	60	5.000 - 9.000	50
75/80	2,01	2,12	75	80	5.000 - 9.000	50
75/120	2,01	2,12	75	120	5.000 - 9.000	50
75/180	2,01	-	75	180	5.000 - 9.000	50
75/320	2,01	-	75	320	5.000 - 9.000	50

Vliesronde COMBIDISC



Ausführung und Verwendung:

- Korund A, harte Ausführung, offene Struktur, erzielen mattierte und seidenmatte Oberfläche
- universell einsetzbar zur Oberflächenbearbeitung auf Metallen
- beseitigen von Vorschleifspuren
- entfernen von Oxidation
- für leichte Entgratarbeiten
- lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:
 - 100 G = grob (gelbbraun)
 - 180 M = mittel (rotbraun)
 - 240 F = fein (blau)

Hinweis:

Die Flexibilität der Ronde beim Flächenschliff wird durch den Härtegrad des Halters bestimmt.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461935 hart (RG 4675)	Ø mm	Korn	min./max. Drehzahl min ⁻¹	VPE Stück
50/GROB	2,22	50	grob	5.500 - 7.500	50
50/MITTEL	2,22	50	mittel	5.500 - 7.500	50
50/FEIN	2,22	50	sehr fein	5.500 - 7.500	50
75/GROB	3,43	75	grob	3.800 - 5.000	25
75/MITTEL	3,43	75	mittel	3.800 - 5.000	25
75/FEIN	3,43	75	sehr fein	3.800 - 5.000	25

Vliesronde COMBIDISC®



Ausführung und Verwendung:

- Korund A, weiche Ausführung, sehr offene Struktur, erzielen mattierte und seidenmatte Oberfläche
- für Feinschliff an Flächen und Konturen
- für Reinigungsarbeiten auf Metallen
- beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl, Wasser noch feinere Oberflächen, kühleren Schliff und bessere Standzeit

- beseitigen von Vorschleifspuren
- entfernen von Oxidation
- für leichte Entgratarbeiten
- lieferbare POLINOX-Korngrößen:
 - 100 = mittel
 - 180 = fein
 - 280 = sehr fein

Lieferung:

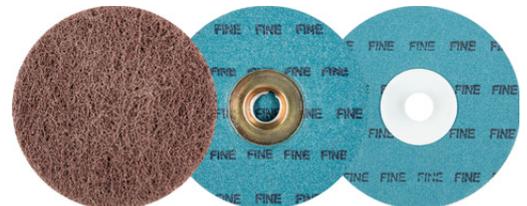
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Korund A **UNI** **VPE**

Art.-Nr.	461955 weich (RG 4675)	Ø mm	Korn	min./max. Drehzahl min ⁻¹	VPE Stück
50/MITTEL	2,51	50	mittel	5500 - 7500	50
50/FEIN	2,44	50	fein	5500 - 7500	50
50/SEHR FEIN	2,44	50	sehr fein	5500 - 7500	50
75/MITTEL	4,09	75	mittel	3800 - 5000	25
75/FEIN	3,69	75	fein	3800 - 5000	25
75/SEHR FEIN	3,69	75	sehr fein	3800 - 5000	25



46
Schleifscheiben | Abrichter

Schleifscheibe CC-GRIND-ROBUST



CC-GRIND-ROBUST 125 SG STEELOX

Ausführung und Verwendung:

- geeignet für Stahl und Edelstahl
- **deutlich weniger Lärm, Vibrationen und Staub im Vergleich zu Schruppscheiben**
- aggressive Schleifkörner sorgen für einen **kühlen Schliff** ohne Anlaufarben sowie sehr lange Standzeit
- zum Entgraten, Anfasen, Schweißnaht Vor- und Nachbearbeitung, zur Kantenbearbeitung und Flächenschliff
- das Zurücksetzen/Trimmen des Werkzeugs ist problemlos möglich

Lieferung:

Nur in angegebenen Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

CC-GRIND-ROBUST 125 SGP STEELOX

Ausführung und Verwendung:

- geeignet für Stahl und Edelstahl
- **deutlich weniger Lärm, Vibrationen und Staub im Vergleich zu Schruppscheiben**
- aggressive **präzisionsgeformte, dreieckige Hochleistungsschleifkörner** sorgen für einen kühlen Schliff ohne Anlaufarben sowie extrem lange Standzeit
- zum Entgraten, Anfasen, Schweißnaht Vor- und Nachbearbeitung, zur Kantenbearbeitung und Flächenschliff
- das Zurücksetzen/Trimmen des Werkzeugs ist problemlos möglich

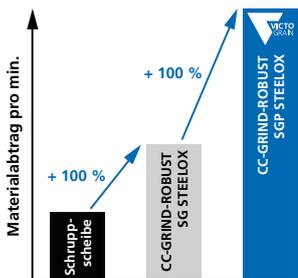
Ceramic **P** **M** **VPE**
10 Stück

Lieferung:

Nur in angegebenen Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	461247 CC-GRIND-ROBUST 125 SG STEELOX (RG 4675)	Ø mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
125SG	5,61	125	22,23	12.200

Art.-Nr.	461248 CC-GRIND-ROBUST 125 SGP STEELOX (RG 4675)	Ø mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
125SGP	6,54	125	22,23	12.200

46/745

Schruppscheibe

Ausführung:
A 46 N Supra

- weiche Standardscheibe, gekröpft



Verwendung:

Für die Bearbeitung von Aluminium sowie allen anderen NE-Metallen.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462170 Aluminium (RG 4603)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×6	2,90	115	6	22,23	13.300
125×6	3,36	125	6	22,23	12.200
180×8	6,49	180	8	22,23	8.500

KLINGSPOR
Schleiftechnologie

Ausführung:
A 24 N Supra

- weiche Hochleistungsscheibe gekröpft



Verwendung:

- für rost- und säurebeständige Stähle, wie z. B. Inox
- mit sehr hoher Zerspanungsleistung und Standzeit
- eisen- und schwefelfrei

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462190 Inox (RG 4603)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×6	2,64	115	6	22,23	13.300
125×6	2,93	125	6	22,23	12.200
180×8	6,20	180	8	22,23	8.500

Schruppscheibe Cubitron II (Ceramic)



Ausführung und Verwendung:

- zum Abtragschleifen, Entfernen von Schweißnähten, Anfasen und Verputzen
- 3-fache Abtragsleistung gegenüber herkömmlichen Schruppscheiben
- sofortiger Eingriff ins Vollmaterial
- **Reduzierung des Kraftaufwandes um bis zu 70 %**



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462164 Stahl/Inox (RG 4610)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×7	9,58	115	7	22,23	13.300
125×7	9,98	125	7	22,23	12.250
178×7	17,74	180	7	22,23	8.500
230×7	24,50	230	7	22,23	6.650

Schruppscheibe



Ausführung:

PSF STEEL
- mittlere Härte



Verwendung:

- für Stahl- und Gusseisen
- hohe Schleifleistung und gute Standzeit

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462150 Stahl/Guss (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×7	2,63	115	7,2	22,23	13.300
125×7	3,38	125	7,2	22,23	12.200
180×8	5,03	180	8,3	22,23	8.500
230×8	8,74	230	8,3	22,23	6.600

Schruppscheibe



Ausführung:

- SG STEEL
- harte Ausführung



Verwendung:

- für Schweißnahtbearbeitung, Entgratarbeiten, Kantenbearbeitung
- bei der Stahlbearbeitung mit hoher Schleifleistung und hoher Standzeit

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462155 Stahl (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×7	4,20	115	7,2	22,23	13.300
125×7	5,62	125	7,2	22,23	12.200
180×8	8,00	180	8,3	22,23	8.500
230×8	12,10	230	8,3	22,23	6.600

Schruppscheibe

KLINGSPOR
Schleiftechnologie

Ausführung:

A24 extra
- mittlere Härte
- gekröpft



Verwendung:

Universell einsetzbar in allen Bereichen der Metallbearbeitung.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	462110 Universal (RG 4603)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×6	2,43	115	6	22,23	13.300
125×6	2,55	125	6	22,23	12.200
180×8	4,80	180	8	22,23	8.500
230×8	7,17	230	8	22,23	6.600

46

Schleifscheiben |
Abrichter

Trennscheibe

PRETEC[®]

P M gerade VPE 50 Stück

Ausführung und Verwendung:

- ▶ Hochleistungstrennscheibe für Stahl und Edelstahl, mit hervorragendem Schnittgefühl
- ▶ trennfreudig, bei hoher Standzeit - für schnelles, produktives Trennen
- ▶ ideal zur Bearbeitung dünnwandiger Profile und Rohre
- ▶ hohe Schnittleistung und geringe Gratbildung sorgen für saubere Schnittflächen
- ▶ enthält keine eisen- (FE), chlor- (Cl) oder schwefelhaltigen (S) Füllstoffe

NEU



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Art.-Nr.	463335 Stahl/Inox (RG 4602)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	Scheiben- form	max. U/min ⁻¹
115x1,0	1,19	115	1	22,23	gerade	13.300
125x1,0	1,32	125	1	22,23	gerade	12.200

Trennscheibe

Ausführung:

A 24 Extra
- mittelharte Trennscheibe mit guter Standzeit und leichtem Schnitt

Verwendung:

Für den Einsatz in allen Bereichen der Metallbearbeitung.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

UNI gekröpft gerade VPE 25 Stück



Art.-Nr.	463000 Universal (RG 4673)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	Scheibenform	max. U/min ⁻¹
115	1,45	115	2,5	22,23	gekröpft	13.300
125	1,58	125	2,5	22,23	gekröpft	12.200
180	2,07	180	3	22,23	gerade	8.500
230	2,96	230	3	22,23	gerade	6.600

Ausführung und Verwendung:

A 60 TZ Special (1,0 mm)
A 46 TZ Special (1,6 / 1,9 mm)
- dünne Hochleistungstrennscheibe
- zur Bearbeitung dünnwandiger Profile und Rohre
- geringe Gratbildung
- für Edelstahl, NE-Metalle und Stahl

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

KLINGSPOR Schleiftechnologie P M N gerade VPE 25 Stück



Art.-Nr.	463300 (RG 4672)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115x1,0	2,17	115	1	22,23	13.300
115x1,6	2,27	115	1,6	22,23	13.300
125x1,0	2,38	125	1	22,23	12.200
125x1,6	2,51	125	1,6	22,23	12.200
180x1,6	3,89	180	1,6	22,23	8.500
230x1,9	5,45	230	1,9	22,23	6.600

Ausführung und Verwendung:

- Hochleistungs-Trennscheibe mit selbstschärfendem Schleifkorn
- hohe Schnittleistung bei gleichzeitig langer Lebensdauer
- geringe Hitzeentwicklung

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

P M N gerade VPE 25 Stück



Art.-Nr.	463301 EDGE (RG 4672)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115x1,2	2,61	115	1,2	22,23	13.300
125x1,2	2,87	125	1,2	22,23	12.200

46/747



Trennscheibe

Ausführung und Verwendung: SG STEELOX

- schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung
- höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit
- ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen
- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl und Edelstahl (INOX)

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	463155 Inox (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×1,0	2,90	115	1	22,23	13.300
115×1,6	2,99	115	1,6	22,23	13.300
125×1,0	3,36	125	1	22,23	12.200
125×1,6	3,47	125	1,6	22,23	12.200

Ausführung und Verwendung: SGP STEELOX

- höchste Trennleistung und herausragende Standzeit
- für kühles, schnelles, komfortables, gratarmes und universelles Trennen
- speziell optimiert für den Einsatz auf dünnen Blechen und Profilen aus Stahl und Edelstahl (INOX)

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	463152 Inox, extra dünn (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×0,8	4,22	115	0,8	22,23	13.300
125×0,8	4,58	125	0,8	22,23	12.200



Trennscheibe



Ausführung: PSF STEEL

- schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung
- hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit

Verwendung:

- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl
- für Stahl

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	463100 Stahl / Guss (RG 4674)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	Scheibenform	max. U/min ⁻¹
115	1,70	115	2,4	22,23	gekröpft	13.300
125	1,95	125	2,4	22,23	gekröpft	12.200
180	2,39	180	3	22,23	gerade	8.500
230	3,38	230	3	22,23	gerade	6.600

Trennscheibe



Ausführung: A 46 N Supra

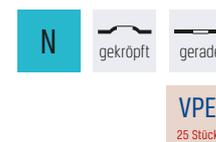
- weiche, offene und leicht schneidende Trennscheibe

Verwendung:

- für alle schmierenden NE-Metalle wie Aluminium, Kupfer, Zink, Blei und deren Legierungen
- zum Trennen von Angüssen, Vollmaterialien, Rohren, Profilen und Blechen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.



Art.-Nr.	463310 Aluminium (RG 4673)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	Scheibenform	max. U/min ⁻¹
115	1,70	115	2,5	22,23	gekröpft	13.300
125	1,93	125	2,5	22,23	gekröpft	12.000
180	2,76	180	3	22,23	gerade	8.600
230	4,51	230	3	22,23	gerade	6.600

Trennscheibe Cubitron™ II



Ausführung und Verwendung:

- mit präzisionsgeformtem Cubitron II Keramikorn und spezieller Bindemittelbeschichtung
- **sehr hohe Schnittleistung bei langer Standzeit und minimaler Gratbildung**
- schnelles, komfortables Trennen von Profilen, Rohren, Stangen und Blechen
- in Stahl, Edelstahl und NE-Metallen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.



Art.-Nr.	463303 Universal (RG 4610)	463303 Universal, dünn (RG 4610)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115×1,0	-	4,54	115	1	22,23	13.200
115×1,6	4,54	-	115	1,6	22,23	13.200
125×1,0	-	4,97	125	1	22,23	12.000
125×1,6	4,94	-	125	1,6	22,23	12.000



Trennscheibe



Ausführung: A 960 TZ SPECIAL

- Allrounder unter den dünnen Hochleistungs-Trennscheiben
- optimiertes Bindungssystem sorgt für längere Standzeiten
- geringe Gratbildung
- geringe thermische Belastung
- frei von Eisen, Schwefel und Chlor

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.



Art.-Nr.	463308 Inox, dünn (RG 4672)	Ø mm	Stärke mm	Bohrung Ø mm	max. U/min ⁻¹
115x1,0	2,17	115	1	22,23	13.300
125x1,0	2,35	125	1	22,23	12.200

Schleiftopf



Ausführung:

- mittelharter Schleiftopf aus Korund



Verwendung:

- Schleifen von Flächen, Schweißnähten
- Vorschleif bis Endsleif max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



Art.-Nr.	464450 (RG 4673)	Ø mm	Höhe mm	Bohrung Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
16	18,45	110/90	55	22,23	16	8.600
30	18,45	110/90	55	22,23	30	8.600

Ihr Vollsortimenter

Für jeden Einsatzbereich das richtige Werkzeug

PRECITOO[®]



Produktinformation

Die Wahl eines Schleifmittels richtet sich nach Art und Eigenschaften des zu schleifenden Werkstückes sowie den Arbeitsbedingungen. Für die verschiedenen Anwendungsgebiete liefern wir Ihnen unsere Schleifkörper aus folgenden künstlichen Schleifmitteln:



Normalkorund

Zur Bearbeitung von Eisen und Stahl mit geringer Festigkeit.

Edelkorund

Zur Bearbeitung von legierten Stählen, Werkzeug- und Schnellarbeitsstahl (HSS) und wärmeempfindlichen Stählen.

Silicium-Carbid

Zur Bearbeitung von Hartmetallen, kurzspanendem Werkstoff, wie z. B. Alu, Kupfer, Kunststoff, Glas, Porzellan, Keramik usw.

Körnung

Der Feinheitsgrad einer zu schleifenden Oberfläche hängt wesentlich von der Größe des verwendeten Schleifkornes ab. Werden an die Oberfläche größere Anforderungen gestellt, wird man feineres Korn wählen, wobei jedoch die Spanleistung entsprechend geringer ist.



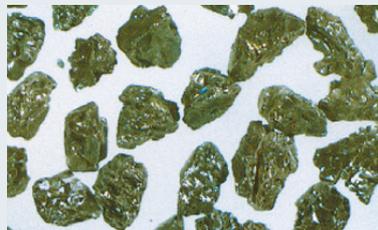
NK = Normalkorund
große Zähigkeit



EKW = Edelkorund, weiß
sehr hart und spröde



EKD = Edelkorund, rosa
sehr hart, höhere Kurzzähigkeit
als EK



SiCg = SiC, grün
äußerst hart und spröde



KA bzw. Z = Zirkonkorund
sehr hohe mechanische
Festigkeit

Schleifscheibenhärte

Bei der Härte einer Schleifscheibe handelt es sich um die Festigkeit bzw. Stabilität der Bindung, die über sogenannte Bindungsbrücken die einzelnen Schleifkörper umschließt. Als Härtegrad wird der Widerstand, d. h. die Kraft bezeichnet, die notwendig ist, um ein Schleifkorn oder mehrere aus dem Bindungsverband einer Schleifscheibe herauszubrechen.

Als grobe Faustregel gilt:

Die Schleifscheibenhärte soll sich umgekehrt verhalten wie die Härte des zu bearbeitenden Werkstoffes. Für gehärtete Stähle wählt man einen weicheren Härtegrad als für ungehärtete.

Die Schleifscheibenhärten werden nach DIN 69100 mit folgenden Buchstaben bezeichnet:

sehr weich	E	F	G	
weich	H	I	J	K
mittel	L	M	N	O
hart	P	Q	R	S
sehr hart	T	U	V	W
äußerst hart	X	Y	Z	

Werkzeugschleifscheibe für Doppelschleifböcke



Ausführung und Verwendung:

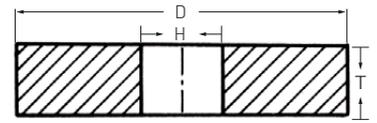
Siehe Produktinformation auf vorheriger Seite.

Hinweis:

Weitere Abmessungen, Körnungen und Zusammensetzungen für spezielle Werkstoffe auf Anfrage.

- 465100:** Edelmetallkorund (EK rosa) für Werkzeugschliff HSS
- 465150:** Normalkorund (NK) für Stahl grob
- 465160:** Normalkorund (NK) für Stahl fein
- 465200:** Siliciumcarbid (SiC) für Hartmetall

EK	NK	SiC	Form A
----	----	-----	--------



Form A ohne Aussparung

Art.-Nr.	465100 EK, rosa (RG 4600)	465150 NK, grob (RG 4600)	465160 NK, fein (RG 4600)	465200 SiC (RG 4600)	465100 Korn/Härte	465150 Korn/Härte	465160 Korn/Härte	465200 Korn/Härte	D mm	T mm	H mm
125x20x32	20,80	19,40	19,40	21,60	80M	36P	60N	80J	125	20	32
150x20x32	21,65	20,10	20,10	22,45	80M	36P	60N	80J	150	20	32
150x25x51	22,80	20,80	20,80	26,55	80M	36P	60N	80J	150	25	51
175x20x32	24,60	22,45	22,45	28,65	80M	24P	60N	80J	175	20	32
175x25x32	29,25	26,70	26,70	34,05	80M	24Q	60N	80J	175	25	32
175x25x51	29,25	26,70	26,70	34,05	80M	24Q	60N	80J	175	25	51
200x25x32	37,45	34,15	34,15	43,60	80M	24Q	60N	80J	200	25	32
200x25x51	37,45	34,15	34,15	43,60	80M	24Q	60N	80J	200	25	51
200x32x51	42,40	38,70	36,90	47,30	80M	24Q	60N	80J	200	32	51
300x40x76	118,10	102,40	102,40	123,80	60M	24Q	60N	80J	300	40	76

Werkzeug-Formschleifscheibe



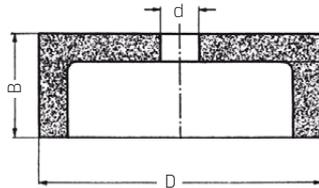
Ausführung:

Größe 100K = mit spezieller Kantenhärtung (vorwiegend für Stichschleifmaschinen).

EK	DIN 69139	Form D
----	-----------	--------

Verwendung:

- Edelmetallkorund (EK) für den Werkzeugschliff auf stationären, mechanischen Werkzeugschleifmaschinen
- zum Schleifen von Schneidwerkzeugen wie Fräser, Bohrer, Räumnadeln etc.



Art.-Nr.	465900 (RG 4600)	d mm	D mm	B mm	Korn	Härte
100	36,00	20	100	50	60	11
100K	41,65	20	100	50	60	71

CBN-Werkzeugschleifscheibe

Ausführung:

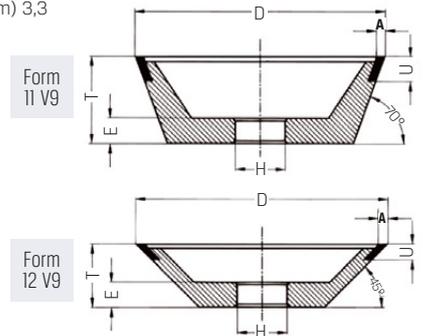
- Kunstharz- bzw. Phenolharzbindung (PHT) für Hochleistungs-Trockenschliff
- Kornkonzentration C75 = Karatgewicht je cm³ / Belagvolumen (ct/cm³) 3,3

CBN

Verwendung:

Zum Schleifen von HSS-Werkzeugen. Für Trockenschliff ausgelegt, ermöglicht auch ohne Kühlmittel kühlen Schliff. Auch Nassschliff möglich (geringer Verschleiß).

Schleifgeschwindigkeiten:
Trockenschliff ca. 18-30 m/s
Nassschliff ca. 25-35 m/s.



Art.-Nr.	466032 CBN- Topfscheibe (RG 4679)	466042 CBN-Teller- schleifscheibe (RG 4679)	D mm	A mm	U mm	H mm	T mm	E mm	Konzentration	Scheiben- form
11V9	257,30	-	100	2	10	20	35	10	C75	11 V9
12V9	-	257,30	100	2	10	20	20	10	C75	12 V9

Diamant-Werkzeugschleifscheibe

Ausführung:

- Kunstharz- bzw. Phenolharzbindung (PHT) für Hochleistungs-Trockenschliff
- Kornkonzentration C75 = Karatgewicht je cm³/Belagvolumen (ct/cm³) 3,3



Verwendung:

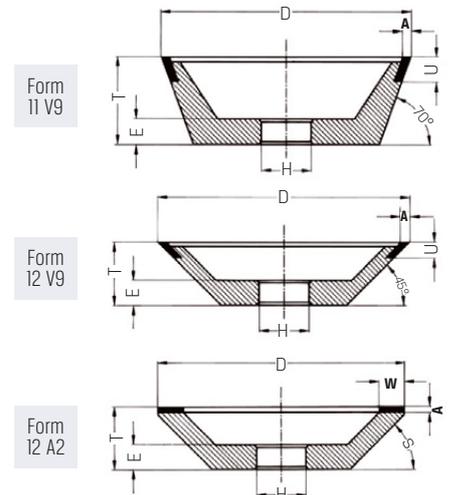
Zum Schleifen von Hartmetall-Werkzeugen. Für Trockenschliff ausgelegt, ermöglicht auch ohne Kühlmittel kühlen Schliff. Auch Nassschliff möglich (geringer Verschleiß).

Schnittgeschwindigkeiten:

Trockenschliff ca. 15-30 m/s
Nassschliff ca. 20-30 m/s.

Weitere Abmessungen und Körnungen auf Anfrage lieferbar.

Art.-Nr.	466007 Diamant- Topfscheibe (RG 4679)	466012 Diamant- Tellerschleif- scheibe (RG 4679)	466022 Diamant-Teller- schleifscheibe (RG 4679)	D mm	A mm	U mm	H mm	T mm	E mm	Konzentration	Scheibenform
11V9	251,10	-	-	100	2	10	20	35	10	C100	11 V9
12V9	-	251,10	-	100	2	10	20	20	10	C100	12 V9
12A2 - 100	-	-	264,90	100	10	2	20	26	10	C100	12 A2
12A2	-	-	264,90	125	10	2	20	26	10	C100	12 A2



► Schleifscheiben-Abrichter



Ausführung:

- auswechselbare Stahlprofil-Abrichtkreisel
- auf einer Achse mit Druckschmiernippel, im Abrichterkopf gelagert
- Abrichtkreisel aus gehärteten, u-förmigen Schwedenstahl-Profilzähnen, die sehr verschleißfest und bis zum völligen Abnutzen gebrauchsfähig sind
- seitliches Blech zum Schutz vor Funken und Schleifkörnern



Art.-Nr.	469100 Abrichter komplett (RG 4601)	469150 Ersatz- Profil-Kreisel (RG 4601)	Rollen Ø mm	Breite mm	Gesamtlänge mm	für Schleifscheiben-Ø / max. Breite mm
0	52,45	20,65	36	12	285	125 - 250/35
1	71,85	33,55	55	24	435	250 - 500/60
2	100,90	52,05	55	50	435	250 - 500/100

► Schleifscheiben-Abrichter TETRABOR®

Ausführung:

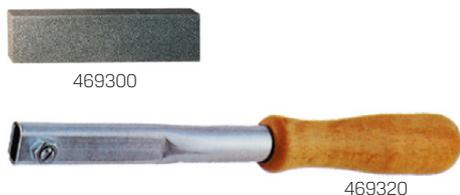
Abrichter aus reinem Borcarbid, dem härtesten Material nach Diamant und Bornitrid.

Verwendung:

Für sparsames Abrichten, Profilieren und Schärfen von Schleifscheiben.

Hinweis:

Unter leichtem Druck nur mit der Kante abrichten! Für Schleifscheiben bis Ø 300 mm.



Art.-Nr.	469300 Abrichter (RG 4670)	469320 Halter für Abrichter (RG 4670)	Gesamtlänge mm	Breite mm	Stärke mm
75x12x6	52,45	44,95	75	12	6

► Abrichtstab



Ausführung:

- Siliciumcarbid gefüllt
- mit Kunststoff-Hülse und Holzgriff

SIC

Verwendung:

Zum Profilieren und Abrichten von Schleifscheiben.



Art.-Nr.	469200 Siliciumcarbid (RG 4600)	Gesamtlänge mm	Breite mm	Stärke mm
20	21,65	400	20	20

► Schärfstab



Ausführung und Verwendung:

- mit weicher Polyurethanbindung
- Schleifmittel Siliciumcarbid
- zum Nachschärfen, Freischleifen von Diamant-Trennschleifscheiben
- durch das Abtrennen dünner Scheiben werden die außenliegenden, stumpfen Diamanten aus dem Schleifsegment entfernt

SIC



Art.-Nr.	469380 Siliciumcarbid (RG 4675)	Länge mm	Breite mm	Stärke mm
200x50x25	16,55	200	50	25

► CVD-Nadelabrichter

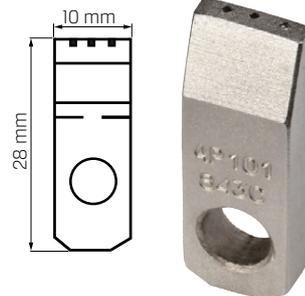
Ausführung:

- optimales Abrichtwerkzeug zur Erzielung gleichbleibender Oberflächenqualität
- unveränderte Wirkbreite über den gesamten Verschleißprozess
- mit 3 Nadeln

Vorteile gegenüber konventionellen

Abrichtplatten:

Durch die Gleichmäßigkeit der CVD-Diamantnadeln ist die Reproduzierbarkeit des Arbeitsablaufes bzw. die Abrichtergebnisse (Oberflächenstruktur der Schleifscheibe und Verschleißverhalten des Abrichtwerkzeuges) nahezu konstant



Hinweis:

Weitere Nadelstärken und Längen sowie PKD-Ausführungen auf Anfrage.

Art.-Nr.	469390 Abrichtplatte CVD (RG 4678)	Abmessung der CVD-Nadeln mm
AP101/633C	237,10	0,6 x 0,6 x 3
AP101/653C	253,50	0,6 x 0,6 x 5
AP101/833C	256,30	0,8 x 0,8 x 3
AP101/853C	285,40	0,8 x 0,8 x 5
AP101/1043C	303,60	1,0 x 1,0 x 4
AP101/1053C	333,40	1,0 x 1,0 x 5

► Diamant-Vielkornabrichter

Ausführung:

Abrichtfläche mit mehreren Reihen Diamantkorn (2,75 Karat) durchsetzt.



- F1 = quer zum Schaft
- F2 = parallel zum Schaft

Verwendung:

Zum Planen, Profilieren und Abrichten von geraden Schleifscheiben.

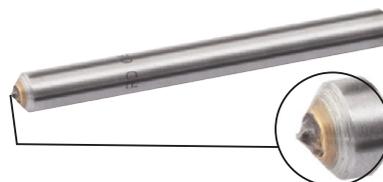


Art.-Nr.	469400 (RG 4678)	Form	Belagfläche Länge mm	Belagfläche Breite mm	Gesamtlänge mm
F1	136,60	F1	30	10	200
F2	136,60	F2	30	10	200

► Diamant-Einkornabrichter

Ausführung:

- zum Abrichten von Schleifscheiben K60-180



Art.-Nr.	469490 zylindrisch 8 x 80 mm (RG 4677)	Diamantgewicht Karat	Schaftaufnahme
0,5	100,00	0,5	ZYL
0,75	196,90	0,75	ZYL

► Diamant-Feinkornabrichter

Ausführung:

- zum Abrichten von Schleifscheiben K60-180 auf Rund- und Flachsleifmaschinen



Hinweis:

Grobere oder feinere Körnungen auf Wunsch lieferbar.



Art.-Nr.	469492 zylindrisch 8 x 80 mm (RG 4677)	Diamantgewicht Karat
1,2	79,40	1,2

46

Schleifscheiben |
Abrichter

▶ Diamant-Einkornabrichter mit Naturdiamantspitze

Ausführung:

- 1. Qualität = Diamanten mit 3-5 scharfen Spitzen
- 2. Qualität = Diamanten mit 1-3 scharfen Spitzen

Verwendung:

- zum Abrichten, Profilieren und Schärfen von EK- und SC-Schleifscheiben
- Diamantabrichter muss schwingungsfrei und möglichst kurz eingespannt sein

Hinweis:

Weitere Schaftgrößen auf Anfrage lieferbar.

*Schaftmaß und Länge nach Ihrer Wahl.

Ohne Angaben liefern wir $\varnothing 10 \times 50$ mm.

Das Neu- und Umschleifen stumpfer Abricht-Diamanten ist möglich!
Auf Anfrage auch Diamanten bis 5 Karat lieferbar!



Diamantgewicht Karat	0,30	0,40	0,60	0,80	1,00
für Scheiben- \varnothing mm	125 × 30 - 250 × 15	150 × 30 - 300 × 20	200 × 30 - 350 × 20	250 × 30 - 400 × 30	300 × 70 - 500 × 40

Art.-Nr.	469500 1. Qualität (RG 4677)	469550 2. Qualität (RG 4678)	Diamant- gewicht Karat	Schaft- aufnahme	Art.-Nr.	469500 1. Qualität (RG 4677)	469550 2. Qualität (RG 4678)	Diamant- gewicht Karat	Schaft- aufnahme	Art.-Nr.	469500 1. Qualität (RG 4677)	469550 2. Qualität (RG 4678)	Diamant- gewicht Karat	Schaft- aufnahme
0,33MK1	73,35	-	0,33	MK1	0,80MK0	213,60	170,50	0,8	MK0	0,3ZYL	73,35	67,50	0,3	ZYL
0,50MK0	110,30	-	0,5	MK0	0,80MK1	213,60	170,50	0,8	MK1	0,6ZYL	136,00	107,90	0,6	ZYL
0,50MK1	110,30	93,30	0,5	MK1	1,0MK0	301,70	228,70	1	MK0	0,8ZYL	213,60	170,50	0,8	ZYL
0,60MK0	136,00	107,90	0,6	MK0	1,0MK1	301,70	228,70	1	MK1					

▶ Diamant-Mehrkornabrichter mit Naturdiamantspitzen

Ausführung:

- aus gut gewachsenen, scharfen, unbearbeiteten Naturdiamanten
- Anordnung in einen oder mehreren Schichten
- Schaftgröße MK0, MK1

Verwendung:

- zum Abrichten, Profilieren und Schärfen von EK- und SC-Schleifscheiben
- Diamantabrichter muss schwingungsfrei und möglichst kurz eingespannt sein
- geeignet für grobes und robustes Abrichten

Hinweis:

Weitere Schaftgrößen auf Anfrage lieferbar.



Art.-Nr.	469580 MK0 (RG 4678)	469600 MK1 (RG 4678)	Diamantgewicht Karat	Diamanteinsatz \varnothing mm	Tiefe mm	Diamantverteilung	Anwendungshinweis
MA4	181,40	181,40	2,5	10	10	5 Schichten à 13 Steine	universell einsetzbar für alle Schleifscheiben ab Korn 46
MA7	181,40	181,40	2,5	12	10	à 5 Schichten à 25 Steine	universell einsetzbar für alle Schleifscheiben mit mittlerem und feinem Korn
MA8	233,70	233,70	5	12	12	durchgesetzt	für größere und breite Schleifscheiben mit feinem Korn

▶ Diamant-Feinkornabrichter

Ausführung:

- zylindrisch 10×50 mm
- zum Abrichten von Schleifscheiben K60-180 auf Rund- und Flachsleifmaschinen
- Qualität D711



Hinweis:

Weitere Schaftgrößen auf Anfrage lieferbar.
Grobere oder feinere Körnungen auf Wunsch lieferbar.



Art.-Nr.	469605 MK0 (RG 4678)	469607 MK1 (RG 4678)	469609 zylindrisch 10 × 50 mm (RG 4678)	Diamantgewicht Karat
2,5	143,30	143,30	143,30	2,5
3,5	149,10	149,10	149,10	3,5

▶ Diamant-Abricht-Platte

Ausführung:

- zum Abrichten auf Rundschleifmaschinen von Schleifscheiben K60-180
- für feinere Scheiben auf Wunsch feinere Diamantkörnungen lieferbar



Hinweis:

Auf Wunsch weitere Abmessungen sowie Naturnadeln und CVD-Nadelplatten lieferbar.



Art.-Nr.	469610 Korn D 900 (RG 4680)
AP105	157,10
AP205	223,50

▶ Schleifvlies Scotch-Brite™

3M

VPE

Ausführung:

- flexibel und vielseitig einsetzbar
- sehr dichtes und gleichmäßiges Finish
- zum Glätten, Mattieren und Reinigen verschiedener Oberflächen geeignet
- zum Anrauen von Oberflächen, Entfernen von Holzfasern oder leichten Entgraten

Verwendung:

Typ A (Aluminiumoxid): Schleifkorn mit hoher Zähigkeit. Feines, mattes Strichbild.

Typ S (Siliciumkarbid): Hartes, spitzes Schleifkorn. Markantes Strichbild mit feiner Struktur.



Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Art.-Nr.	470002 Handbogen L224×B158 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	VPE Stück
A-MEDIUM	4,58	A-MEDIUM	braun	10
A-VERYFINE	1,77	A-VERYFINE	rot	20
S-MEDIUM	2,20	S-MEDIUM	grau	10
S-ULTRAFINE	1,77	S-ULTRAFINE	grau	20
F-SUPERFINE	2,70	F-SUPERFINE	weiß	10

▶ Schleifvlies-Rolle Scotch-Brite™

3M

Ausführung:

Wear Resistance (WR) Clean & Finish Faservliesmaterial, harzgebunden

- besonders reißfest und widerstandsfähig
- passt sich der Geometrie des Werkstückes an
- gleichbleibendes, reproduzierbares Arbeitsergebnis

Verwendung:

Typ A (Aluminiumoxid): Schleifkorn mit hoher Zähigkeit. Feines, mattes Strichbild.

Typ S (Siliciumkarbid): Hartes, spitzes Schleifkorn. Markantes Strichbild mit feiner Struktur.



Art.-Nr.	470020 WR-RL, 10 m×100 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	vergleichbare Körnung
A-MEDIUM	95,35	A-MEDIUM	rot	180 - 220
A-FINE	67,10	A-FINE	rot	240 - 280
A-VERYFINE	66,98	A-VERYFINE	rot	280 - 360
S-VERYFINE	66,76	S-VERYFINE	grau	400 - 600
S-SUPERFINE	67,04	S-SUPERFINE	grau	600 - 1.000

▶ Schleifvlies-Rolle Scotch-Brite™

3M

Ausführung:

- **Clean & Finish (CF)** Hochleistungsvlies mit dichter Kornverteilung und vollständiger Schleifmaterialdurchsetzung der Nylonfaser
- schnelles, aggressives Schleifverhalten
- gleichmäßiges Schliffbild
- Rolle mit perforierten Hand-Pads zum Abreißen



Art.-Nr.	470030 CF-RL 35 Pads auf Rolle L115×B150 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	vergleichbare Körnung
A-VERYFINE	42,38	A-VERYFINE	purple	280 - 360
S-ULTRAFINE	40,14	S-ULTRAFINE	grau	600 - 1.000

▶ Schleifvlies

Ausführung und Verwendung:

- aus elastischen Synthesefasern mit Schleifkorn in Kunstharzbindung
- einsetzbar unter Trocken- und Nassbedingungen
- für die Feinstbearbeitung von Metallen, Holz und Kunststoff und für den Lackzwischen-schliff oder für Reinigungsschleifen (Entrosten)
- zur Erzielung gleichmäßiger Oberflächen

VPE
10 Stück

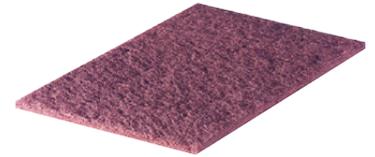
Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Art.-Nr.	470004 Handbogen L229×B152 mm (RG 4773)	Korn
100	1,69	100
180	1,47	180
280	1,47	280
400	1,69	400
600	1,69	600



▶ Schleifvlies-Handpad/-Rolle Scotch-Brite™

3M

Ausführung:

- **Durable Flex (DF)** Hochleistungsvlies mit dichter Kornverteilung und vollständiger Schleifmaterialdurchsetzung der Nylonfaser
- schnelles, aggressives Schleifverhalten
- gleichmäßiges Schliffbild
- extrem widerstandsfähig trotz höchster Flexibilität

VPE
25 Stück

Verwendung:

- manuelles Reinigen von Korrosion und Verschmutzungen.
- Mattieren von Metall- und Glätten von Holzoberflächen
- Anrauen und Vorbereiten von Oberflächen
- sehr flexibel und so auch in schwer zugänglichen Stellen verwendbar
- nass und trocken einsetzbar

Typ A (Aluminiumoxid): Schleifkorn mit hoher Zähigkeit. Feines, mattes Strichbild.

Typ S (Siliciumkarbid): Hartes, spitzes Schleifkorn. Markantes Strichbild mit feiner Struktur.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470028 Handbogen MX-HP, L228×B115 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	vergleichbare Körnung
A-VERYFINE	1,46	A-VERYFINE	rot	280 - 360
S-ULTRAFINE	1,49	S-ULTRAFINE	grau	600 - 1.000

Ausführung:

- Rolle mit 60 perforierten Hand-Pads zum Abreißen



Art.-Nr.	470029 MX-HP, 60 Pads auf Rolle L200×B100 mm (RG 4720)	Korn	vergleichbare Körnung
A-VERYFINE	61,81	A-VERYFINE	280 - 360
S-ULTRAFINE	61,81	S-ULTRAFINE	600 - 1.000

Schleifvlies-Rolle

Ausführung:

- aus nichtgewebten Nylon-Fasern
- elastisch

Verwendung:

- trocken, mit Wasser, Emulsion oder Öl einsetzbar
- Reinigung, Oberflächenvorbereitung
- Feinstentgratung von Stahlblechen, NE-Metallen, Holz- und Kunststoffteilen
- geeignet für die Entfernung von Lacken, Spachtelmassen, kleinen Riefen und leichten Kratzern und zur Korrosionsbeseitigung



Art.-Nr.	470062 L10 m x B115 mm (RG 4773)	Korn
100	49,25	100
180	44,65	180
280	44,65	280
400	47,50	400
600	47,50	600

Handblock Scotch-Brite™



Ausführung:

- zur Aufnahme und Handschleifen mit Handpads und Vliesstücken
- hervorragende Haftung und praktische Handhabung
- passend für 470020, 470029, 470062



Art.-Nr.	470070 PH-AC (RG 4720)	Länge mm	Breite mm
120x80	12,31	120	80

Vlies-Klettschleifscheibe Scotch-Brite™



Ausführung:

- robustes Nylon-Faservlies mit Kletthaftung auf einer Gewebeunterlage
- präzisionsgeformtes Keramikschleifkorn für einen schnelleren Abtrag
- breite Körnungsreihe
- hohe Standzeit
- zum Reduzieren von Rauhtiefen, Entfernen von Anlauffarben, Glätten von Oberflächen, zum Finishen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470106 PN-DH Ø 115 mm (RG 4720)	470107 PN-DH Ø 125 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	Feinheitsgrad
A-COARSE	3,65	4,20	A-COARSE	braun	grob
A-MEDIUM	3,65	4,20	A-MEDIUM	rot	mittel
A-VERYFINE	3,65	4,20	A-VERYFINE	blau	fein

47
Schleifvlies / Schleifvlies

Vlies-Klettschleifscheibe Scotch-Brite™



Ausführung und Verwendung:

- robustes Nylon-Faservlies mit Kletthaftung auf einer Gewebeunterlage
- breite Körnungsreihe
- zum Reduzieren von Rauhtiefen, Entfernen von Anlauffarben, Glätten von Oberflächen und leichten Reinigungs- und Entgratungsarbeiten

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470103 SC-DH Ø 115 mm (RG 4720)	470104 SC-DH Ø 125 mm (RG 4720)	Korn	Farbe	Feinheitsgrad
A-COARSE	3,48	4,00	A-COARSE	braun	grob
A-MEDIUM	3,48	4,00	A-MEDIUM	rot	mittel
A-VERYFINE	3,48	4,00	A-VERYFINE	blau	fein

Klett-Stützteller Scotch-Brite™



Ausführung:

- zur Aufnahme von Vlies scheiben SC-DH, SL-DH und GB-DH mit Zentrierung
- stabile Ausführung, langlebige Kletthaftung
- mit Zentrierung reduziert Vibrationen bis zu 50 %

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470114 MN-AC (RG 4720)	Ø mm	Gewinde
115	22,60	115	M14
125	28,95	125	M14



Klett-Stützteller



Ausführung:
- speziell für Vliesscheiben

Verwendung:
Zur Aufnahme von Vliesscheiben auf Winkelschleifern mit max. 40 m/s Umfangsgeschwindigkeit.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470190 NDS 555 (RG 4776)	Ø mm	Gewinde
115	20,05	115	M14
125	21,85	125	M14

Vlies-Klettschleifscheibe



Ausführung:
NDS 800
- Vlies-Klettscheibe in sehr guter Qualität mit erhöhter Kantenstabilität für anspruchsvolle Anwendungen
- ideal für grobe Reinigungsarbeiten, Entgraten und die Bearbeitung von Schweißnähten



Verwendung:
In Kombination mit Klettschleifteller, 470190 auf Winkelschleifern.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470115 NDS 800 Ø 115 mm (RG 4776)	470150 NDS 800 Ø 125 mm (RG 4776)	Korn	Feinheitsgrad
50	3,80	5,52	60	grob
100	4,04	5,31	120	mittel
180	4,04	5,31	180	fein

Grobreinigungsscheibe Scotch-Brite™



Ausführung und Verwendung:
- **verbindet Flexibilität und Aggressivität** mit einem feinen Finish
- mehrere Scheiben können zu einem Rad zusammengefasst werden
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- radialer Einsatz auf Geradschleifern, biegsamer Welle oder Bohrmaschine



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470202 BF-DC (RG 4720)	Ø mm	Bohrungs Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
152	6,82	152	12,7	A-MEDIUM	4.000

Ausführung und Verwendung:
- **flexibel und aggressiv**

- offene Struktur: setzt sich nicht zu
- für Edelstahl, NE-Metalle und Stahl
- wird radial eingesetzt
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten, Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- für Einsatz auf Geradschleifern, biegsamer Welle oder Bohrmaschine



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470201 CG-DC (RG 4720)	Ø mm	Bohrungs Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
100	8,46	100	13	S-EXTRACOARSE	6.000
150	13,13	150	13	S-EXTRACOARSE	4.000

Ausführung und Verwendung:

- **kantenstabil, aggressiv**
- offene Struktur: setzt sich nicht zu
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird flächig eingesetzt
- **Einsatz auf Winkelscheifer, ohne Zubehör**



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470210 XT-RD (RG 4720)	Ø mm	Bohrungs Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115	17,42	115	22,23	S-EXTRACOARSE	11.000

Ausführung und Verwendung:

- **flexibel und aggressiv**
- offene Struktur: setzt sich nicht zu
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird flächig eingesetzt
- **Einsatz auf Winkelscheifer, ohne Zubehör**



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:
Preisangabe pro Stück.

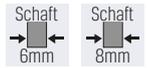


Art.-Nr.	470212 CG-RD (RG 4720)	Ø mm	Bohrungs Ø mm	Korn	max. U/min ⁻¹
115	12,93	115	22,23	S-EXTRACOARSE	11.000

Zubehör für Scotch-Brite™-Reinigungsscheibe

Verwendung:

- zur Aufnahme von radialen Bristle-Bürsten in Ø 150 mm, 193 mm und 200 mm (z.B. 480020) sowie für Scotch-Brite™ Grobreinigungsscheiben XT-DC, CG-DC und BF-DC Scheiben
- für Scheiben mit Innen-Ø 12,7 mm



Art.-Nr.	480050 Spanndorn MN-AC (RG 4810)	Spanndorn Ø mm	Breite mm
6	13,30	6	19
8	17,85	8	25,4



Schleifgewebe



Ausführung:

- Universalprodukt für die Metallbearbeitung
- Korund-Schleifgewebe
- leim- und kunstharzgebunden

Korund **VPE**
50 Stück

470350 = KL 371 X, normal, Blaukörper
470450 = KL 385 JF, hochflexibel, Braunkörper

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470350		Korn	Art.-Nr.	470450		Korn
	Bogen normal 230×280 mm (RG 4776)	Bogen flexibel 230×280 mm (RG 4776)			Bogen normal 230×280 mm (RG 4776)	Bogen flexibel 230×280 mm (RG 4776)	
40	0,95	1,83	40	180	0,95	1,46	180
60	0,95	1,48	60	220	0,95	1,46	220
80	0,95	1,53	80	320	0,95	1,46	320
100	0,95	1,46	100	400	0,95	1,46	400
120	0,95	1,46	120	600	-	1,46	600
150	0,95	1,46	150				

Klett-Blattstreifen



Ausführung:

- für Handschleifklotz 470590
- kunstharzgebunden
- zähes Schleifpapier mit guter Schleifleistung

Korund **VPE**
100 Stück

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.

Art.-Nr.	470595 PS 22 K 125×70 mm (RG 4777)	Korn
80	0,39	80
100	0,37	100
120	0,37	120
180	0,37	180



Schleifschwamm Scotch-Brite™



Ausführung und Verwendung:

- kunstharzgebundenes Schleifkorn auf Polyurethanschäum
- geeignet für Schleifanwendungen auf Holz, Kunststoff und Lack
- Feinheitsgrad: fein

Korund

SiC

VPE

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	470552 (RG 4720)	Korn	Kornart	Länge mm	Breite mm	Stärke mm	Ausführung	VPE Stück
100×68×26	0,80	100	Korund A	100	68	26	4-seitig	100
125×98×13	1,22	100	Siliciumcarbid	125	98	13	2-seitig	24

Schleifpapier



Ausführung:

- Körnung 150-400 = PS 11 C
- Körnung 500-2000 = PS 11 A
- wasserfestes Siliciumcarbid-Schleifpapier
- kunstharzgebunden und imprägniert
- für Lacke und Spachtel

SiC **VPE**
50 Stück

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470550 Bogen, wasserfest, Siliciumcarbid 230×280 mm (RG 4777)		Korn	Art.-Nr.	470550 Bogen, wasserfest, Siliciumcarbid 230×280 mm (RG 4777)		Korn
	150	220			600	800	
150	0,96	150	150	600	0,86	600	600
220	0,91	220	220	800	0,86	800	800
240	0,91	240	240	1000	0,86	1000	1000
320	0,91	320	320	1500	0,81	1500	1500
400	0,91	400	400	2000	0,81	2000	2000
500	0,91	500	500				

Handschleifklotz



Ausführung:

- zum Handschleifen von Flächen
- Vor- und Nachschleifen ohne Umspannung, feste Fixierung des Schleifpapiers durch Klettverschluss



Art.-Nr.	470590 HK 100 kletthaftend (RG 4776)	Länge mm	Breite mm	Höhe mm
118×68×40	7,96	118	68	40

Soft-Pad-Schleifschwamm Scotch-Brite™

Ausführung:

- Ultraflexibles weiches Soft-Pad zur Bearbeitung engster Stellen und profilierter Werkstücke

Korund **VPE**
20 Stück

Verwendung:

- Zum Handschleifen von gekrümmten oder gewölbten Flächen und Konturen. Für den Nassschliff geeignet.

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	470554 einseitig beschichtet (RG 4720)	Korn	Feinheitsgrad	Länge mm	Breite mm	Stärke mm
MITTEL	1,94	60	mittel	140	115	5
FEIN	1,94	100	fein	140	115	5
SUPERFEIN	1,94	220	superfein	140	115	5
ULTRAFEIN	1,94	1500	ultrafein	140	115	5
MIKROFEIN	1,94	1500	mikrofein	140	115	5

Schleifschwamm

Ausführung:

- aus weichem PU-Schaum, offene porige Oberfläche
- mit elastischem Bindemittel
- **2-seitige Beschichtung**
- Farbcodierung für einfache Zuordnung
- geringes Zusetzen, mehrfach verwendbar
- nass und trocken einsetzbar
- kein Durchschleifen dank druckausgleichendem Schaumstoff
- anpassungsfähig an Konturen, Rundungen oder Profile für gleichmäßiges Schleifbild

Verwendung:

- zum Anschleifen von Holz, Metall oder Kunststoff vor dem Farbauftrag
- zum Feinschleifen von Füller
- zum Bearbeiten von profilierten und runden Werkstücken
- zum Anschleifen von Oberflächen ohne Formveränderung

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Korund

VPE

10 Stück

Ausführung:

- aus PU-Schaum, offene porige Oberfläche
- mit elastischem Bindemittel
- **4-seitige Beschichtung**
- Farbcodierung für einfache Zuordnung
- geringes Zusetzen
- nass und trocken einsetzbar

Verwendung:

- zum Anschleifen von Holz, Metall oder Kunststoff vor dem Farbauftrag
- zum Feinschleifen von Füller
- zum Zwischenschleifen von Lacken auf Flächen und Rundungen
- zum Anschleifen von Falzen und leichten Rundungen
- geeignet für Altfarbe, Altlack, Füller, Melaminfolie, NC-Lack, PUR-Lack, Spachtel, UP-/UV-Lack, Wasserlack, Kunststoff, Mineralwerkstoff, Hart-/Weichholz und Gips

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



470564



470565

Art.-Nr.	470562 Flex-Pad 98 x 120 mm (RG 4704)	Korn	Feinheitsgrad	Länge mm	Breite mm
MEDIUM	1,27	60	medium	120	98
FINE	1,27	100	fein	120	98
SUPERFINE	1,27	180	superfein	120	98
ULTRAFINE	1,27	220	ultrafein	120	98

Art.-Nr.	470564 Combination-Block, hart 69 x 98 mm (RG 4704)	470565 Standard-Block, hart 69 x 98 mm (RG 4704)	Korn	Feinheitsgrad	Länge mm	Breite mm
COARSE	-	1,32	36	grob	98	69
MEDIUM	1,85	1,32	60	medium	98	69
FINE	1,85	1,32	100	fein	98	69
SUPERFINE	-	1,32	180	superfein	98	69

Schleifsparrolle



Ausführung:

- Korund-Schleifgewebe auf Rollen
- kunstharzgebunden

Korund



Art.-Nr.	470852 KL 385 JF 50 m x 25 mm (RG 4777)	470855 KL 385 JF 50 m x 40 mm (RG 4777)	470860 KL 385 JF 50 m x 50 mm (RG 4777)	470760 KL 385 JF 50 m x 115 mm (RG 4777)	Korn
40	-	60,10	75,15	171,60	40
60	34,80	53,55	66,05	147,60	60
80	32,70	49,75	61,60	138,00	80
100	31,30	47,10	58,85	131,20	100
120	31,30	47,10	58,85	131,20	120
150	-	47,10	58,85	131,20	150
180	-	47,10	58,85	131,20	180
240	-	48,00	59,35	134,10	240
320	-	48,00	59,35	134,10	320
400	-	48,00	59,35	134,10	400

Art.-Nr.	470566 Standard-Block, soft 69 x 98 mm (RG 4704)	Korn	Feinheitsgrad	Länge mm	Breite mm
MEDIUM	1,27	60	medium	98	69
FINE	1,27	100	fein	98	69
SUPERFINE	1,27	180	superfein	98	69
ULTRAFINE	1,27	220	ultrafein	98	69

Rollenbox



Ausführung:

- Metall-Box mit fünf Halterungen
- mit Abreißvorrichtung

Lieferung:

Ohne abgebildeten Inhalt.

Verwendung:

Zur Bestückung mit Schleif-Sparrollen bis 50 mm (470852-470860)

Art.-Nr.	470960 leer (RG 4778)	Anzahl Rollenhalterungen
5	161,30	5



Schleifsparrolle in Spenderbox



Ausführung:

- dicht gewebtes Baumwollgewebe mit gleichmäßiger Streuung des kunstharzgebundenem Normalkorund
- Gewebe braun, für extrem hohe Beanspruchung
- besonders geschmeidig, ölbeständig
- mit sehr guter Kornhaftung, hoher Schleifleistung und langer Standzeit
- mit integriertem Abreißmesser



Korund

Art.-Nr.	470800 KK 114 F 50 m x 25 mm (RG 4710)	470850 KK 114 F 50 m x 40 mm (RG 4710)	470851 KK 114 F 50 m x 50 mm (RG 4710)	Korn
40	40,50	63,40	77,60	40
60	35,50	55,35	67,75	60
80	33,10	51,50	62,95	80
100	31,50	49,10	60,10	100
120	31,50	49,10	60,10	120
150	31,50	49,10	60,10	150
180	31,50	49,10	60,10	180
240	31,50	49,10	60,10	240
320	31,50	49,10	60,10	320
400	31,50	49,10	60,10	400

Schleifsparrollenhalter



Ausführung:

- robustes Magazin (hammerschlaglackiert)
- komplett mit Abreißvorrichtung und Befestigungsmaterial (für Schleifgewebe-Sparrollen mit 20-50 mm Breite und 50 m Länge)



Art.-Nr.	470970 leer (RG 4711)	Anzahl Rollenhalterungen
1	113,30	1
5	265,90	5

Schleifband endlos, Normalkorund



Ausführung:

- endlos aus Korund-Schleifgewebe
- in vollkunstharzgebundener Qualität

Verwendung:

- aggressives Schleifen und lange Lebensdauer
- einsetzbar zum Entgraten von Gussteilen, Serienteilen, Werkzeugen, Rohren und Rundteilen aus Stahl, NE- und Leichtmetallen
- geeignet für Schrubb- und Feinschliff je nach Körnung
- für Flächenschliff- und Rundschliffautomaten

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Korund
A VPE

Art.-Nr.	472012 CS 310 XF 12 x 520 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	1,03	40	25
60	1,03	60	25
80	1,01	80	25
120	1,01	120	25

Art.-Nr.	472008 CS 310 XF 10 x 330 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	1,14	40	25
60	1,10	60	25
80	1,10	80	25
120	1,03	120	25

Art.-Nr.	472018 LS 309 X 28 x 533 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	1,75	40	20
60	1,71	60	20
80	1,66	80	20
120	1,59	120	20

Art.-Nr.	472016 CS 310 XF 13 x 610 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	1,03	40	25
60	1,03	60	25
80	1,01	80	25
120	1,01	120	25
240	1,01	240	25

Art.-Nr.	472030 CS 310 X 50 x 2000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	5,10	40	10
60	4,76	60	25
80	4,40	80	25
120	4,22	120	25

Art.-Nr.	472025 CS 310 X 50 x 1000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	4,83	40	30
60	4,42	60	30
80	4,22	80	30
120	4,09	120	30

Art.-Nr.	472034 CS 310 X 75 x 2000 mm (RG 4777)	Korn	VPE Stück
40	8,14	40	10
60	7,33	60	25
80	6,89	80	25
120	6,63	120	25

Art.-Nr.	472033 LS 309 XH 75 x 533 mm (RG 4777)	Korn	VPE Stück
40	2,44	40	10
60	2,21	60	10
80	2,16	80	10
120	2,05	120	10

Art.-Nr.	472044 LS 309 X 100 x 950 mm (RG 4777)	472046 LS 309 X 100 x 1000 mm (RG 4777)	472050 LS 310 X 150 x 2000 mm (RG 4777)	Korn	VPE Stück
40	5,64	5,82	15,00	40	10
60	5,04	5,20	13,35	60	10
80	4,84	4,94	12,50	80	10
120	4,68	4,84	12,00	120	10

47
Schleifleinen /
Schleifseilen

Schleifband endlos



Ausführung und Verwendung

- Kunstharzbindung aus Zirkonkorund
- für Hochleistungsschliff bei der Bearbeitung von hochwarmfesten Stählen
- für weiche, zum Schmirnen neigende Stähle z. B. St37 bzw. Guss, Feinguss, Alu-Legierungen

Zirkon-
Korund

VPE

CS 411 X: Unterlage Baumwolle

CS 411 Y: Unterlage Polyester, wasserfest, besonders reißfest

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	472310 CS 411 X 12×520 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472330 CS 411 X 13×610 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	1,17	40	30	40	1,17	40	30
60	1,17	60	30	60	1,17	60	30
80	1,17	80	30	80	1,17	80	30
120	1,17	120	30	120	1,17	120	30

Art.-Nr.	472340 CS 411 X 28×533 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472350 CS 411 X 50×1000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	2,15	40	30	40	6,40	40	30
60	1,96	60	30	60	5,70	60	30
80	1,94	80	30	80	5,46	80	30
120	1,82	120	30	120	5,25	120	30

Art.-Nr.	472360 CS 411 X 50×2000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472390 CS 411 Y 75×2000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	6,49	40	10	40	9,46	40	10
60	5,72	60	25	60	8,01	60	10
80	5,30	80	25	80	7,61	80	10
120	5,21	120	25	120	7,24	120	10

Art.-Nr.	472395 CS 411 Y 150×2000 mm (RG 4778)	Korn	VPE Stück
40	19,10	40	10
60	15,75	60	10
80	14,90	80	10
120	13,75	120	10

Schleifband endlos



Ausführung

- Keramikorn mit Kunstharzbindung auf Polyestergewebe
- selbstschärfend => dadurch:
 - gleichmäßigere Oberflächengüte
 - höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit
 - längere Standzeit
 - kühlerer Schliff

Ceramic

VPE



Art.-Nr.	472402 XK 850 X 13×610 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472400 XK 850 X 75×2000 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück
40	1,60	40	100	36	17,50	36	20
60	1,39	60	100	40	15,80	40	20
80	1,34	80	100	60	11,90	60	20
				80	10,55	80	20

Art.-Nr.	472403 XK 850 X 10×330 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472404 XK 850 X 12×520 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück
60	1,42	60	100	40	1,55	40	100
80	1,39	80	100	60	1,42	60	100
				80	1,34	80	100

Art.-Nr.	472405 XK 850 X 150×2000 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück	Art.-Nr.	472406 XK 850 X 28×533 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück
36	33,60	36	10	40	2,95	40	20
40	30,10	40	10	60	2,45	60	20
60	22,20	60	10	80	2,34	80	20
80	19,65	80	10				

Art.-Nr.	472408 XK 850 X 50×2000 mm (RG 4712)	Korn	VPE Stück
40	10,60	40	10
60	8,02	60	10
80	7,10	80	10

Vlies-Schleifband endlos



Verwendung:

- für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl
- speziell für Bleche, Coils und Platinen geeignet

VPE

10 Stück

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Art.-Nr.	472100 NBF 800 12×520 mm (RG 4778)	472120 NBF 800 28×533 mm (RG 4778)	Korn
100	-	9,46	100
180	3,81	7,92	180
240	3,81	7,92	240



47/760

Schleiffeile Korund



Korund

Ausführung:

- zum Entgraten, Anfasen und Schärfe von Werkzeugen
- aus Korund in keramischer Bindung
- Härte O/P in Standardqualität

Verwendung:

- in Verbindung mit Öl, Petroleum, Wasser oder auch trocken
- für die Bearbeitung von Stahl

Art.-Nr.	473000 vierkant (RG 4701)	473100 dreikant (RG 4701)	473200 flach (RG 4701)	473400 halbrund (RG 4701)	473500 rund (RG 4701)	473600 Messer (RG 4701)	Länge mm	Breite mm	Korn	Feinheitsgrad
100x6M	5,04	6,36	4,51	-	8,81	-	100	6	180	mittel
100x6F	5,04	6,36	4,51	7,44	8,81	-	100	6	320	fein
100x8M	5,54	7,03	5,04	7,34	7,99	-	100	8	180	mittel
100x8F	5,54	7,03	5,04	-	7,99	-	100	8	320	fein
100x10G	5,54	7,03	5,04	7,13	7,80	-	100	10	80 - 100	grob
100x10M	5,54	7,03	5,04	7,13	7,80	-	100	10	180	mittel
100x10F	5,54	7,03	5,04	7,13	7,80	-	100	10	320	fein
100x13G	5,76	7,22	-	-	-	-	100	13	80 - 100	grob
100x13M	5,76	7,22	5,23	7,32	8,09	-	100	13	180	mittel
100x13F	5,76	7,22	5,23	-	8,09	-	100	13	320	fein
100x25M	-	-	-	-	-	6,89	100	25	180	mittel
100x25F	-	-	-	-	-	6,89	100	25	320	fein
150x16G	8,23	9,58	7,27	9,72	-	-	150	16	80 - 100	grob
150x16M	8,23	9,58	7,27	9,72	-	-	150	16	180	mittel
150x16F	8,23	9,58	7,27	9,72	-	-	150	16	320	fein



Schleiffeile SiC



SiC

Ausführung und Verwendung:

- aus reinem Silicium-Carbid, keramisch gebunden
- große Härte und Selbstschärfefekt
- zum Entgraten, Anfasen und Schärfe von Werkzeugen
- zum Bearbeiten von Hartmetall, NE-Metall, Keramik und Guss

Art.-Nr.	474000 vierkant (RG 4701)	474100 dreikant (RG 4701)	474200 flach (RG 4701)	474400 halbrund (RG 4701)	474500 rund (RG 4701)	474600 Messer (RG 4701)	Länge mm	Breite mm	Korn	Feinheitsgrad
100x6M	-	-	-	-	9,29	-	100	6	180	mittel
100x6F	5,30	6,70	4,75	7,82	9,29	-	100	6	320	fein
100x8M	5,40	7,44	5,33	7,44	8,26	-	100	8	180	mittel
100x10M	5,88	7,44	5,33	7,56	8,26	-	100	10	180	mittel
100x10F	5,88	7,44	5,33	7,56	8,26	-	100	10	320	fein
100x13M	6,05	7,61	5,45	7,73	8,42	-	100	13	180	mittel
100x13F	6,05	7,61	5,45	7,73	8,42	-	100	13	320	fein
100x25G	-	-	-	-	-	7,27	100	25	80 - 100	grob
100x25M	-	-	-	-	-	7,27	100	25	180	mittel
100x25F	-	-	-	-	-	7,27	100	25	320	fein
150x16G	8,69	10,10	7,70	10,20	11,45	-	150	16	80 - 100	grob
150x16M	8,69	10,10	7,70	10,20	11,45	-	150	16	180	mittel
150x16F	8,69	10,10	7,70	10,20	11,45	-	150	16	320	fein



47

Schleiffeilen / Schleifsteine

Schleiffeile Hart-Arkansas



Ausführung und Verwendung:

- Naturstein (Original-Arkansas) aus feinstkörnigem Quarz
- sehr kantenfest
- entspricht Körnung 800
- für feinsten Schliff

Hinweis:

Bedingt durch die naturgegebenen Größenschwankungen der Rohstoffblöcke können genaue Abmessungen nicht immer eingehalten werden.



Art.-Nr.	474700 vierkant (RG 4701)	474720 dreikant (RG 4701)	474740 flach (RG 4701)	474750 halbrund (RG 4701)	474760 rund (RG 4701)	474780 Messer (RG 4701)	Länge mm	Breite mm	Korn
100x6	-	-	12,80	-	17,45	-	100	6	800
100x8	15,25	-	13,45	-	22,25	-	100	8	800
100x10	20,30	22,05	14,30	22,55	27,55	-	100	10	800
100x13	-	25,10	16,35	-	-	-	100	13	800
100x25	-	-	-	-	-	27,05	100	25	800

Bankstein (Abziehstein)



Korund

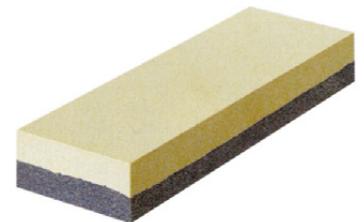
SiC

Ausführung:

- kombinierter Abziehstein mit Härtegrad O/P
- grobe Seite zum Vorschleifen
- feine Seite zum Nachziehen

Verwendung:

- zum Schärfe, Entgraten und Anfasen von Werkzeugen
- Korund für die Bearbeitung von Stahl und Silicium für Hartmetall und Guss



Art.-Nr.	474800 Korund (RG 4701)	474850 Silicium-Carbid (RG 4701)	Länge mm	Breite mm	Stärke mm
100x25	7,03	7,06	100	25	13
115x40	8,88	9,34	115	40	16
125x50	11,25	10,15	125	50	20
150x50	14,60	12,85	150	50	25
200x50	19,60	17,30	200	50	25

47/761

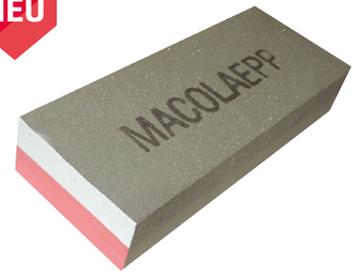
2-Komponenten Abziehstein

Ausführung und Verwendung:

- Abziehstein ist doppelt gepresst
- Anwendung ohne Zusatzöle
- zur Bearbeitung von allen metallischen Werkstoffen, hart wie weich
- trockene Bearbeitung des Werkstoffes ohne festen Druck
- hohe Bruchunempfindlichkeit

Art.-Nr.	474860 vierkant (RG 4705)	Länge mm	Breite mm
125x50x25	185,50	125	50

NEU



Bankstein (Abziehstein)



Ausführung:

- aus hochgesintertem, bindemittelfreiem Aluminiumoxid
- hoher Härte bzw. Kanten- und Profilbeständigkeit
- für ausgezeichnete Werkstückoberflächen, durch eine feine und dicht gesinterte Struktur
- in Holzkiste eingeklebt



Verwendung:

- zum Entgraten, Anfasen und Schärfe von Werkzeugen
- zum Schleifen vor allem harter Werkstoffe



Art.-Nr.	475800 mittel (RG 4774)	475850 fein (RG 4774)	Länge mm	Breite mm	Stärke mm
100x25	117,90	133,90	100	25	10
120x50	265,80	270,10	120	50	10

Handläpper für Hartmetall



Ausführung:

- mit hoher Kanten- und Flächenfestigkeit
- kein Zusetzen, robust, bruchunempfindlich

Verwendung:

- zur Bearbeitung von Hartmetall-Drehstäben
- Abziehen der Schneidkanten
- zur Beseitigung von Aufbauschnitten (Standzeiterhöhung)



Art.-Nr.	474890 Kunststoffgriff (RG 4705)	Korn µm	Belag L x B x H mm	Gesamtlänge mm	Anwendung
180-130	50,90	180	130 gelb	60x20x10	125 grober Schliff
220-100	50,90	220	100 blau	60x20x10	125 mittlerer Schliff
360-50	50,90	360	50 rot	60x20x10	125 feiner Schliff
500-25	52,90	500	25 grün	60x20x10	125 feinsten Schliff

Schleifeile Degussit



Ausführung:

- aus hochgesintertem, bindemittelfreiem Aluminiumoxid (feine, dichte Struktur)
- hohe Härte bzw. Kanten- und Profilbeständigkeit

Verwendung:

- zum Entgraten, Anfasen und Schärfe von Werkzeugen
- zum Schleifen vor allem harter Werkstoffe

Art.-Nr.	475000 vierkant (RG 4774)	475100 dreikant (RG 4774)	475200 flach (RG 4774)	475400 halbrund (RG 4774)	475500 rund (RG 4774)	475600 Messer (RG 4774)	Länge mm	Breite mm	Feinheitsgrad	Korn
100x6M	68,00	62,70	53,15	-	70,75	-	100	6	mittel	600
100x6F	79,45	71,60	54,00	-	76,55	-	100	6	fein	2000
100x8M	87,45	88,05	69,05	-	-	-	100	8	mittel	600
100x8F	87,70	99,80	79,95	-	85,80	-	100	8	fein	2000
100x10G	87,70	90,05	-	70,95	-	-	100	10	grob	60
100x10M	98,40	91,75	-	85,10	90,05	-	100	10	mittel	600
100x10F	99,80	114,20	-	-	95,00	-	100	10	fein	2000
100x15M	-	-	-	-	-	131,50	100	15	mittel	600
120x13M	116,70	146,70	-	-	-	-	120	13	mittel	600
120x13F	127,80	160,10	-	-	-	-	120	13	fein	2000

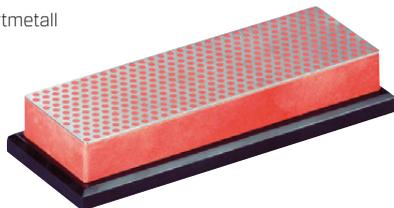


Diamant-Abziehstein



Ausführung:

- für schnelles Schärfe von Hartmetall und HSS-Werkzeugen
- Diamantbelag in Nickelschicht eingelassen auf einer Stahl-Kunststoffunterlage
- planer Abziehstein - keinerlei Mulden oder Rillen
- langlebige, gleichmäßige, extrem feste Diamantfläche



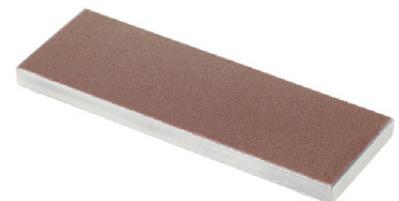
Art.-Nr.	475900 150x50 mm (RG 4770)	Korn	Länge mm	Breite mm	Anwendung
9MIKRON	121,90	9 Mikron (Körnung extra fein)	150	50	für Schnitz-Werkzeuge und Stemmeisen
25MIKRON	121,90	25 Mikron (Körnung fein)	150	50	für HSS-Werkzeuge und Hartmetall
45MIKRON	121,90	45 Mikron (Körnung grob)	150	50	für Holzbearbeitungswerkzeuge

Diamant-Abziehstein



Ausführung:

- Flex-Diamant-Material ist auf 10 mm starke Aluminium-Platte aufgeklebt



Art.-Nr.	475920 im Lederetui (RG 4720)	Korn	Länge mm	Breite mm
N020	50,24	N020	100	25
N040	60,41	N040	100	25

Spezial-Reinigungsscheibe Cubitron™

Ausführung und Verwendung:

- zum Entrosten, Entlacken, Entfernen von Klebstoffresten und anderen Verunreinigungen
- speziell für plane Oberflächen
- arbeitet ohne Anpressdruck
- **keramisches Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**

Ceramic Aufnahme M14

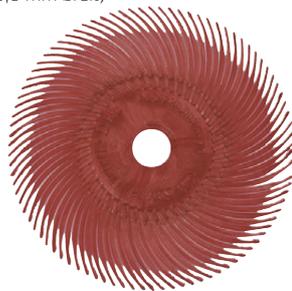


Art.-Nr.	480010 Bristle-Disc, BD-ZB (RG 4810)	Ø mm	Gewinde	Korn	Farbe	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
50	43,40	115	M14	50	grün	12.000
80	43,40	115	M14	80	gelb	12.000
120	43,40	115	M14	120	weiß	12.000

Ausführung und Verwendung:

- radiale Einzelsegmente
- gebogene Borsten
- **keramisches Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**
- Bürstenbreite frei wählbar (1 Segment ca. 1,6 mm breit) durch Einsatz mit Mandrel
- zum Reinigen, Entlacken, Entgraten und Überblenden auf nahezu allen Materialien, speziell für stark konturierte Oberflächen
- für den Einsatz auf Geradschleifern oder biegsamen Wellen mit Mandrel 480055 6
- Drehrichtung beachten

Ceramic



Art.-Nr.	480025 Bristle-Brush RB-ZB Typ C (RG 4810)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Farbe	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
80	7,82	76,2	9,5	80	gelb	20.000
120	7,82	76,2	9,5	120	weiß	20.000
220	7,82	76,2	9,5	220	rot	20.000

Ausführung und Verwendung:

- radiale Bürste aus 8 einzelnen Segmenten (je ca. 1,7 mm breit), dadurch Breite variabel
- Drehrichtung beachten
- gebogene Borsten
- **keramisches Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**
- zum Reinigen, Entlacken, Entgraten und Überblenden auf nahezu allen Materialien speziell für stark konturierte Oberflächen
- für den Einsatz auf Doppel- oder Geradschleifern mit beigelegten Reduzierringen Ø 22,2 | 19,0 | 15,6 | 12,7 mm oder biegsamen Wellen mit Spanndorn 480050

Ceramic



Art.-Nr.	480020 Bristle-Brush BB-ZB Typ C (RG 4810)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Korn	Farbe	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
80	105,15	152,4	25,4	80	gelb	6.000
120	105,24	152,4	25,4	120	weiß	6.000
220	105,24	152,4	25,4	220	rot	6.000

Ausführung und Verwendung:

- wie 480025
- 6 Segmente vergossen mit einem 6 mm Schaft
- sofortiger Einsatz auf Geradschleifern oder flexiblen Wellen ohne weiteres Zubehör

Ceramic Schaft 6mm



Art.-Nr.	480030 Bristle-Brush BB-ZS (RG 4810)	Ø mm	Korn	Farbe	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
80	32,36	76,2	80	gelb	6.000
120	32,36	76,2	120	weiß	6.000
220	32,36	76,2	220	rot	6.000

Zubehör für Scotch-Brite™-Reinigungsscheibe

Verwendung:

- zur Aufnahme von radialen Bristle-Bürsten in Ø 150 mm, 193 mm und 200 mm z.B. (480020) sowie für Scotch-Brite™ Grobreinigungsscheiben XT-DC, CG-DC und BF-DC Scheiben
- für Scheiben mit Innen-Ø 12,7 mm

Schaft 6mm Schaft 8mm

Art.-Nr.	480050 Spanndorn MN-AC (RG 4810)	Schaft Ø mm	max. Spannbereich mm
6	13,30	6	19
8	17,85	8	25,4



Verwendung:

- zur Aufnahme von Bristle Einzelsegmenten in Ø 50 mm und 76,2 mm (z.B. 480025) bis zu einer Breite von 12,7 mm
- 2 Spannmuttern (für verschiedene Breiten)

Schaft 6mm

Art.-Nr.	480055 Mandrel MN-AC/990M (RG 4810)	Schaft Ø mm	max. Spannbereich mm
6	34,00	6	12,7



Technische Bürsten zur Entgratung

Grate und scharfe Kanten sind ein nicht zu unterschätzendes Problem und Risiko in der Produktion: Mitarbeiter oder Kunden können sich verletzen, Werkstücke sitzen nicht passgenau, die Montage von Teilen wird unmöglich oder ist nur mit Nacharbeiten möglich, Oberflächen können bei sich bewegenden Teilen zerstört

werden. Herkömmliche Schleif- und Fräswerkzeuge hinterlassen häufig einen neuen Grat, den sogenannten Sekundärgrat, der ebenfalls nachgearbeitet werden muss. Durch den Einsatz von Bürsten kann ein Grat jedoch vollständig abgetragen oder definiert verrundet werden.

Entgraten von Schnittkanten



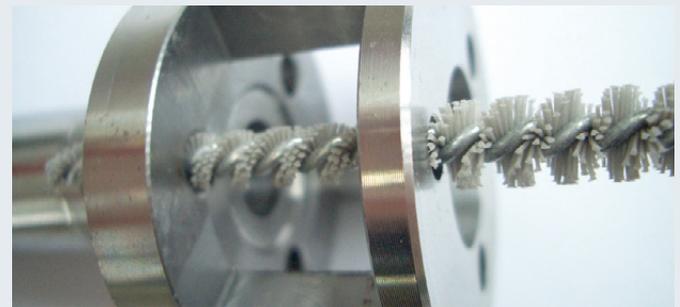
Für Grate, die beim Schneiden, Sägen oder Stanzen entstehen, bieten wir verschiedene Bürsten für jeden Maschinentyp (Schleifbock, Tischentgrater oder Entgratautomaten) an, welche mühevoll Handarbeit mit Schabern und Feilen ersetzen.

Speziell die Schnittkanten von Rohren lassen sich mit Bürsten sehr rationell entgraten: Nur Bürsten sind in der Lage die Innen- und Außenkanten der Rohrenden in einem Arbeitsgang und mit einem Werkzeug zu erreichen. Bereits bei 10 Sägekanten pro Arbeitstag lohnt sich der Einsatz einer Rundbürste in jeder Werkstatt!

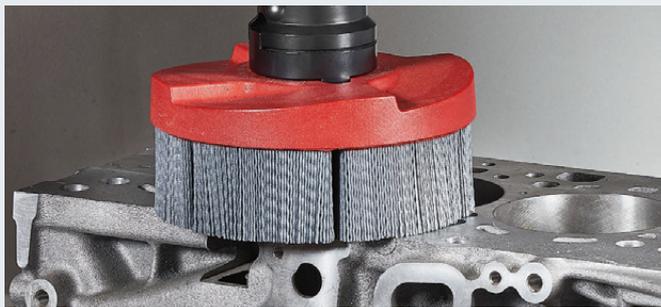
Entgraten von Bohrungen und Querbohrungen

Innenbürsten sind die idealen Werkzeuge um Bohrungen und Querbohrungen zu entgraten oder zu reinigen. Besetzt mit Schleifborsten, Kunstborsten oder metallischen Drähten kommen sie bei Ventilen, Motorgehäusen, Pumpen oder Düsen zum Einsatz.

Wenn die Eintrittsöffnung kleiner ist als die dahinter liegende zu bearbeitende Fläche, kommen gezopfte Pinselbürsten zum Einsatz, die sich sich bei höheren Drehzahlen öffnen. Sie können auch verwendet werden, um Werkstücke mit starker Kontur zu bearbeiten oder Gewindegänge in Rohrenden zu reinigen.



Entgraten von Maschinenteilen



Sowohl bei spanabhebenden als auch spanlosen Fertigungsschritten entstehen Grate, die vollständig abgetragen werden müssen.

Beim Entgraten großflächiger Teile mit unterschiedlicher Kantenausprägung (z. B. Getriebegehäuse oder Zylinderköpfe) sind Topf- oder Tellerbürsten geeignet. In Bearbeitungszentren oder auch in Sondermaschinen können Rund- oder Walzenbürsten beispielsweise Zahnräder oder Nockenwellen entgraten. Und für schwer zugängliche und kleinere Flächen kann man Pinselbürsten einsetzen.

Die Lessmann GmbH

Lessmann ist einer der führenden Produzenten für technische Bürsten in Europa und bietet ein breites Portfolio mit über 10.000 Standard-Artikeln, die in Dettingen in Bayern gefertigt werden.

Lessmann ist außerdem Entwicklungs- und Fertigungsspezialist für Sondermodelle in Kleinst- und Großserien. Durch eine dedizierte Engineering-Abteilung und den hauseigenen Werkzeug- und Vorrichtungsbau ist reichlich Spielraum und modernes Equipment für alle erdenklichen Sonderaufgaben vorhanden.



Rundbürste

osborn

Ausführung:

- aggressive, mehrreihige Rundbürsten (Ausnahme: 150 x 16/0,3 = einreihig)
- mit gewelltem Besatz



Verwendung:

- universelle Bürste für mittelschwere Bürstarbeiten
- optimal für das Bearbeiten großflächiger Teile

Hinweis:

Zum variablen Einsatz liegt jeder Bürste eine Auswahl an Bohrungsreduzierstücken bei:

- Bürsten Ø 100-125 mm, 20 mm => 1/2", 5/8"
- Bürsten Ø 150-200 mm, 31,75 mm => 1 3/8", 1 1/2", 1 5/8", 1 3/4", 1 7/8", 2"
- Bürsten Ø 250 mm, 50,80 mm => 2"
- Bürsten Ø 300 mm, 50,80 mm => 2 1/4"

*abweichende Bohrung bei der Bestellung angeben



480120

480220

Art.-Nr.	480120 Stahldraht gewellt (RG 4872)	480220 Edelstahldraht gewellt (RG 4872)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Breite mm	Drahtstärke mm	Besatzhöhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100x20/0,2	14,75	-	100	20	20	0,2	23	8.000
100x20/0,3	13,40	39,85	100	20	20	0,3	23	8.000
100x28/0,3	18,30	-	100	20	28	0,3	23	8.000
125x22/0,3	16,05	24,25	125	20	22	0,3	30	6.000
150x30/0,2	27,90	72,15	150	31,75	30	0,2	32	6.000
150x30/0,3	19,75	67,30	150	31,75	30	0,3	29	6.000
178x23/0,3	25,95	52,10	178	31,75	23	0,3	29	6.000
178x32/0,3	26,45	85,75	178	31,75	32	0,3	38	6.000
200x30/0,3	33,95	106,50	200	31,75	30	0,3	38	4.500
200x38/0,3	38,00	-	200	31,75	38	0,3	38	4.500
250x28/0,3	56,40	133,10	250	50,8	28	0,3	47	3.600
300x32/0,3	71,15	-	300	50,8	32	0,3	50	3.000

Rundbürste Xtreme Draht

osborn

Ausführung:

- mit gewelltem Xtreme Spezialdraht
- kompakte Drahtkonfiguration
- aggressive Ausführung
- besonders hohe Drahtdichte
- höhere Entgratleistung bei geringerem Verschleiß

Verwendung:

- geeignet auf Entgratmaschinen, Tischengratern und automatisierten Maschinen
- zur Bearbeitung von Profilen, Flachteilen und Schnittkantenentgratung von Rohren
- schnelles und effektives Entgraten von Innen- und Außenkanten in einem Arbeitsgang
- variable Eintauchtiefe, passt sich den Konturen von komplexen Bauteilen an



Art.-Nr.	480401 Stahldraht gewellt (RG 4874)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Breite mm	Drahtstärke mm	Besatzhöhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
250x60/0,31	269,00	250	50,8	60	0,3	53	3.600

48

Technische
Bürsten

Rundbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- flexible Borsten
- schonende Bearbeitung, Anpassung an das Werkstück
- kein Verkrusten, Borsten bleiben schleifaktiv

Verwendung:

- in stationären Maschinen und Bearbeitungszentren
- zum Entgraten, Entrosten und Aufrauen von Edelstahl, Leichtmetall oder Kunststoff

SIC



Art.-Nr.	480322 Stahldraht gewellt (RG 4850)	480324 Edelstahl- draht gewellt (RG 4850)	Ø mm	min. Standard- bohrung mm	Breite mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100x12/0,30	11,70	18,95	100	12	12	0,3	21	8.000
150x14/0,30	14,70	30,10	150	12	14	0,3	32	6.000
178x14/0,30	17,85	33,40	178	14	14	0,3	46	6.000
200x16/0,30	22,10	38,55	200	16	16	0,3	32	6.000

Art.-Nr.	480326 Schleifborsten (SIC 120/1,1) (RG 4851)	Ø mm	min. Standard- bohrung mm	Breite mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100x12/120	27,95	100	12	12	21	8.000
150x14/120	38,70	150	12	14	32	6.000
178x14/120	51,70	178	12	14	46	6.000
200x16/120	73,35	200	16	16	32	6.000

48/765

Entgrat-Rundbürste

Ausführung:

- Spezialbürsten für alle gängigen Entgratmaschinen
- hoher Drahtgehalt, exakt gleichmäßige Besatzverteilung
- längere Standzeit durch Verwendung von besonders hochwertigem Draht
- mit Achsdeckel, Bohrung und Doppelkeilnut 13×7 mm



480250



480252



480254

Art.-Nr.	480250 Stahldraht gewellt (RG 4850)	480252 Edelstahldraht gewellt (RG 4850)	480254 Schleifborsten (SiC 180/1,0) (RG 4850)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Breite mm	Drahtstärke mm	Besatzhöhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
250×60/0,35	152,70	274,90	293,20	250	50,8	60	0,35	50	3.600

Rundbürste

Ausführung:

- Besatz einreihig
- Zopfform mit Blume

Verwendung:

- geeignet für Winkelschleifer oder im stationären Einsatz
- zur Vor- bzw. Nachbearbeitung von Schweißnähten (Kehl- und Stumpfnaht)
- entfernt Zunder, Rost, Lack, Schlacke, Gummirückstände bzw. entgratet Kanten



480570



480572

Art.-Nr.	480570 Stahldraht gezopft (RG 4850)	480572 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Breite mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115×14	11,95	26,65	115	22,2	14	0,5	24	12.500
115×14/M14	16,70	-	115	-	14	0,5	24	12.500
125×14	15,95	32,20	125	22,2	14	0,5	29	12.500
125×14/M14	18,40	-	125	-	14	0,5	29	12.500
150×14	18,05	-	150	22,2	14	0,5	32	12.500
178×14	22,90	60,05	178	22,2	14	0,5	38	12.500

Rundbürste Wechselzopf

Ausführung und Verwendung:

- rechts-links gezopft
- Zopfform mit Blume
- **aggressive Ausführung** ideal zur Bearbeitung von Ecken und Kanten
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- hervorragende Standzeiten
- für die Bearbeitung größerer Stahloberflächen
- geeignet für Winkelschleifer
- zur Bearbeitung von Schweißnähten, Entgraten und Reinigen
- zum Entfernen von Lack, Rost, Schlacke, Zunder und Betonresten

Tipp

Die Bürsten im Gebrauch immer wieder wenden. So schärfen sich die Drahtspitzen automatisch nach!

NEU

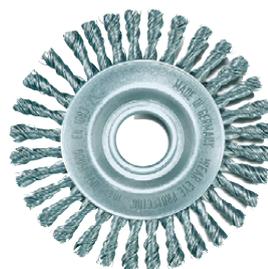


Art.-Nr.	480580 Stahldraht Wechselzopf (RG 4850)	480581 Edelstahldraht Wechselzopf (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Bohrung Ø mm	Breite mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115×14	15,40	30,85	115	20	22,2	14	0,5	23,5	12.500

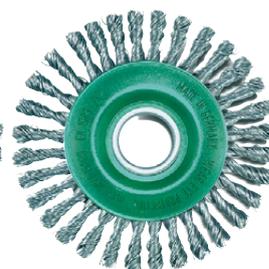
Pipelinebürste

Ausführung und Verwendung:

- Durchgezopft (Vollbeschnitt) und fest im Stahlkörper verpresst
- ausgezeichnete Standzeiten und angenehme Laufruhe
- speziell für die professionelle Bearbeitung von U- und V-Schweißnähten, vornehmlich bei Rohrverbindungen
- schmale Bauform



480576



480578

Art.-Nr.	480576 Stahldraht gezopft (RG 4850)	480578 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Bohrung Ø mm	Breite mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115×6	25,25	32,20	115	22	22,2	6	0,5	22	15.000
125×6	28,50	-	125	40	22,2	6	0,5	26	15.000

Topfbürste

LESSMANN
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- glatter Stahldraht, gezopft
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- zum Vorbereiten von Metallflächen vor dem Lackieren
- zum Entfernen von Schlacke, Rost, Zunder oder Betonresten

Aufnahme
M 14



481090



481092

Art.-Nr.	481090 Stahldraht gezopft (RG 4851)	481092 Edelstahldraht gezopft (RG 4851)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
65/0,35	10,10	-	65	18	20	0,35	M14	12.500
65/0,50	9,28	21,85	65	18	20	0,5	M14	12.500
90/0,50	17,95	-	90	20	22	0,5	M14	11.500

Topfbürste Wechselzopf

LESSMANN
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- rechts-links gezopft
- Zopfform mit Blume
- **aggressive Ausführung** ideal zur Bearbeitung von Ecken und Kanten
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- hervorragende Standzeiten
- ruhiger und Unwucht freier Lauf
- für die Bearbeitung größerer Stahloberflächen
- geeignet für Winkelschleifer
- zum Bearbeiten von Schweißnähten, zum Reinigen
- zum Entfernen von Lack, Rost, Schlacke, Zunder und Betonresten

Aufnahme
M 14



NEU

Art.-Nr.	481094 Stahldraht Wechselzopf (RG 4851)	481095 Edelstahldraht Wechselzopf (RG 4851)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
65/0,50	12,95	26,80	65	18	20	0,5	M14	12.500

Topfbürste gewellt

osborn

Ausführung und Verwendung:

- mit gehärtetem Stahldrahtbesatz
- zur Bearbeitung großer Flächen
- zum Entfernen von Schlacke, Farbe, Rost, Zunder, etc.

Aufnahme
M 14



481020



481030

Art.-Nr.	481020 Stahldraht gewellt (RG 4872)	481030 Edelstahldraht gewellt (RG 4872)	Ø mm	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
60/0,20	6,84	-	60	21	0,2	M14	12.500
60/0,30	6,99	14,60	60	21	0,3	M14	12.500
80/0,30	18,10	31,55	80	25	0,3	M14	8.500
100/0,30	22,80	33,85	100	30	0,3	M14	8.500

Topfbürste mit Stützring

LESSMANN
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- glatter Stahldraht, gezopft
- **mit Stützring:** Er stabilisiert die Bürste und wird einfach entfernt, sobald der freie Drahtbesatz abgenutzt ist, danach sind weitere 20 mm Draht verfügbar
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- zum Vorbereiten von Metallflächen vor dem Lackieren
- zum Entfernen von Schlacke, Rost, Zunder oder Betonresten

Aufnahme
M 14



480840



480842

Art.-Nr.	480840 Stahldraht gezopft (RG 4850)	480842 Edelstahldraht gezopft (RG 4851)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
80/0,5	23,25	51,90	80	20	25	0,5	M14	9.000
100/0,5	27,65	-	100	23	23	0,5	M14	9.000
125/0,5	33,80	-	125	32	25	0,5	M14	7.000

Topfbürste Xtreme Draht

osborn

Ausführung:

- mit gewelltem Xtreme Spezialdraht
- **bis zu 8x höhere Standzeit zu herkömmlichen gewellten Topfbürsten**
- geringer Anpressdruck erforderlich
- sorgt für ein gleichmäßiges, satiniertes Oberflächenfinish
- sehr geringer Drahtbruch
- kombiniert die aggressive Reinigungsleistung von gezopften Bürsten mit der Flexibilität von weichen gewellten Bürsten
- **vibrations- und geräuscharm**

Aufnahme
M 14



NEU



Verwendung:

- geeignet für Winkelschleifer
- zum Entfernen von Rost, Lacken, Zunder, Schlacke, Silikatrückstände, Blauverfärbung und Entgraten

Art.-Nr.	481040 Stahldraht gewellt (RG 4874)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
60/0,30	12,45	60	20	0,3	M14	12.500
80/0,30	22,65	80	25	0,3	M14	12.500
100/0,30	27,70	100	22	0,3	M14	8.500

Kegelbürste Xtreme Draht

osborn

Ausführung:

- mit gewelltem Xtreme Draht
- **bis zu 8x höhere Standzeit als herkömmliche gewellte Bürsten**
- flexibler Xtreme-Draht, passt sich perfekt an das Werkstück an
- Bearbeitung von großen Flächen und schwer zugänglichen Stellen
- kombiniert die besten Eigenschaften einer Topfbürste mit denen einer Rundbürste
- sorgt für ein gleichmäßiges, satiniertes Oberflächenfinish
- **vibrations- und geräuscharm**

Aufnahme
M 14

NEU



Verwendung:

- geeignet für Winkelschleifer
- zum Entfernen von Rost, Lacken, Schweißnahtbearbeitung, Silikaten und Entgraten

Art.-Nr.	481245 Stahldraht gewellt (RG 4874)	Ø mm	Breite mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100/0,30	19,95	100	10	20	0,3	M14	12.500

48/767

► Kegelbürste

Ausführung:

- aus hochfestem Stahldraht, glatt
- für schwer zugängliche Stellen
- links gedrehte Zöpfe für höhere Standzeit

Aufnahme
M 14



481220

481222

Art.-Nr.	481220 Stahldraht gezopft (RG 4850)	481222 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Breite mm	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100×12	13,35	20,25	100	18	12	20	0,35	M14	12.500
115×12	18,15	27,40	115	20	12	24	0,5	M14	15.000
125×12	23,65	-	125	20	12	29	0,5	M14	15.000

Ausführung:

- aus hochfestem Stahldraht
- für schwer zugängliche Stellen (Kegelform)
- zum Entgraten und Entrosten mit Winkelschleifern

Aufnahme
M 14



481232

481234

Art.-Nr.	481232 Stahldraht gewellt (RG 4850)	481234 Edelstahldraht gewellt (RG 4850)	Ø mm	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
100×10	11,75	23,60	100	20	0,35	M14	15.000

► Kegelbürste Wechselzopf

Ausführung und Verwendung:

- rechts-links gezopft
- Zopfform mit Blume
- **aggressive Ausführung** ideal zur Bearbeitung von Ecken und Kanten
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- hervorragende Standzeiten
- für die Bearbeitung größerer Stahloberflächen
- geeignet für Winkelschleifer
- zur Bearbeitung von Schweißnähten
- zum Entfernen von Lack, Rost, Schlacke, Zunder und Betonresten

Aufnahme
M 14

NEU



481224

481225

Art.-Nr.	481224 Stahldraht Wechselzopf (RG 4850)	481225 Edelstahldraht Wechselzopf (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Breite mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115×12	23,95	35,75	115	20	12	24	0,5	M14	15.500

► Rundbürste X-LOCK

Ausführung:

- Besatz einreihig
- Zopfform mit Blume
- zur Vor- bzw. Nachbearbeitung von Schweißnähten (Kehl- und Stumpfnäht)
- entfernt Zunder, Rost, Lack, Schlacke, Gummirückstände bzw. entgratet Kanten
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme



NEU



480573

480574

Art.-Nr.	480573 Stahldraht gezopft (RG 4850)	480574 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Breite mm	Bohrung Ø mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
125×14	27,55	49,45	125	20	14	22,23	0,5	29	12.500

► Pipelinebürste X-LOCK

Ausführung:

- zur Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen, wie z. B. in Bohrungen oder Vertiefungen von Gehäuseteilen
- sehr schmaler Zopf
- mit Blumenverzopfung für längere Lebensdauer
- zunehmende Öffnung der Zöpfe bei steigender Drehzahl
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme



NEU



480577

480579

Art.-Nr.	480577 Stahldraht gezopft (RG 4850)	480579 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Breite mm	Bohrung Ø mm	Draht- stärke mm	Besatz- höhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
125×6	39,10	50,00	125	40	6	22,23	0,5	27	12.500

► **Topfbürste X-LOCK**

Ausführung:

- glatter Stahldraht, gezopft
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- zum Vorbereiten von Metallflächen vor dem Lackieren
- zum Entfernen von Schlacke, Rost, Zunder oder Betonresten
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme

NEU



481021

481031

Art.-Nr.	481021 Stahldraht gewellt (RG 4850)	481031 Edelstahldraht gewellt (RG 4850)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
85/0,30	24,35	37,00	75	22	0,3	12.500

Ausführung:

- mit gehärtetem Stahldrahtbesatz
- zur Bearbeitung großer Flächen
- zum Entfernen von Schlacke, Farbe, Rost, Zunder, Polieren, etc.
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme



NEU



481093

481091

Art.-Nr.	481091 Stahldraht gezopft (RG 4850)	481093 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
85/0,50	23,95	43,40	75	20	20	0,5	12.500

► **Kegelbürste X-LOCK**

Ausführung:

- aus hochfestem Stahldraht
- für schwer zugängliche Stellen (Kegelform)
- zum Entgraten und Entrosten mit Winkelschleifern
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme

NEU



481233

481235

Art.-Nr.	481233 Stahldraht gewellt (RG 4850)	481235 Edelstahldraht gewellt (RG 4850)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115x10	24,60	40,75	115	20	0,35	12.500

Ausführung:

- aus hochfestem Stahldraht, glatt
- für schwer zugängliche Stellen (Kegelform)
- links gedrehte Zöpfe für höhere Standzeit
- geeignet für den Einsatz auf Winkelschleifer mit X-LOCK Werkzeugaufnahme



NEU



481221

481223

Art.-Nr.	481221 Stahldraht gezopft (RG 4850)	481223 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Anzahl Zöpfe	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
115x12	28,85	42,00	115	20	24	0,5	12.500

48

Technische
Bürsten



48/769

Schaftrundbürste

Ausführung und Verwendung:

- hohe Besatzdichte
- durch kleinen Bürsten-Durchmesser auch an schwer zugänglichen Stellen einsetzbar
- zur Aufnahme in Handbohrmaschinen, biegsamen Wellen und Handschleifmaschinen



LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY



NEU

Art.-Nr.	481510 Stahldraht gewellt (RG 4851)	481512 Edelstahldraht gewellt (RG 4851)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Breite mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
30/0,20	6,00	7,88	30	6	6	0,2	20.000
40/0,20	5,94	8,67	40	9	9	0,2	18.000
50/0,20	8,88	12,65	50	12	15	0,2	15.000
50/0,30	8,05	11,60	50	12	15	0,3	15.000
60/0,20	6,91	10,15	60	17	13	0,2	15.000
60/0,30	6,35	9,21	60	17	13	0,3	15.000
70/0,20	10,20	14,80	70	19	13	0,2	15.000
70/0,30	8,61	12,80	70	19	13	0,3	15.000
80/0,20	10,90	-	80	20	13	0,2	15.000
80/0,30	9,75	14,70	80	20	13	0,3	15.000
100/0,30	NEU 16,75	NEU 24,45	100	25	14	0,3	12.000

Art.-Nr.	481513 Messingdraht gewellt (RG 4851)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Breite mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
40/0,20	11,50	40	9	7	0,2	18.000
50/0,20	12,25	50	12	10	0,2	15.000
60/0,20	13,35	60	17	12	0,2	15.000
70/0,20	19,35	70	19	12	0,2	15.000

Schaftrundbürste

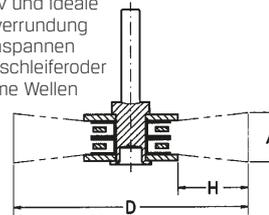
Ausführung und Verwendung:

- zum Entfernen von Unterbodenschutz
- zum Entrosten, Entgraten oder Aufrauen, etc. geeignet
- zur Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen



Ausführung:

- zum Entgraten von Edelstahl und Aluminium
- abtrassiv und ideale Kantenverrundung
- zum Einspannen in Handschleifer oder biegsame Wellen



LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

SiC

Art.-Nr.	481562 Stahldraht gezopft (RG 4850)	481564 Edelstahldraht gezopft (RG 4850)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Breite mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
75x0,50	9,75	15,95	75	15	12	0,5	25.000

Art.-Nr.	481558 Schleifborsten (SiC 120) (RG 4851)	Draht- stärke mm	481559 Schleifborsten (SiC 320) (RG 4851)	Draht- stärke mm	Ø mm	Besatzhöhe mm	Breite mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
30	16,90	0,6	16,90	0,6	30	6	6	18.000
50	18,75	1,1	18,75	0,6	50	12	10	15.000
70	21,20	1,1	21,20	0,6	70	20	12	15.000

Miniaturbürste

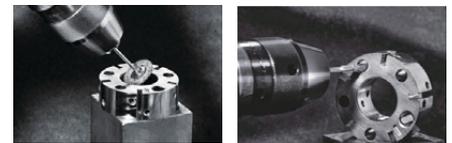
Ausführung und Verwendung:

- zum Entgraten und Polieren kleiner Oberflächen
- zur Reinigung von kleinen Werkstücken
- Bürsten mit rostfreiem Stahldraht zur Bearbeitung von Edelstahloberflächen und Aluminium
- für metallverarbeitenden Industrie- und Handwerksbetrieb
- geeignet für Präzisionswerkzeuge, Feinmechanik oder Pneumatik und Hydraulik

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY



VPE
10 Stück



Art.-Nr.	481610 Stahldraht gewellt 0,10 mm (RG 4850)	481612 Edelstahldraht gewellt 0,10 mm (RG 4850)	481614 Messingdraht gewellt 0,10 mm (RG 4850)	481615 Schleifborsten (SiC 500) 0,46 mm (RG 4850)	481617 Polyamid 0,15 mm (RG 4850)	481619 Naturborsten schwarz (RG 4850)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Breite mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹	Ausführung
19R	4,44	5,07	4,72	-	-	-	19	5	2	12.000	Rundbürste
22R	4,58	5,28	4,86	16,55	4,20	4,32	22	6	2	10.000	Rundbürste
15F	4,44	5,07	4,72	-	4,20	4,32	15	5	2	15.000	Flächenbürste
18F	4,58	5,24	4,86	16,55	-	-	18	6	2	15.000	Flächenbürste
5P	4,13	4,72	4,44	12,35	3,82	3,94	5	8	-	15.000	Pinselfürsten

48/770

► Pinselbürste



Ausführung und Verwendung:

- gewellte Pinselbürste in Industriequalität
- für den Einsatz auf schnelllaufenden Maschinen
- flexibles Besatzmaterial, passt sich dem Werkstück optimal an
- die Bürste spreizt sich auf, sodass sich unterschiedliche Bohrungsdurchmesser bearbeiten lassen
- zum Entrosten, Entlacken, Glätten, Kantenverrunden, Entgraten und zur Innenbearbeitung



30×45

10×100

Art.-Nr.	481620 Stahldraht gewellt (RG 4872)	481670 Edelstahldraht gewellt (RG 4872)	Ø mm	Besatz- höhe mm	Grundkörper- länge mm	Draht- stärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
10×45	4,19	5,52	11	20	45	0,3	20.000
17×45	3,90	5,65	16	25	45	0,3	18.000
25×45	4,19	5,79	22	25	45	0,3	18.000
30×45	5,65	7,09	29	25	45	0,3	15.000
10×100	4,19	5,65	11	20	100	0,3	10.000

► Flächenbürste



Ausführung und Verwendung:

- gewellte Topfbürste in Industriequalität
- für den Einsatz in Bohrmaschinen
- flexibles Besatzmaterial
- zum Entlacken und Entrosten von Flächen



Art.-Nr.	481820 Stahldraht gewellt (RG 4872)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
50	2,17	50	17	0,3	4.500
75	2,90	75	20	0,3	4.500

► Flächenbürste

Ausführung und Verwendung:

- zur Bearbeitung kleiner und mittlerer Flächen

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preis pro Stück.



Art.-Nr.	481822 Stahldraht gewellt (RG 4851)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
50	3,90	50	20	0,35	4.500
75	5,93	75	20	0,35	4.500



Ausführung und Verwendung:

- zur Bearbeitung kleiner und mittlerer Flächen
- zum Einsatz auf elektrischen und luftgetriebenen Schleifern
- zum Entgraten, Polieren oder Strukturieren von Edelstahl, Aluminium und Kunststoff



481823

481824

481825

Art.-Nr.	481823 Stahldraht gewellt 0,3 mm (RG 4851)	481824 Edelstahldraht gewellt 0,3 mm (RG 4851)	481825 Messingdraht gewellt 0,2 mm (RG 4851)	Ø mm	Besatzhöhe mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
50	11,20	21,20	21,05	50	20	10.500

► Pinselbürste RUFTUF®



Ausführung und Verwendung:

- Topfbürste in Industriequalität
- Hülse verzinkt
- zum Entfernen von Grat, Schlacke, Zunder, Farbe, Rost, Überschussgummi, Verbrennungsrückständen und anderen Verunreinigungen
- an schwer zugänglichen Stellen und Innenflächen
- für den Einsatz auf schnell laufenden Handmaschinen



Art.-Nr.	481700 Stahldraht gezopft (RG 4872)	481720 Edelstahldraht gezopft (RG 4872)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Drahtstärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
20/0,15	32,15	41,90	20	29	0,15	22.000
20/0,26	27,60	37,90	20	29	0,26	22.000
30/0,26	35,35	-	30	29	0,26	20.000
30/0,35	31,35	45,55	30	29	0,35	20.000

48/771

► Pinselbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- zur Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen, wie z. B. in Bohrungen oder Vertiefungen von Gehäuseteilen
- mit Blumenverzopfung für längere Lebensdauer
- zunehmende Öffnung der Zöpfe bei steigender Drehzahl



Art.-Nr.	481730 Stahldraht gezopft (RG 4851)	481732 Edelstahldraht gezopft (RG 4851)	Ø mm	Besatz- höhe mm	Draht- stärke mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹	Gesamtlänge mm
6/0,25	11,20	16,90	6	25	0,25	4.500	65
6/0,35	10,70	16,00	6	25	0,35	4.500	65
19/0,15	-	29,60	19	28	0,15	20.000	72
19/0,25	16,75	24,85	19	28	0,25	20.000	72
19/0,35	15,95	-	19	28	0,35	20.000	72
22/0,35	16,30	23,40	22	28	0,35	20.000	72
29/0,15	-	46,30	29	28	0,15	20.000	72
29/0,25	21,60	30,50	29	28	0,25	20.000	72
29/0,35	20,70	-	29	28	0,35	20.000	72

► Tellerbürsten

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

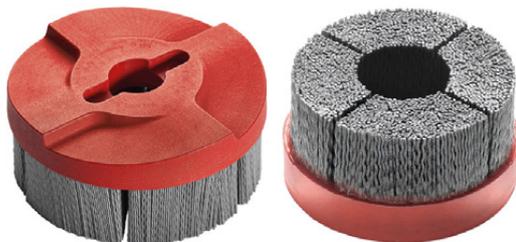
Ausführung und Verwendung:

- Bürsten mit sehr hohem/dichtem Besatz
- fest in Kunststoffmasse vergossen
- hohe Formstabilität
- sehr hohe Standzeit
- **passend für Steilkegelaufnahmen SK 40 (DIN 6358) z. B. 240620**
- zur Bearbeitung von flachen Bauteilen wie Stanz- und Pressteilen, Sinterteilen, Werkstücken von Hydraulik und Pneumatik
- präzises Entgraten und Kantenverrunden nach dem Fräsen
- SiC-Schleifborsten für Nass- und Trockenbearbeitung sowie den universellen Einsatz geeignet
- auf CNC-Dreh- und Fräsmaschinen, Bearbeitungszentren sowie Robotereinsatz

SIC

Hinweis:

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.



Art.-Nr.	481740 Schleifborsten (SiC 80) (RG 4850)	481742 Schleifborsten (SiC 120) (RG 4850)	481744 Schleifborsten (SiC 180) (RG 4850)	Ø mm	Besatzhöhe mm	Bohrung Ø mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
50	68,10	68,10	68,10	50	35	22	3.600
75	85,90	85,90	85,90	75	35	22	4.500
105	97,95	97,95	97,95	105	35	22	3.500
125	128,70	128,70	128,70	125	40	27	3.000
150	159,80	159,80	159,80	150	40	32	2.500

► Rundbürste ATB®

osborn

Ausführung:

- dichte und plane Besatzoberfläche für hohe Standzeiten
- vergossene Ausführung
- hoher Schleifkornanteil
- hohe Formstabilität und Rundlaufgenauigkeit für den prozesssicheren Einsatz
- Bürste mit Siliciumcarbid- oder Keramikbesatz

SIC

Ceramic

Verwendung:

- Anwendung auf CNC-Maschinen, Bearbeitungszentren und auf Roboteranlagen
- mit Längsnut zum direkten Aufspannen auf Werkzeughaltern (z. B. HSK, SK, BT) als Messerkopfaufnahmen und Kombi-Fräsdorn-Aufnahmen
- eignet sich direkt nach dem Zerspanen zur Entgratung und Kantenverrundung an Bauteilen mit Seiten- und Innenflächen, sowie zum Feinbearbeiten der Bauteilkonturen
- Einsatz mit Kühlschmierstoff ist empfehlenswert

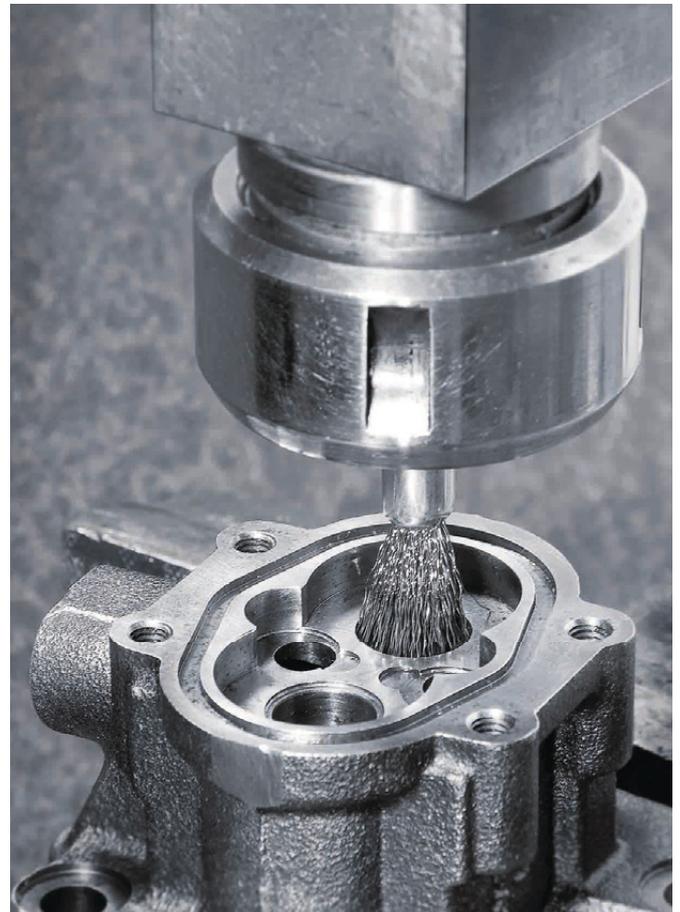
Hinweis:

Weitere Abmessungen und Besatzmaterialien auf Anfrage lieferbar.

NEU



Art.-Nr.	482620 Schleifborsten (SiC 120) (RG 4874)	482622 Schleifborsten (Ceramic 120) (RG 4874)	Ø mm	Bohrung Ø mm	Breite mm	Drahtstärke mm	Besatzhöhe mm
125x15	161,90	177,90	125	22,2	15	1,1	25



48/772

Mikro-Rohrbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- Innenbürste mit Stahldraht bzw. Edelstahldraht hochfest
- zum manuellen oder maschinellen Einsatz
- geeignet zum Entzundern, Entgraten oder Reinigen von Querverschneidungen, Bohrungsüberschneidungen, Gewindebohrungen oder Nuten



Art.-Nr.	481763 Edelstahldraht gewellt (RG 4851)	481764 Stahldraht gewellt (RG 4851)	Ø mm	Besatzlänge mm	Drahtstärke mm	Gesamtlänge mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
6	-	11,85	6	25	0,12	90	3.500
8	-	9,47	8	25	0,12	90	3.500
10	11,95	8,36	10	25	0,12	90	3.500
13	11,10	7,03	13	25	0,12	90	3.500
16	11,40	7,37	16	25	0,12	90	3.000
19	11,85	7,37	19	25	0,2	90	3.000
25	11,85	7,70	25	25	0,2	90	3.000
29	-	7,70	29	25	0,2	90	3.000
32	-	8,04	32	25	0,2	90	3.000

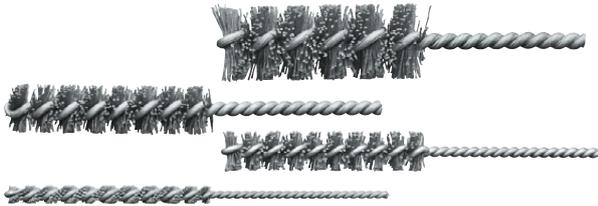
Rohr- bzw. Zylinderbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- Innenbürste mit verzinktem Drehdraht und einfacher Besatzspirale
- Schleifborsten aus Siliciumcarbid
- besonders geeignet zum Entgraten von Bohrungen, Querbohrungen oder O-Ringeinstichen in komplexen Werkstücken
- zum Polieren oder Säubern von Düsen und kleinen Bohrungen

SIC
Ceramic



Art.-Nr.	481766 Schleif- borsten (SiC 120) (RG 4851)	481767 Schleif- borsten (SiC 320) (RG 4851)	481768 Schleif- borsten (Ceramic 120) (RG 4851)	Korn	Ø mm	Besatz- länge mm	Draht- stärke mm	Schaft Ø mm	Gesamtlänge mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
6	10,60	10,60	-	120	6	65	0,6	3	125	1.500
8	9,86	9,86	-	120	8	65	0,6	3	125	1.500
10	8,10	8,10	NEU 24,60	120	10	65	0,6	3,7	125	2.000
13	8,25	8,25	NEU 24,90	120	13	65	0,6	3,7	125	2.000
16	8,52	8,52	NEU 25,50	120	16	65	0,6	5,2	125	2.000
19	8,82	8,65	-	120	19	65	0,6	5,2	125	2.000
20	-	-	NEU 26,65	20	65	0,6	5,7	125	2.000	
25	9,35	9,17	NEU 27,90	120	25	65	0,6	5,7	125	2.000

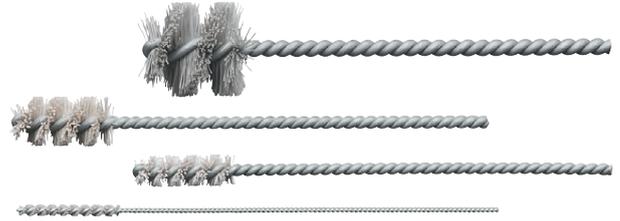
Rohrbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- mit verzinktem Drehdraht und einfacher Besatzspirale
- Besatz aus Schleifborsten mit Aluminiumoxyd (ab Ø 3,5 mm) oder aus Siliziumcarbid (bis Ø 3,2 mm)
- feine SIC- bzw. AO-Borsten mit Korn 1000 bzw. 600
- zum Entgraten von Bohrungen, Querbohrungen oder O-Ringeinstichen
- zum Polieren oder Säubern von Düsen und kleinen Bohrungen
- durch flexible Fäden passen sich Innenbürsten der Kontur des Werkstücks an

SIC
Aluminium-
oxid



Art.-Nr.	481765 mikroab- rasiv (RG 4851)	Schleif- borsten- besatz	Korn	Ø mm	Besatz- länge mm	Draht- stärke mm	Schaft Ø mm	Gesamtlänge mm	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
1,2	16,80	SiC	1000	1,2	12	0,2	0,7	100	500
1,9	16,10	SiC	1000	1,9	18	0,2	0,7	100	500
2,2	15,60	SiC	1000	2,2	18	0,2	0,9	100	1.000
2,6	14,50	SiC	1000	2,6	25	0,2	1	100	1.000
3,2	14,10	SiC	1000	3,2	25	0,2	1,7	100	1.000
3,5	14,35	AO	1000	3,5	25	0,2	1,7	100	1.000
4,2	13,85	AO	600	4,2	25	0,3	2,2	125	1.000
4,8	13,65	AO	600	4,8	25	0,3	2,2	125	1.000
5,5	13,15	AO	600	5,5	25	0,3	2,2	125	1.000
6,6	12,35	AO	600	6,6	25	0,3	2,5	125	1.000
8,2	12,65	AO	600	8,2	25	0,3	3,2	125	2.000
9,8	12,75	AO	600	9,8	25	0,3	3,2	125	2.000
11,5	13,15	AO	600	11,5	25	0,3	3,7	125	2.000
13,0	13,55	AO	600	13	25	0,3	3,7	125	2.000
16,0	14,10	AO	600	16	25	0,3	3,7	125	2.000
17,5	14,35	AO	600	17,5	25	0,3	4,7	125	2.000
20,0	14,75	AO	600	20	25	0,3	4,7	125	2.000
25,0	15,35	AO	600	25	25	0,3	4,7	125	2.000



Zylinderbürste mit Öse

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- verzinkter Drehdraht mit einfacher Besatzspirale aus gewelltem Stahl-, Messingdraht oder aus Nylonborsten

Verwendung:

Zum manuellen Reinigen und Entgraten von Rohren, Bohrungen u. ä.



Art.-Nr.	481770 Stahldraht, gewellt (RG 4851)	481772 Messingdraht, gewellt (RG 4851)	481774 Polyamid (RG 4851)	Ø mm	Besatzlänge mm	Drahtstärke mm	Gesamtlänge mm
3	17,00	17,30	6,52	3	100	0,08	300
4	13,15	13,45	5,05	4	100	0,1	300
6	9,58	11,20	3,87	6	100	0,1	300
8	7,51	9,15	3,55	8	100	0,1	300
10	5,68	7,39	3,16	10	100	0,15	300
12	NEU 5,80	NEU 7,39	NEU 3,38	12	100	0,15	300

Art.-Nr.	481770 Stahldraht, gewellt (RG 4851)	481772 Messingdraht, gewellt (RG 4851)	481774 Polyamid (RG 4851)	Ø mm	Besatzlänge mm	Drahtstärke mm	Gesamtlänge mm
15	6,33	7,39	3,55	15	100	0,15	300
18	NEU 6,47	NEU 7,48	NEU 3,65	18	100	0,15	300
20	6,52	7,51	3,72	20	100	0,15	300
25	6,48	7,73	3,78	25	100	0,15	300
30	7,05	8,52	3,87	30	100	0,15	300

Flex-Honbürste



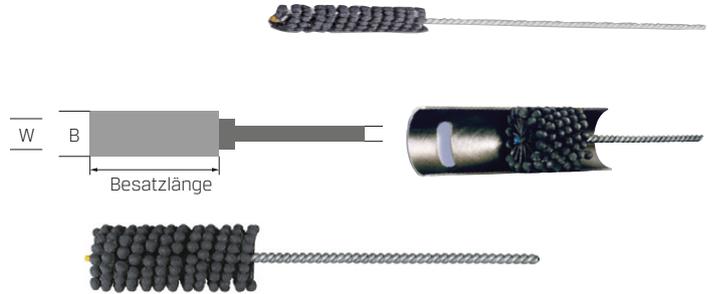
Ausführung:

- rotierendes Honwerkzeug mit Schleifmittelkugeln abrasiver Besatz
- flexibles Arbeiten mit weichem Schleifprozess
- bewegliche Nylonfäden für das Honen von unrunder oder Quer-Bohrungen

SiC Zirkon

Verwendung:

- für das Brechen von Kanten sowie das Finishen von Oberflächen
- in jedes Maschinensystem (u. a. auch Handbohrmaschinen) einsetzbar
- guter Träger für Ölfilmhaftung durch Kreuzschliff
- erzeugt Plateau-Finish



Art.-Nr.	481911 SiC K120 (RG 4872)	481912 SiC K180 (RG 4872)	481913 Zirkonkorund K80 (RG 4872)	B Ø mm	W Ø mm	Schaft Ø mm	Besatzlänge mm	Gesamtlänge mm
6,5	-	32,00	-	7	6,5	2,5	40	200
7,0	32,70	32,70	-	8	7	3,2	50	200
8,0	29,65	29,65	-	9	8	3,6	50	200
9,0	30,85	30,85	-	10	9	3,6	50	200
10,0	31,50	31,50	-	11	10	3,6	60	200
11,0	31,85	31,85	-	12	11	3,6	60	200
12,0	32,70	32,70	NEU 35,35	13	12	3,6	60	200
14,0	33,40	33,40	NEU 36,10	15,5	14	3,6	60	200
16,0	35,35	35,35	NEU 38,00	18	16	4,6	60	200
18,0	36,15	36,15	NEU 38,75	20	18	4,6	60	200
20,0	36,75	36,60	NEU 39,45	22	20	4,6	70	200

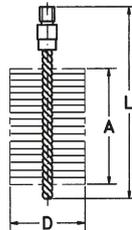
Art.-Nr.	481911 SiC K120 (RG 4872)	481912 SiC K180 (RG 4872)	481913 Zirkonkorund K80 (RG 4872)	B Ø mm	W Ø mm	Schaft Ø mm	Besatzlänge mm	Gesamtlänge mm
22,0	38,05	38,05	-	25	22	4,6	70	200
25,0	40,65	40,65	-	28	25	5,1	70	200
29,0	43,25	43,25	-	32	29	5,1	70	200
32,0	45,55	45,55	-	35	32	5,7	70	200
35,0	47,75	47,60	-	38	35	5,7	70	200
38,0	49,80	49,80	-	41	38	5,7	70	200
41,0	51,90	51,90	-	45	41	5,7	70	200
45,0	53,95	53,95	-	48	45	5,7	70	200
51,0	57,70	57,70	-	54	51	6,5	70	200
57,0	59,45	59,45	-	60	57	7,3	70	200
64,0	-	83,90	-	68	64	7,5	76	200

Rohrbürste



Ausführung:

- zum Entgraten und Reinigen von Röhren und Bohrungen
- zur Reinigung von Gitterrosten und Muffen
- alle Bürsten kompatibel mit Schaft, Griff und Verlängerung



Art.-Nr.	481782 Stahldraht gewellt (RG 4851)	481784 Polyamid glatt (RG 4851)	481786 Messingdraht gewellt (RG 4851)	Ø mm	Besatzlänge mm	Gesamtlänge mm	Gewinde	max. zulässige Drehzahl U/min ⁻¹
8	NEU 7,43	NEU 7,82	NEU 9,64	8	80	115	M6	3.000
10	7,00	7,30	9,11	10	80	115	M6	3.000
12	7,00	7,30	9,11	12	80	115	M6	3.000
14	7,00	7,30	9,11	14	80	115	M6	3.000
16	7,26	7,45	9,54	16	80	115	M6	3.000
18	7,26	7,45	9,54	18	80	115	M6	3.000
20	7,26	7,45	9,54	20	80	115	M6	3.000

Art.-Nr.	481789 Zubehör (RG 4851)	Ausführung
0010	10,10	Gewindeadapter, innen M6, Schaft-Ø 6 mm, Gesamtlänge 50 mm
0018	10,10	Verlängerung, M6, 200 mm
0020	13,75	Handgriff, M6, 130 mm

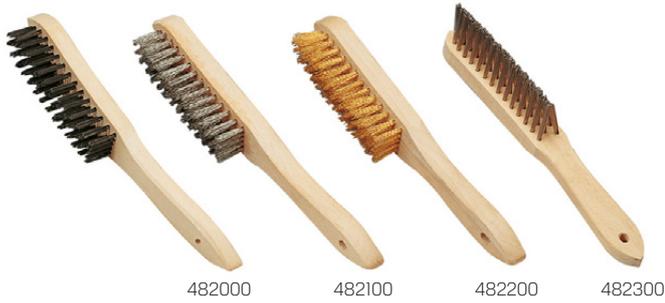


Draht-Handbürste

osborn

Ausführung:

- Hartholzkörper mit geschweiftem Griff und Stielloch
- Besatzlänge 145 mm
- Gesamtlänge ca. 295 mm



Art.-Nr.	482000 Stahldraht glatt 0,35 mm (RG 4873)	482100 Edelstahl- draht gewellt 0,30 mm (RG 4873)	482200 Messing- draht gewellt 0,30 mm (RG 4873)	482300 Stahldraht glatt V-förmig 0,35 mm (RG 4873)	Reihen- zahl	Besatz- länge mm	Draht- stärke mm	Gesamt- länge mm
2	1,63	3,84	3,64	-	2	145	0,35	295
3	1,82	4,36	4,16	6,16	3	145	0,35	295
4	2,17	5,81	4,74	-	4	145	0,35	295
5	2,37	6,74	5,46	-	5	145	0,35	295

Universal-Handbürste ROKI

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung und Verwendung:

- stabile, schmale Drahtbürste
- sehr aggressive Bürste für allgemeine Bürstarbeiten
- zur Reinigung von Schweißnähten
- zur Entfernung von Bremsabrieb bei Bremsätteln
- mit ergonomischem Zweikomponentengriff und Aufhängeloch



Art.-Nr.	482425 Stahldraht glatt 0,35 mm (RG 4851)	482426 Edelstahldraht glatt 0,35 mm (RG 4851)	482427 Messingdraht gewellt 0,25 mm (RG 4851)	Reihen- zahl	Besatz- höhe mm	Besatz- länge mm	Gesamt- länge mm
225	7,18	9,83	10,10	2	22	90	225

Feinbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- Griff aus Buchenholz, abgerundete Kanten
- für feine Oberflächenverbesserung, zum Reinigen und zum Auftragen von Lösungen und Reinigungsmitteln
- zeichnet sich durch hohe Besatzdichte aus



Art.-Nr.	482810 Messingdraht gewellt 0,15 mm (RG 4851)	482811 Edelstahldraht gewellt 0,15 mm (RG 4851)	482812 Polyamid glatt 0,30 mm (RG 4851)	Reihen- zahl	Besatz- höhe mm	Besatz- länge mm	Gesamt- länge mm
110x20	5,66	7,36	3,73	4	20	110	225

Draht-Handbürste

osborn

Ausführung:

- stabile handliche Form
- Kunststoffgriff mit Aufhängeloch

Verwendung:

- Universell, vor allem zum Entrostern und Entgraten.



Art.-Nr.	482400 Stahldraht gewellt 0,30 mm (RG 4873)	482410 Edelstahldraht gewellt 0,30 mm (RG 4873)	482420 Messingdraht gewellt 0,30 mm (RG 4873)	Besatzhöhe mm	Gesamtlänge mm
265	3,29	8,35	8,15	25	265

Draht-Handbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- stabile handliche Form mit Schaber
- mit Aufhängeloch

Verwendung:

- Universell, vor allem zum Entrostern.



Art.-Nr.	482422 Stahldraht glatt 0,35 mm (RG 4851)	Reihen- zahl	Besatz- höhe mm	Gesamt- länge mm
290	5,13	4	25	290

Feilenbürste

osborn

Ausführung:

- mit Drahtbesatz (Kratzenband)
- Holzkörper gerade mit abgerundeten Kanten



Verwendung:

- Zum Reinigen von geriffelten Oberflächen, insbesondere von Feilen.

Art.-Nr.	482700 (RG 4873)	Besatzhöhe mm	Besatzbreite mm	Besatzlänge mm	Gesamtlänge mm
100x25	3,99	8	25	100	210
115x40	3,99	8	40	115	260

Zündkerzenbürste

osborn

Ausführung:

- Holzkörper gerade, mit abgerundeten Kanten



Verwendung:

- Zum Reinigen, insbesondere von Zündkerzen.

Art.-Nr.	482800 Messingdraht gewellt 0,20 mm (RG 4873)	Reihen- zahl	Besatzhöhe mm	Besatzlänge mm	Drahtstärke mm	Gesamtlänge mm
20	2,09	3	15	20	0,2	200

Zündkerzenbürste

LESSMANN®
THE GERMAN BRUSH COMPANY

Ausführung:

- Griff aus Buchenholz mit abgerundeten Kanten



Verwendung:

- Zum Reinigen, insbesondere von Zündkerzen.

Art.-Nr.	482802 Edelstahldraht gewellt 0,15 mm (RG 4851)	482804 Polyamid glatt 0,30 mm (RG 4851)	Reihen- zahl	Besatzhöhe mm	Besatzlänge mm	Gesamtlänge mm
40	3,53	2,42	3	15	40	150

Maschinensägeblatt



Ausführung:

- aus hochwertigem HSS DMo5
- **Standardzahn, 0° Spanwinkel**
- konstant hohe Härte und große Zähigkeit
- optimale Schnittleistung und lange Standzeit
- **490515** speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung



Verwendung:

- Universal-Sägeblatt für die meisten Trennbereiche
- unkompliziert im Einsatz, robust und zuverlässig und doch mit höchster Standzeit auch im obersten Festigkeitsbereich
- ideal in der Anwendung bei großer Streuung verschiedener Werkstoffe und Abmessungen



Art.-Nr.	490510 SB-5 (RG 4976)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
300/10	7,04	300	10	25	1,25	8,5	HSS
300/14	7,04	300	14	25	1,25	8,5	HSS
350/8	9,69	350	8	30	1,5	8,5	HSS
350/10	9,69	350	10	30	1,5	8,5	HSS
350/14	9,69	350	14	30	1,5	8,5	HSS
400/6	13,60	400	6	30	2	8,5	HSS
400/8	13,60	400	8	30	2	8,5	HSS
400/10	13,60	400	10	30	2	8,5	HSS
400/14	13,60	400	14	30	2	8,5	HSS
450/4	17,60	450	4	32	2	8,5	HSS
450/6	17,60	450	6	32	2	8,5	HSS
450/8	17,60	450	8	32	2	8,5	HSS
450/10	17,60	450	10	32	2	8,5	HSS
500/4	23,05	500	4	40	2	10,5	HSS
500/6	23,05	500	6	40	2	10,5	HSS
500/8	23,05	500	8	40	2	10,5	HSS
500/10	23,05	500	10	40	2	10,5	HSS
600/4	39,50	600	4	50	2,5	13	HSS
600/6	39,50	600	6	50	2,5	13	HSS
700/4	47,25	700	4	50	2,5	13	HSS
700/6	47,25	700	6	50	2,5	13	HSS

Art.-Nr.	490515 SB-5, für Kasto (RG 4976)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
450/4	19,10	450	4	40	2	8,5	HSS
450/6	19,10	450	6	40	2	8,5	HSS
450/8	19,10	450	8	40	2	8,5	HSS
500/4	30,10	500	4	48	2,5	10,5	HSS
500/6	30,10	500	6	48	2,5	10,5	HSS
500/8	30,10	500	8	48	2,5	10,5	HSS
550/4	28,10	550	4	45	2	10,5	HSS
550/6	28,10	550	6	45	2	10,5	HSS
575/3	35,25	575	3	50	2,5	10,5	HSS
575/4	35,25	575	4	50	2,5	10,5	HSS
575/6	35,25	575	6	50	2,5	10,5	HSS
600/4	37,35	600	4	50	2,5	13	HSS
650/3	43,95	650	3	55	2,5	10,5	HSS
650/4	43,95	650	4	50	2,5	10,5	HSS
650/6	43,95	650	6	55	2,5	10,5	HSS
700/4	48,95	700	4	55	2,5	10,5	HSS
700/6	48,95	700	6	55	2,5	10,5	HSS

Ausführung:

- Bi-Metallsägeblatt mit 0° Spanwinkel
- Zahnspitzen aus HSS-M2
- Blatt Rücken aus elastischem Federstahl
- hohe Schnittleistung auch bei großem Vorschub, absolut bruchfest
- **490560** speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung



Verwendung:

Zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen bis 1.400 N/mm².



Art.-Nr.	490550 Ko-Bi (RG 4977)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
400/4	21,75	400	4	32	1,6	8	HSS-Bi-Metall
400/6	21,75	400	6	32	1,6	8	HSS-Bi-Metall
400/8	21,75	400	8	32	1,6	8	HSS-Bi-Metall
400/10	21,75	400	10	32	1,6	8	HSS-Bi-Metall
450/4	29,45	450	4	32	1,6	10	HSS-Bi-Metall
450/6	29,45	450	6	32	1,6	10	HSS-Bi-Metall
450/8	29,45	450	8	32	1,6	10	HSS-Bi-Metall
450/10	29,45	450	10	32	1,6	10	HSS-Bi-Metall
450/4EB	34,30	450	4	38	2	10	HSS-Bi-Metall
450/6EB	34,30	450	6	38	2	10	HSS-Bi-Metall
500/4	39,55	500	4	38	2	10	HSS-Bi-Metall
500/6	39,55	500	6	38	2	10	HSS-Bi-Metall
700/4	84,20	700	4	50	2,5	13	HSS-Bi-Metall

Art.-Nr.	490560 Ko-Bi, Kasto (RG 4977)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
450/4	34,30	450	4	38	2	8,5	HSS
450/6	34,30	450	6	38	2	8,5	HSS
450/8	34,30	450	8	38	2	8,5	HSS
450/10	34,30	450	10	38	2	8,5	HSS
500/4	58,25	500	4	50	2,5	10,5	HSS
550/4	63,50	550	4	50	2,5	10,5	HSS
550/6	63,50	550	6	50	2,5	10,5	HSS
575/4	65,60	575	4	50	2,5	10,5	HSS
575/6	65,60	575	6	50	2,5	10,5	HSS
600/4	69,85	600	4	50	2,5	10,5	HSS
600/6	69,85	600	6	50	2,5	10,5	HSS
650/6	75,85	650	6	50	2,5	10,5	HSS
700/4	84,20	700	4	50	2,5	10,5	HSS

49
Sägeblätter |
Sägebogen

Maschinensägeblatt

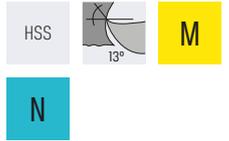
Ausführung:

- variable Zahnteilung, 7° positiver Spanwinkel
- Führungszähne für einen geraden Schnitt, variable Zahnteilung für einen vibrationsarmen und sauberen Schnitt
- die Schnittdaten setzen einen sachgerechten Einsatz des Sägeblattes voraus

* Speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung.

Verwendung:

Für rostfreie Stahlsorten, langspanige und zähe Werkstoffe.



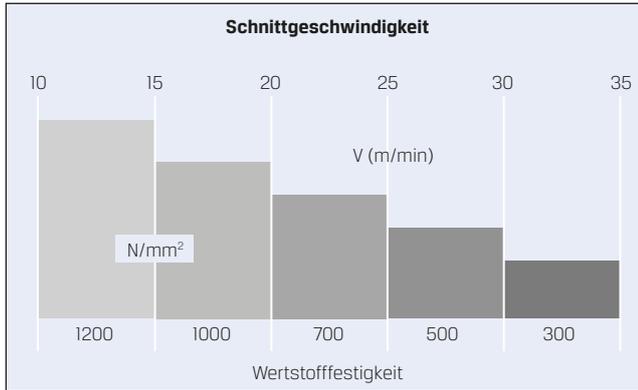
Ausführung:

- Klauenzahn, 13° positiver Spanwinkel
- beste Schnittergebnisse durch optimierte Schneidengeometrie, Nebenschneiden stabilisieren das Sägeblatt im Schnittkanal
- speziell zum Trennen von rost- und säurebeständigen Stählen

Schnittdaten:

Zahnteilung:
3 Zähne/Zoll für Querschnitte ab 50-200 mm (Rohre ab 10 mm Wandung)
2 Zähne/Zoll für Querschnitte ab 150 mm

Schnittgeschwindigkeit: 10 bis 20 m/min.



Art.-Nr.	491650 P-13 (RG 4976)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
350-3	19,00	350	3	35	2	8,5	HSS
400-3	21,40	400	3	35	2	10,5	HSS
450-3	29,80	450	3	40	2	Kasto	HSS
500-3	44,60	500	3	48	2,5	Kasto	HSS
575-3	52,75	575	3	50	2,5	Kasto	HSS
600-2	54,60	600	2	50	2,5	Kasto	HSS
650-3	66,10	650	3	55	2,5	Kasto	HSS
700-3	73,15	700	3	55	2,5	Kasto	HSS

Art.-Nr.	491550 VP-7 (RG 4976)	*	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Höhe mm	Stärke mm	Spannbohrung mm	Material
300-4/7	13,40	-	300	4/ 7	30	2	8,5	HSS
350-3/4	17,45	-	350	3/ 4	35	2	8,5	HSS
350-4/7	17,45	-	350	4/ 7	35	2	8,5	HSS
350-6/10	17,45	-	350	6/10	35	2	8,5	HSS
400-3/4	18,80	-	400	3/ 4	30	2	8,5	HSS
400-4/7	18,80	-	400	4/ 7	35	2	10,5	HSS
400-6/10	18,80	-	400	6/10	30	2	8,5	HSS
400-3/4S	20,50	*	400	3/ 4	35	2	10,5	HSS
400-4/7S	20,50	*	400	4/ 7	30	2	8,5	HSS
450-3/4	25,15	-	450	3/ 4	40	2	Kasto	HSS
450-4/7	25,15	-	450	4/ 7	35	2	10,5	HSS
450-3/4S	28,40	*	450	3/ 4	35	2	10,5	HSS
450-4/7S	28,40	*	450	4/ 7	40	2	Kasto	HSS
500-3/4	31,35	-	500	3/ 4	40	2	Kasto	HSS
500-4/7	31,35	-	500	4/ 7	40	2	Kasto	HSS
550-4/7S	49,75	*	550	4/ 7	50	2,5	13	HSS
575-2/3	51,30	-	575	2/ 3	50	2,5	Kasto	HSS
575-3/4	51,30	-	575	3/ 4	50	2,5	Kasto	HSS
600-3/4	53,65	-	600	3/ 4	50	2,5	Kasto	HSS
600-4/7	53,65	-	600	4/ 7	50	2,5	Kasto	HSS
650-3/4	63,40	-	650	3/ 4	55	2,5	Kasto	HSS
650-4/7	63,40	-	650	4/ 7	55	2,5	Kasto	HSS

Bi-Metall

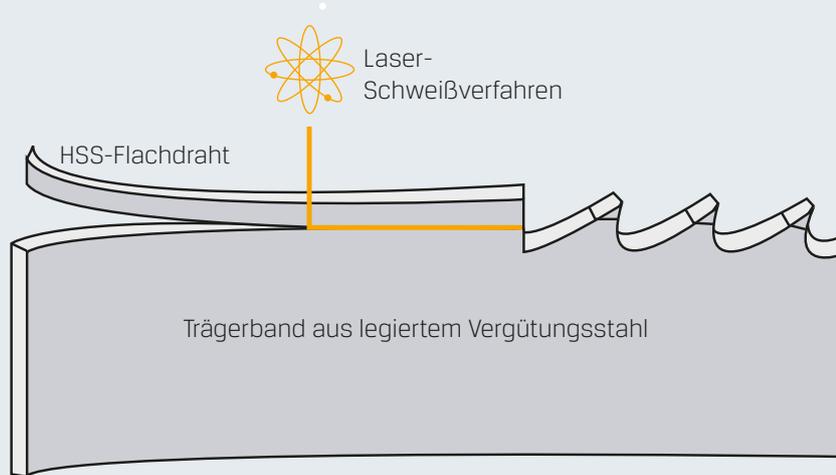
Was macht es so erfolgreich?

M42

Werkstoff 1.3247
Härte ca. 68 - 69 HRC

M51

Werkstoff 1.3207
Härte ca. 69 HRC,
mit hohem Wolfram- und
Kobaltgehalt.



So flexibel:

Das Trägerband des Bi-Metall-Sägebandes besteht aus speziell legiertem Vergütungsstahl. Hochflexibel mit einer Festigkeit von ca. 50 HRC. Dauerhaft federhart und hervorragend im Bandlauf bildet es eine optimale Basis.

Optimal verbunden:

Das Trägerband und der HSS-Flachdraht werden optimal und unlösbar durch Elektronen- oder Laserstrahl-Schweißverfahren verbunden.

Hart und widerstandsfähig:

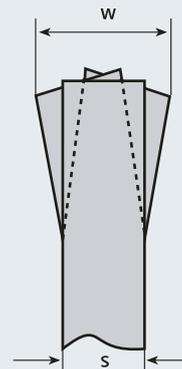
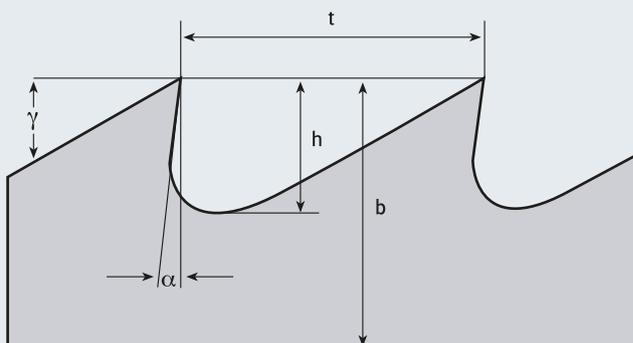
Zahnspitzen aus vergütetem HSS in den Qualitäten M42 und pulvermetallurgischem M51 gewährleisten durch eine ausgereifte Wärmebehandlung und einem definierten Gefügestand höchste Verschleißfestigkeit.

Alle Vorteile:

Das hochwertige Bi-Metall Sägeband verbindet die Flexibilität des Trägers mit der enormen Verschleißfestigkeit des Hochleistungsschnellstahls. Jede Zahnspitze des fertigen Sägebandes besteht aus vergütetem HSS, belastbar und enorm leistungsstark.

Sägebandgeometrie

Wie heißt was?

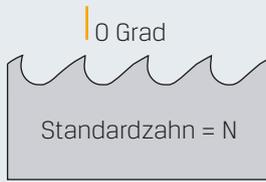


- b = Bandbreite
- s = Banddicke
- h = Zahntiefe
- t = Zahnteilung
- α = Spanwinkel
- γ = Freiwinkel
- w = Schränkweite

Zahnformen

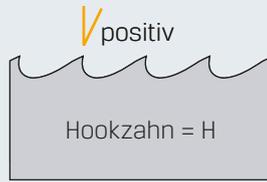
Was leistet der richtige Zahn?

Nur eine richtig gewählte Zahnform zerspannt das Material optimal und vibrationsarm. Hierzu gibt es vier Grundtypen:



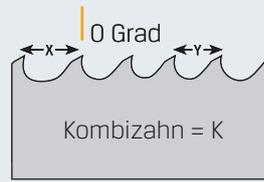
- Spezialist für:**
- kurzspannende Materialien
 - dünne Wandstärken

- Daten:**
- Spanwinkel von 0°
 - konstante Zahnteilung von 4 bis 18 ZpZ



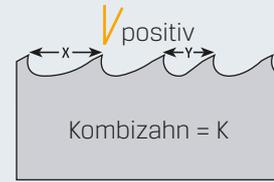
- Spezialist für:**
- langspannende, zähe Materialien
 - große Querschnitte

- Daten:**
- positiver Spanwinkel
 - konstante Zahnteilung von 3 bis 6 ZpZ



- Spezialist für:**
- vibrationsarmes Zerspanen
 - Profile

- Daten:**
- Spanwinkel von 0°
 - variable Zahnteilung von 5/8 bis 10/14 ZpZ



- Spezialist für:**
- vibrationsarmes Zerspanen
 - Vollmaterial

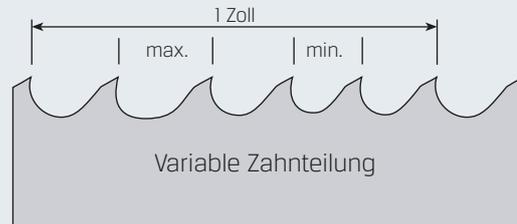
- Daten:**
- positiver Spanwinkel
 - variable Zahnteilung von 0,75/1,25 bis 12/16 ZpZ

Zahnteilung



Die Zähne sind mit gleichem Abstand zueinander angeordnet. Die Zahl der Zähne pro Zoll (25,4 mm) bezeichnet die Verzahnung des Sägebandes.

Konstant oder variabel?



In einer Zahngruppe wechseln die Abstände der Zähne. Die Kombiverzahnung des Sägebandes wird entsprechend dem größten bzw. dem kleinsten Zahn der jeweiligen Zahngruppe benannt.

Schränkkarten

Was Gruppen und Wellen bewirken.

Neben Zahnform und Zahnteilung ist die exakte Schränkung eines Sägebandes ausschlaggebend für seine Leistung. Durch diese ergibt sich der korrekte Freischnitt des Sägebandes. Er verhindert das Einklemmen des Bandes – besonders wichtig bei problematischen Stählen. Dabei ist die Schränkkart und -weite genau auf die Zerspanungsaufgabe abgestimmt.



Richtige Verzahnung – optimale Sägeleistung.

Entscheidend für den optimalen Einsatz eines Bi-Metall Sägebandes ist die Wahl der richtigen Verzahnung für den zu zerspanenden Werkstoffquerschnitt. Dabei kann zwischen dem Standardzahn mit konstanter Zahnteilung oder dem Kombizahn mit variabler Zahnteilung gewählt werden. Zum vibrationsarmen Sägen von problematischen Werkstückabmessungen empfiehlt sich der Kombizahn mit variabler Zahnteilung der Zahngruppen. Schwingungsresonanzen werden gemindert und das Sägeband geschont.

Verzahnungsempfehlung für Vollmaterial

Variable Verzahnung	
Materialquerschnitt mm	Zähne pro Zoll ZpZ
ab 550	0,75/1,25
380 - 750	1/1,3
250 - 550	1,4/2
120 - 350	2/3
80 - 140	3/4
60 - 110	4/6
40 - 70	5/7 5/8
30 - 60	6/10
20 - 40	8/11 8/12
bis 25	10/14

Verzahnungsempfehlung für Profile

Dünnwandige Profile (0° - 7° Spanwinkel)							
Wandstärke (S) in mm	Profil-Außendurchmesser (D) in mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8
8	14	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8	-

Gerade bei der Zerspanung von Profilen beeinflusst die Wahl der Verzahnung entscheidend das Sägergebnis. Als weltweit günstigste Zahnform hat sich dabei der Einsatz von Sägebändern mit variabler Verzahnung gezeigt. Dabei richtet sich die erforderliche Zahnteilung nach Wandstärke und Durchmesser der zu zerspanenden Profile. Die Tabellen gelten für Einzelschnitte. Wenn zwei oder mehr Profile nebeneinander zerspannt werden, gelten die Tabellen unter Berücksichtigung der 2-fachen Wandstärke.

Dickwandige Profile (positiver Spanwinkel)								
Wandstärke (S) in mm	Profil-Außendurchmesser (D) in mm							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

Bi-Metall Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils:

6 - 13 mm in Längen zu ca. 30,5 + 76 m | 20 - 34 mm in Längen zu ca. 100 m | 41 mm in Längen zu ca. 80 m
 54 - 67 mm in Längen zu ca. 90 m | 80 mm in Längen zu ca. 40 m

Ausführung:

PREMUS - Hochleistungs-Bi-Metall Sägeband aus verschleißarmen M42 Material
 - die Verzahnungen 5/8 bis 10/14 ZpZ mit robustem 0° Spanwinkel eignen sich optimal zum Sägen von dünnwandigen Profilen und Vollmaterial-Werkstücken bis 70 mm Querschnitt, besonders kurzspannende Werkstoffe wie z. B. Messing, Bronze und Gusseisen lassen sich hervorragend mit 0° Spanwinkel sägen

HSS
Bi-Metall

Hinweis:

Sollten Sie Ihre Bandabmessung nicht gefunden haben, sprechen Sie uns an. Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492300 2450 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0020	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0030	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0
0040	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/12K	0
0050	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	10/14K	0

Art.-Nr.	492300 2710 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0060	29,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0

Art.-Nr.	492300 2750 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0070	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0080	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0090	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0
0100	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/12K	0

Art.-Nr.	492300 2910 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0110	30,80	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0120	30,80	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0130	30,80	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0140	30,80	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0

Art.-Nr.	492300 2950 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0150	31,10	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0160	31,10	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0170	31,10	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0180	31,10	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0

Art.-Nr.	492300 3150 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0190	32,65	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0200	32,65	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0210	32,65	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0

Art.-Nr.	492300 3660 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0220	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	10/14K	0
0230	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0240	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0250	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0260	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0
0270	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/12K	0

Art.-Nr.	492300 3830 × 27 × 0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0280	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0290	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0
0300	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	5/8K	0
0310	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	6/10K	0

Art.-Nr.	492300 4100 × 34 × 1,1 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0320	50,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	2/3K	0
0330	50,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0340	50,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0

Art.-Nr.	492300 4400 × 34 × 1,1 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0350	53,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	2/3K	0
0360	53,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0370	53,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0

Art.-Nr.	492300 4640 × 34 × 1,1 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0380	56,05	M42-Bi Metall	Kombizahn	2/3K	0
0390	56,05	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0400	56,05	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0

Art.-Nr.	492300 5090 × 34 × 1,1 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0410	60,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	2/3K	0
0420	60,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4K	0
0430	60,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6K	0

49
Sägeblätter |
Sägebogen

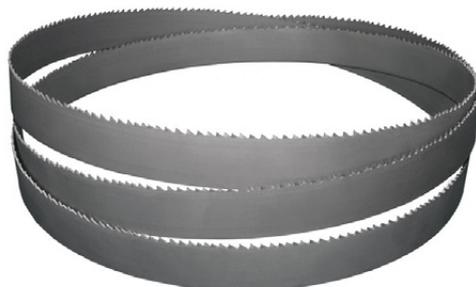
Ausführung:

PREMUS - Hochleistungs-Bi-Metall Sägeband aus verschleißarmen M42 Material
- die Verzahnungen 3/4 bis 8/11 ZpZ mit 5°-7° Spanwinkel eignen sich optimal zum Sägen von kleineren und mittleren Profilen und Vollmaterial

Verwendung:

- Stahlträger, Profile und Rohre
- Werkstückmix
- optimal für den Mischbetrieb
- weniger Bandwechsel erforderlich
- universell einsetzbar

Sollten Sie Ihre Bandabmessung nicht gefunden haben, sprechen Sie uns an. Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492310 2450×27×0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/11	5 - 7
0110	27,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/ 6	5 - 7

Art.-Nr.	492310 2710×27×0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0020	29,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4	5 - 7
0030	29,25	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6	5 - 7

Art.-Nr.	492310 2750×27×0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0040	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/ 6	5 - 7
0060	29,55	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/11	5 - 7

Art.-Nr.	492310 3660×27×0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0050	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/ 4	5 - 7
0070	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	8/11	5 - 7
0090	36,60	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/ 6	5 - 7

Art.-Nr.	492310 3830×27×0,9 mm (RG 4995)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0080	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	3/4	5 - 7
0100	37,95	M42-Bi Metall	Kombizahn	4/6	5 - 7

49
Sägeblätter |
Sägebogen

Das richtige Einfahren: Garant für lange Standzeit.

Metall-Sägebänder müssen wie alle Werkzeuge richtig eingefahren werden. Das garantiert höchste Standzeiten und spart Werkzeug- und Rüstkosten. Die besonders scharfen Zahnschneiden dürfen bei Zerspanungsbeginn noch nicht voll belastet werden. Eine vorzeitige Überlastung kann zu Ausbrüchen der Zahnschneiden führen. Durch das richtige Einfahren verrunden sich die Schneiden perfekt.

Bi-Metall-Sägebänder

Auf den ersten 300 - 500 cm² Schnittfläche arbeitet das Sägeband mit dem halben Vorschub bei der empfohlenen Schnittgeschwindigkeit. Nach entsprechender Einfahrzeit wird der Vorschub stufenweise auf den vorgesehenen Wert gesteigert. Treten bei Beginn der Zerspanung Vibrationen oder Schwingungsgeräusche auf, sollte die eingestellte Schnittgeschwindigkeit geringfügig korrigiert werden.

Hartmetall-Sägebänder

Für das Einfahren während der ersten mindestens 30 Minuten empfehlen wir folgende Einsatzwerte:

Materialdurchmesser bis 600 mm	Schnittgeschwindigkeit = 30 m/min
	Vorschubwert = 5 mm/min
Materialdurchmesser über 600 mm	Schnittgeschwindigkeit = 25 m/min
	Vorschubwert = 3 mm/min

Erst wenn das Sägeband völlig vibrationsfrei arbeitet, können Schnittgeschwindigkeit und Vorschub gleichzeitig schrittweise bis zum gewünschten Maximalwert erhöht werden. Das Sägeband arbeitet einwandfrei, solange keine hörbaren Vibrationen wahrgenommen werden.

Metall-Sägeband Bi-Metall M42

Ausführung:

- der Profilprofi für kleine und mittlere Wandstärken
- Spanwinkel 0°



HSS
Bi-Metall

Verwendung:

- für Profile mit dünner oder mittlerer Wandstärke
- für kurzspanendes Material
- für Blechtafeln auf vertikalen Plattensägeanlagen

Hinweis:

Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492320 SPRINT (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	Art.-Nr.	492320 SPRINT (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	16,35	1138	13	0,65	Kombizahn	8/12	0	0170	36,60	2835	27	0,9	Kombizahn	6/10	0
0020	16,35	1138	13	0,65	Kombizahn	10/14	0	0180	36,60	2835	27	0,9	Kombizahn	8/12	0
0030	17,80	1325	13	0,65	Kombizahn	8/12	0	0190	37,35	2910	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0
0040	17,80	1325	13	0,65	Kombizahn	10/14	0	0200	37,35	2910	27	0,9	Kombizahn	6/10	0
0050	28,95	2375	20	0,9	Kombizahn	6/10	0	0210	37,35	2910	27	0,9	Kombizahn	8/12	0
0060	28,95	2375	20	0,9	Kombizahn	8/12	0	0220	37,75	2950	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0
0070	28,95	2375	20	0,9	Kombizahn	10/14	0	0230	37,75	2950	27	0,9	Kombizahn	8/12	0
0080	32,75	2450	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0	0240	39,75	3150	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0
0090	32,75	2450	27	0,9	Kombizahn	6/10	0	0250	39,75	3150	27	0,9	Kombizahn	6/10	0
0100	32,75	2450	27	0,9	Kombizahn	8/12	0	0260	39,75	3150	27	0,9	Kombizahn	8/12	0
0110	35,35	2710	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0	0270	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0
0120	35,35	2710	27	0,9	Kombizahn	8/12	0	0280	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	6/10	0
0130	35,75	2750	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0	0290	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	8/12	0
0140	35,75	2750	27	0,9	Kombizahn	6/10	0	0300	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	10/14	0
0150	35,75	2750	27	0,9	Kombizahn	8/12	0	0310	46,55	3830	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0
0160	36,60	2835	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	0	0320	46,55	3830	27	0,9	Kombizahn	6/10	0

Art.-Nr.	492321 SPRINT Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0010	7,08	13	0,65	Kombizahn	6/10	0	76
0020	7,08	13	0,65	Kombizahn	8/12	0	76
0030	7,08	13	0,65	Kombizahn	10/14	0	76
0040	7,88	20	0,9	Kombizahn	5/ 8	0	100
0050	7,88	20	0,9	Kombizahn	6/10	0	100

Art.-Nr.	492321 SPRINT Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0060	7,88	20	0,9	Kombizahn	8/12	0	100
0070	7,88	20	0,9	Kombizahn	10/14	0	100
0100	8,80	27	0,9	Kombizahn	5/ 8	10	100
0200	10,20	34	1,1	Kombizahn	5/ 8	10	100
0300	14,35	41	1,3	Kombizahn	5/ 8	10	80

Ausführung:

- Stark in Werkstoffen mittlerer und großer Abmessung
- Spanwinkel 10°



HSS
Bi-Metall

Verwendung:

- für Produktions-Bandsägemaschinen
- für den universellen Einsatz in Stählen und NE Metallen
- für Zugfestigkeiten bis ca. 1400 N/mm²
- für dickwandige Profile

Hinweis:

Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492330 Sprint-Plus (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	Art.-Nr.	492330 Sprint-Plus (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	32,75	2450	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0170	57,60	4150	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0020	35,75	2750	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0180	57,60	4150	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0030	37,35	2910	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	0190	57,60	4150	34	1,1	Kombizahn	4/6	10
0040	37,35	2910	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0200	60,50	4400	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0050	37,75	2950	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	0210	60,50	4400	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0060	37,75	2950	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0220	60,50	4400	34	1,1	Kombizahn	4/6	10
0070	39,75	3150	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0230	63,30	4640	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0080	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	0240	63,30	4640	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0090	44,85	3660	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0250	63,30	4640	34	1,1	Kombizahn	4/6	10
0100	53,55	3800	34	1,1	Kombizahn	3/4	10	0260	67,50	5000	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0110	53,55	3800	34	1,1	Kombizahn	4/6	10	0270	67,50	5000	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0120	46,55	3830	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	0280	67,50	5000	34	1,1	Kombizahn	4/6	10
0130	46,55	3830	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	0290	68,55	5090	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0140	57,00	4100	34	1,1	Kombizahn	2/3	10	0300	68,55	5090	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0150	57,00	4100	34	1,1	Kombizahn	3/4	10	0310	68,55	5090	34	1,1	Kombizahn	4/6	10
0160	57,00	4100	34	1,1	Kombizahn	4/6	10								

Art.-Nr.	492331 Sprint-Plus Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0002	8,80	27	0,9	Kombizahn	2/3	10	100
0004	8,80	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	100
0006	8,80	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	100
0020	10,20	34	1,1	Kombizahn	2/3	10	100
0030	10,20	34	1,1	Kombizahn	3/4	10	100

Art.-Nr.	492331 Sprint-Plus Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0040	10,20	34	1,1	Kombizahn	4/6	10	100
0060	14,35	41	1,3	Kombizahn	2/3	10	80
0070	14,35	41	1,3	Kombizahn	3/4	10	80
0080	14,35	41	1,3	Kombizahn	4/6	10	80

Ausführung:

- extra verschleißfeste Schneiden aus pulvermetallurgischem Hochleistungs-Schnellstahl
- aggressiver und schneidfreudiger Spanwinkel von 15°

Verwendung:

- für harte und zähe Werkstoffe bis ca. 1700 N/mm² Zugfestigkeit
- für rost- und säurebeständige Stähle
- für Kupfer und Kupfer-Legierungen
- für Titan und Titan-Legierungen
- für dickwandige Profile

Hinweis:

Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492340 BLIZZARD (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	39,35	2700	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0020	39,35	2700	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0030	39,60	2720	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0040	39,60	2720	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0050	39,60	2720	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0060	39,60	2720	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0070	40,80	2825	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0080	40,80	2825	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0090	40,80	2825	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0100	41,75	2910	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0110	41,75	2910	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0120	41,75	2910	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0130	41,75	2910	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0140	42,80	3000	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0150	42,80	3000	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0160	42,80	3000	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0170	44,85	3180	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0180	44,85	3180	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0190	44,85	3180	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0200	44,85	3180	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0210	46,80	3350	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0220	46,80	3350	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0230	46,80	3350	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0240	46,80	3350	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0250	48,60	3505	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0260	48,60	3505	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0270	48,60	3505	27	0,9	Kombizahn	4/6	15

Art.-Nr.	492340 BLIZZARD (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0280	48,60	3505	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0290	50,40	3660	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0300	50,40	3660	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0310	50,40	3660	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0320	50,40	3660	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0330	50,85	3700	27	0,9	Kombizahn	2/3	15
0340	50,85	3700	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0350	50,85	3700	27	0,9	Kombizahn	4/6	15
0360	50,85	3700	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0370	51,10	3720	27	0,9	Kombizahn	3/4	15
0380	51,10	3720	27	0,9	Kombizahn	5/8	15
0390	68,10	4400	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0400	69,70	4520	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0410	69,70	4520	34	1,1	Kombizahn	3/4	15
0420	71,30	4640	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0430	77,30	5090	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0440	77,30	5090	34	1,1	Kombizahn	3/4	15
0450	114,80	5400	41	1,3	Kombizahn	2/3	15
0460	122,30	5800	41	1,3	Kombizahn	2/3	15
0470	170,70	5800	54	1,6	Kombizahn	2/3	15
0480	170,70	5800	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0490	178,20	6096	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0500	178,20	6096	54	1,6	Kombizahn	2/3	15
0510	92,00	6190	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0520	202,70	7067	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0530	206,00	7200	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0540	206,00	7200	54	1,6	Kombizahn	2/3	15

Art.-Nr.	492341 BLIZZARD Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0010	10,10	27	0,9	Kombizahn	3/4	15	100
0020	10,10	27	0,9	Kombizahn	4/6	15	100
0030	10,10	27	0,9	Kombizahn	5/8	15	100
0040	11,75	34	1,1	Kombizahn	2/3	15	100

Art.-Nr.	492341 BLIZZARD Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0050	11,75	34	1,1	Kombizahn	3/4	15	100
0060	11,75	34	1,1	Kombizahn	4/6	15	100
0070	16,50	41	1,3	Kombizahn	2/3	15	80
0080	16,50	41	1,3	Kombizahn	3/4	15	80

49
Sägeblätter |
Sägebogen

Metall-Sägeband BI-Metall M51

Ausführung:

- sägt überzeugend auf Hochleistungs- Bandsägemaschinen
- Spanwinkel 10°
- die borazongeschliffenen Zahnschneiden erzeugen eine hervorragende Schnittoberfläche, absolut winkelige Schnitte und hohe Standzeiten

Verwendung:

- für Zugfestigkeiten bis ca. 1400 N/mm²
- für rost- und säurebeständige Stähle
- für den universellen Einsatz in Stählen und NE-Metallen
- für dickwandige Profile

Hinweis:

Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!



Art.-Nr.	492350 TYPHOON-SPRINT (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	45,20	2700	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0020	45,50	2720	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0030	45,50	2720	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0040	46,90	2825	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0050	48,10	2910	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0060	48,10	2910	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0070	49,30	3000	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0080	51,75	3180	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0090	51,75	3180	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0100	54,10	3350	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0110	54,10	3350	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0120	56,20	3505	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0130	58,35	3660	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0140	58,35	3660	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0150	58,90	3700	27	0,9	Kombizahn	2/3	10
0160	58,90	3700	27	0,9	Kombizahn	3/4	10
0170	59,15	3720	27	0,9	Kombizahn	2/3	10

Art.-Nr.	492350 TYPHOON-SPRINT (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0180	76,25	4400	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0190	78,10	4520	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0200	78,10	4520	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0210	79,95	4640	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0220	86,75	5090	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0230	86,75	5090	34	1,1	Kombizahn	3/4	10
0240	120,60	5400	41	1,3	Kombizahn	2/3	10
0250	128,50	5800	41	1,3	Kombizahn	2/3	10
0260	158,10	5800	54	1,3	Kombizahn	2/3	10
0270	170,40	5800	54	1,6	Kombizahn	2/3	10
0280	165,00	5800	54	1,3	Kombizahn	1,4/2	10
0290	165,00	5800	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	10
0300	205,60	6096	54	1,3	Kombizahn	1,4/2	10
0310	202,30	6096	54	1,3	Kombizahn	2/3	10
0320	103,50	6190	34	1,1	Kombizahn	2/3	10
0330	205,60	7067	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	10

Art.-Nr.	492351 TYPHOON-SPRINT Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0010	12,05	27	0,9	Kombizahn	2/3	10	100
0020	12,05	27	0,9	Kombizahn	3/4	10	100
0030	12,05	27	0,9	Kombizahn	4/6	10	100
0040	13,40	34	1,1	Kombizahn	2/3	10	100

Art.-Nr.	492351 TYPHOON-SPRINT Meterware (RG 4998)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0050	13,40	34	1,1	Kombizahn	3/4	10	100
0060	13,40	34	1,1	Kombizahn	4/6	10	100
0070	17,45	41	1,3	Kombizahn	1,4/2	10	80
0080	17,45	41	1,3	Kombizahn	2/3	10	80

Ausführung:

- extrem widerstandsfähige und geschliffene Zähne für härteste Schnittbedingungen
- die borazongeschliffenen Zahnschneiden erzeugen eine hervorragende Schnittoberfläche, absolut winkelige Schnitte und hohe Standzeiten
- aggressiver und schneidfreudiger Spanwinkel von 15°

Hinweis:

Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!

Verwendung:

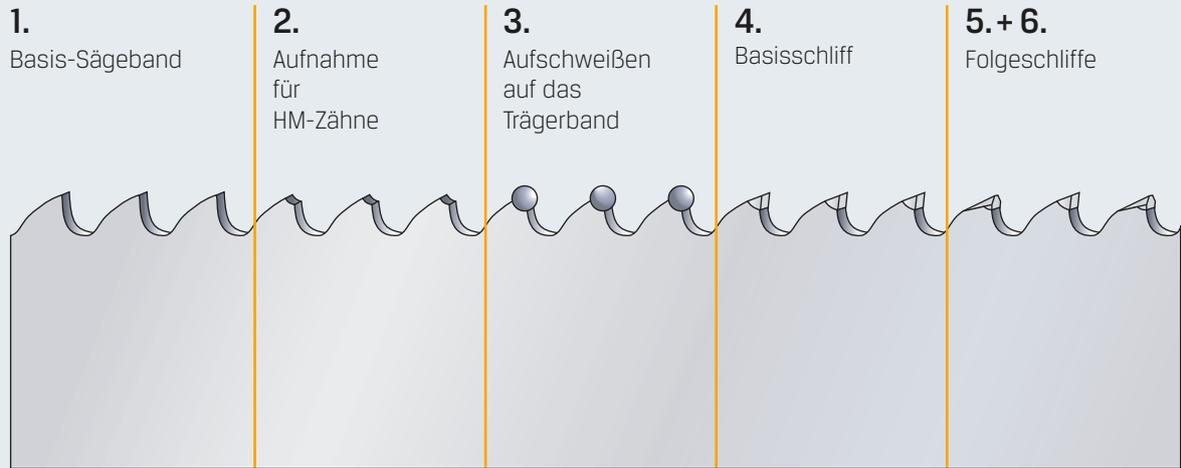
- für Zugfestigkeiten bis ca. 1700 N/mm²
- für rost- und säurebeständige Stähle
- für hitzebeständige Duplex-Stähle
- für Nickel-Basislegierungen
- für Aluminium-Bronze
- für Titan-Legierungen



Art.-Nr.	492360 TYPHOON-MAXIMA (RG 4997)	Länge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
0010	83,90	4400	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0020	85,90	4520	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0030	85,90	4520	34	1,1	Kombizahn	3/4	15
0040	87,95	4640	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0050	95,55	5090	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0060	133,60	5400	41	1,3	Kombizahn	2/3	15
0070	142,50	5800	41	1,3	Kombizahn	2/3	15
0080	189,20	5800	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0090	189,20	5800	54	1,6	Kombizahn	2/3	15
0100	197,60	6096	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0110	197,60	6096	54	1,6	Kombizahn	2/3	15
0120	114,20	6190	34	1,1	Kombizahn	2/3	15
0130	225,20	7067	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0140	229,00	7200	54	1,6	Kombizahn	1,4/2	15
0150	229,00	7200	54	1,6	Kombizahn	2/3	15

Hartmetall

Was macht es so erfolgreich?



Flexibel:

Das Trägerband der Hartmetall-Sägebänder besteht aus speziell legiertem Vergütungsstahl.

Extrem haltbar:

Die Zahnspitzen bestehen aus verschleißfesten Hartmetall-Sorten.

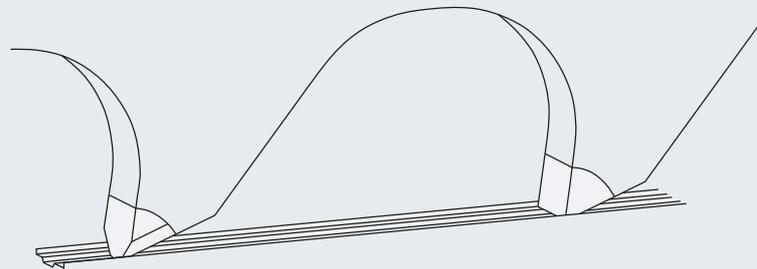
Perfekt verbunden:

In einem Spezialverfahren werden die Hartmetall-Zähne auf das Trägerband geschweißt.

Sägebandgeometrie:

Besonders leistungsstark – ARNTZ Hartmetall-Sägebänder

Die aufgeschweißten Hartmetall-Zähne sind mit verschiedenen Schneidengeometrien versehen. Diese erreichen optimale Spanaufteilungen und damit höchste Zerspanungsleistungen, vibrationsarme Schnitte und saubere, glatte Materialoberflächen.



Der richtige Einsatz:

ARNTZ Hartmetall-Sägebänder müssen auf besonders hierfür geeigneten Bandsägemaschinen eingesetzt werden, um eine optimale Leistung der Sägebänder zu erreichen.

ARNTZ Hartmetall-Sägebänder werden geliefert als endlos geschweißte Bänder, passgenau für Ihre Sägemaschine oder in Coils:

27 – 80 mm in Längen zu ca. 50 m

Metall-Sägeband Hartmetall

Ausführung:

- geschränktes Hartmetall-Sägeband für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren und abrasiven Werkstoffen
- mit positivem Spanwinkel

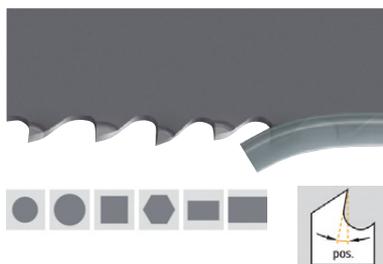
Verwendung:

- für Titanlegierungen
- für Metalle mit hoher Eigenspannung
- für Edelstähle
- für Sonderlegierungen
- für abrasive NE-Metalle und Graphit

Hinweis:

- Abgabe nur angegebenen Verpackungseinheiten
- Preisangabe pro Meter
- Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!

NEU



Art.-Nr.	492451 BLACK-LINE-S Meterware <small>(RG 4998)</small>	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0010	69,65	27	0,9	Kombizahn	3/4	positiv	50
0020	55,95	34	1,1	Kombizahn	2/3	positiv	50
0030	71,15	34	1,1	Kombizahn	3/4	positiv	50
0040	61,75	41	1,3	Kombizahn	2/3	positiv	50

Ausführung:

- Hartmetall-Sägeband mit Vor- und Nachschneidergeometrie für die Bearbeitung von NE-Metallen und Graphit
- spezielle verschleißfeste Hartmetall Qualität
- mit positivem Spanwinkel

Verwendung:

- für Aluminiumlegierungen
- für Aluminium-Bronzen
- für Kupferlegierungen
- für versandeten Aluminium- und Magnesiumguss
- für Graphit

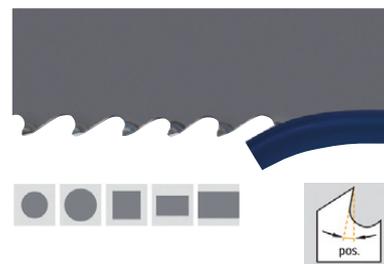
Hinweis:

- Abgabe nur angegebenen Verpackungseinheiten
- Preisangabe pro Meter
- Wir fertigen Ihnen zeitnah gerne Ihre individuelle Wunschabmessung!

HSS-
HM

VPE
50 Meter

NEU



Art.-Nr.	492461 BLUE-LINE Meterware <small>(RG 4998)</small>	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad	VPE m
0010	51,75	27	0,9	Kombizahn	2/3	positiv	50
0020	65,35	27	0,9	Kombizahn	3/4	positiv	50
0030	53,15	34	1,1	Kombizahn	2/3	positiv	50
0040	69,85	34	1,1	Kombizahn	3/4	positiv	50
0050	62,75	41	1,3	Kombizahn	2/3	positiv	50
0060	76,10	41	1,3	Kombizahn	3/4	positiv	50

49

Sägeblätter |
Sägebogen

49/787

Werkstoffe		Materialabmessung Ø [mm]							Kühlung [% Öl]
		bis 50	51 - 75	76 - 100	101 - 150	151 - 200	201 - 250	251 - 300	
		5 - 8	4 - 6	4 - 6 / 3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	ZpZ
Bau-, Tiefzieh- und Automatenstähle St37: 1.0037, C10: 1.0031 St42: 1.0040, C15: 1.0401	Vc	90	90	85 - 87	80 - 82	74 - 76	73 - 75	70 - 72	10 - 15
	Vf	83 - 85	67 - 69	60 - 63	37 - 40	32 - 34	24 - 26	20 - 23	
Bau- und Vergütungsstähle St52: 1.0057, St60: 1.0060 C35: 1.0501, C45: 1.0503	Vc	72 - 75	72 - 75	72 - 75	68 - 70	68 - 70	64 - 66	64 - 66	10 - 15
	Vf	70 - 75	56 - 58	50 - 52	32 - 35	28 - 31	23 - 25	18 - 20	
Einsatz- und Vergütungsstähle 16MnCr5: 1.17311 42CrMo4: 1.7225	Vc	63 - 65	63 - 65	63 - 65	58 - 60	58 - 60	55 - 57	55 - 57	10 - 15
	Vf	60 - 65	48 - 52	43 - 46	28 - 30	24 - 27	18 - 21	15 - 17	
Niedrig legierte Warmarbeitsstähle 40CrMnMo7: 1.2311, 55NiCrMoV6: 1.2713	Vc	42 - 45	42 - 45	42 - 45	38 - 40	38 - 40	38 - 40	36 - 37	10 - 15
	Vf	43 - 45	31 - 33	29 - 31	19 - 22	17 - 19	13 - 15	10 - 12	
Nitrierstähle, höher leg. Warmarbeitsstähle X40CrMoV51: 1.2344, 40CrMnNiMo864: 1.2738	Vc	41 - 42	41 - 42	37 - 39	37 - 39	35 - 36	35 - 36	34 - 35	10 - 15
	Vf	40 - 42	30 - 32	26 - 28	16 - 18	14 - 16	11 - 12	9 - 10	
Unlegierte Werkzeugstähle 100Cr6: 1.3505, C125W: 1.1663	Vc	58 - 60	58 - 60	54 - 56	54 - 56	51 - 53	50 - 51	50 - 51	10 - 15
	Vf	59 - 61	43 - 44	39 - 41	24 - 26	22 - 24	17 - 18	14 - 15	
Kaltarbeitsstähle X210Cr 12: 1.2080, X155CrVMo121: 1.2379	Vc	34 - 35	34 - 35	33 - 31	31 - 33	29 - 30	29 - 30	28 - 29	10 - 15
	Vf	33 - 35	24 - 26	20 - 21	14 - 15	12 - 13	9 - 10	7 - 8	
Schnellarbeitsstähle S6-5-2: 1.3343, S2-10-1-8: 1.3247	Vc	48 - 50	48 - 50	45 - 47	43 - 44	43 - 44	40 - 42	40 - 42	10 - 15
	Vf	48 - 51	35 - 37	32 - 34	20 - 22	17 - 19	13 - 15	10 - 12	
Rost- und Säurebeständige Stähle (leicht) X17CrNi16-2: 1.4057, X30Cr13: 1.4028, X42Cr13: 1.2083	Vc	45 - 47	45 - 47	42 - 44	42 - 44	40 - 41	40 - 41	38 - 38	10 - 15
	Vf	47 - 49	33 - 35	30 - 32	19 - 21	17 - 18	12 - 14	9 - 10	
Rost- und Säurebeständige Stähle (schwer) X5CrNi18-10: 1.4301, X2CrNiMo17-12-2: 1.4404, X6CrNiMoTi17-12-2: 1.4571	Vc	38 - 40	38 - 40	36 - 37	35 - 36	33 - 34	33 - 34	31 - 32	10 - 15
	Vf	39 - 41	29 - 30	22 - 23	16 - 17	14 - 15	11 - 12	7 - 8	
Duplex und Hitzebeständige Stähle X15CrNiSi2525: 1.4841	Vc	27	26	25	23	22	21	20	10 - 15
	Vf	20	14	11	9	7	6	5	
Horizontale Maschinen Aluminium, Al-Legierungen: Al99,9 - AlMg4 - AlSi6Cu4	Vc	100	100	100	100	100	100	100	10 - 15
	Vf	95 - 100	80 - 85	75 - 80	50 - 55	45 - 50	40 - 45	35 - 40	
Kupfer / Messing KE-Cu: 2.0050, CuZn37: 2.0321, CuZn40Pb2: 2.0402	Vc	90	90	90	90	90	90	90	10 - 15
	Vf	85 - 90	65 - 70	60 - 65	45 - 50	40 - 45	30 - 35	25 - 30	

Vc: Schnittgeschwindigkeit [m/min]

Vf: Vorschub [mm/min]

Neues Sägeband zum Einfahren die ersten 15 Minuten mit 50 % Vorschub und 75 % Schnittgeschwindigkeit einsetzen. Angegebene Parameter gelten für unvergütete, geglühte Werkstoffe und sind nur Richtparameter. Bei Vibration die Schnittgeschwindigkeit schrittweise reduzieren.

Metall-Sägeband Bi-Metall

NEU

Ausführung:

- PRIMAR® M42 - Der Vielseiter für kleine und mittlere Werkstücke
- Bi-Metall mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42
- hohe Zahnschneidhärte, für Stähle bis 40 HRC
- **Variable Zahnteilung:**
differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles
dadurch **weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich**

Zahnform:

Standardzahn, Spanwinkel 0°, für:

- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn, Spanwinkel positiv, für:

- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)



HSS
Bi-Metall

Art.-Nr.	492011 1138×13×0,65 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	24,75	Standardzahn	8/12	0
10/14S	24,75	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492021 2375×20×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	48,50	Standardzahn	6/10	0
8/12S	48,50	Standardzahn	8/12	0
10/14S	48,50	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492056 2710×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	58,25	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492066 2835×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	60,60	Standardzahn	6/10	0
8/12S	60,60	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492073 2950×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	62,75	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492081 3660×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
4/6S	76,05	Standardzahn	4/ 6	0
6/10S	76,05	Standardzahn	6/10	0
8/12S	76,05	Standardzahn	8/12	0
10/14S	76,05	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492016 1325×13×0,65 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	27,65	Standardzahn	8/12	0
10/14S	27,65	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492051 2450×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	53,40	Standardzahn	6/10	0
8/12S	53,40	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492061 2750×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	59,00	Standardzahn	6/10	0
8/12S	59,00	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492071 2910×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	62,00	Standardzahn	6/10	0
8/12S	62,00	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492076 3150×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	66,50	Standardzahn	6/10	0
8/12S	66,50	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492091 3830×27×0,9 mm (RG 4983)	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	79,25	Standardzahn	6/10S	0

Metall-Sägeband in Rollen (30,5 m)

Ausführung:

PRIMAR® M42 (HSS-Bi-Metall)

- Trägerband aus hochlegiertem Vergütungsstahl
- Zahnschneiden aus HSS-M42
- konstante Verzahnung

Zahnformen:

Standardzahn, Spanwinkel 0°, für:

- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile und dünne Bleche

Klauenzahn, Spanwinkel positiv, für:

- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau- und Vergütungsstahl
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

Lieferung:

Rolle à 30,5 Meter.

NEU

HSS
Bi-Metall

SCHNITTPARAMETER
SIEHE SEITE 49/788



Art.-Nr.	492121 PRIMAR® M42 (RG 4983)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
10×0,9/6K	471,40	10	0,9	Klauenzahn	6	8
13×0,65/6K	471,40	13	0,65	Klauenzahn	6	8
13×0,65/14S	471,40	13	0,65	Standardzahn	14	0
13×0,9/6K	471,40	13	0,9	Klauenzahn	6	8



49/789

Metall-Sägeband Bi-Metall

Ausführung:

- VARIO® M42/MARATHON® M42
- Bi-Metall mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42
- hohe Zahnschneidhärte, für Stähle bis 40 HRC
- **Variable Zahnteilung:**
differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles dadurch
weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich

Zahnformen:

Standardzahn, Spanwinkel 0°, für:

- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

SCHNITTPARAMETER
SIEHE SEITE 49/788



Klauenzahn, Spanwinkel positiv, für:

- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

Hinweis:

Bandvariante VARIO M42 lieferbar solange Vorrat reicht!



Art.-Nr.	492010 1138 × 13 × 0,65 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	26,75	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0
10/14S	26,75	VARIO M42	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492020 2375 × 20 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
6/10S	52,80	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	52,80	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0
10/14S	52,80	VARIO M42	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492055 2710 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
5/8K	67,60	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
8/12S	67,35	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492065 2835 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
5/8K	70,30	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	70,10	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	70,10	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492072 2950 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
3/4K	72,85	MARATHON M42	Klauenzahn	3/ 4	8
4/6K	72,85	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
5/8K	72,85	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
8/12S	72,60	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492080 3660 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
3/4K	88,50	MARATHON M42	Klauenzahn	3/ 4	8
4/6K	88,50	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
4/6S	88,15	VARIO M42	Standardzahn	4/ 6	0
5/8K	88,50	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	88,15	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	88,15	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0
10/14S	88,15	VARIO M42	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492015 1325 × 13 × 0,65 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
8/12S	29,85	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0
10/14S	29,85	VARIO M42	Standardzahn	10/14	0

Art.-Nr.	492050 2450 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
4/6K	61,80	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
5/8K	61,80	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	61,60	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	61,60	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492060 2750 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
4/6K	68,50	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
5/8K	68,50	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	68,15	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	68,15	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492070 2910 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
3/4K	72,00	MARATHON M42	Klauenzahn	3/ 4	8
4/6K	72,00	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
5/8K	72,00	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	71,70	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	71,70	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492075 3150 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
4/6K	77,30	MARATHON M42	Klauenzahn	4/ 6	8
5/8K	77,30	MARATHON M42	Klauenzahn	5/ 8	6
6/10S	77,00	VARIO M42	Standardzahn	6/10	0
8/12S	77,00	VARIO M42	Standardzahn	8/12	0

Art.-Nr.	492087 3800 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
3/4K	106,40	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	106,40	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

Metall-Sägeband Bi-Metall

Ausführung:

- VARIO® M42/MARATHON® M42
- Bi-Metall, mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42 (ca. 68-69 HRC)
- hohe Zahnspitzenhärte
- Variable Zahnteilung:
differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles
dadurch **weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich**

Klauenzahn, Spanwinkel positiv, für:

- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

SCHNITTPARAMETER
SIEHE SEITE 49/788



Art.-Nr.	492090 3830 × 27 × 0,9 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
3/4K	92,30	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	92,30	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8
5/8K	92,30	MARATHON M42	Klauenzahn	5/8	6

Art.-Nr.	492092 4100 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	114,20	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	114,20	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	114,20	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

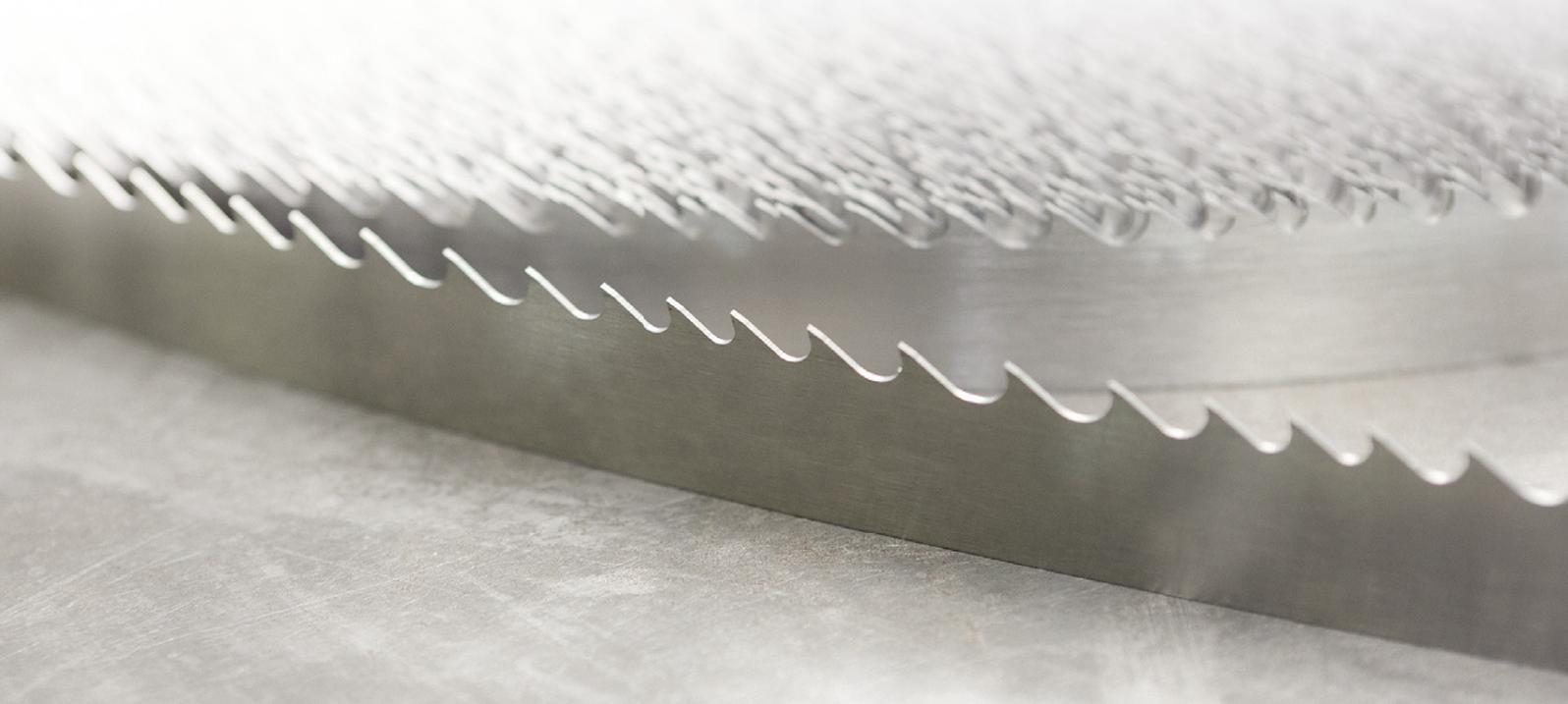
Art.-Nr.	492094 4150 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	115,40	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	115,40	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	115,40	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

Art.-Nr.	492096 4400 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	121,80	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	121,80	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	121,80	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

Art.-Nr.	492097 5090 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	139,50	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	139,50	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	139,50	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

Art.-Nr.	492098 4640 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	128,00	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	128,00	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	128,00	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8

Art.-Nr.	492099 5000 × 34 × 1,1 mm (RG 4983)	Bandvariante	Zahnform	Zähne pro Zoll	Spanwinkel Grad
2/3K	137,20	MARATHON M42	Klauenzahn	2/3	8
3/4K	137,20	MARATHON M42	Klauenzahn	3/4	8
4/6K	137,20	MARATHON M42	Klauenzahn	4/6	8



Metall-Sägeband Bi-Metall, endlos geschweißt

Ausführung:

- Sägebänder werden nach Ihren Maßangaben geschweißt
- Trägerband aus hochlegiertem Vergütungsstahl

Variable Zahnteilung:

- größerer Einsatzbereich
- deutliche Reduzierung von Vibrationen

VARIO®/MARATHON® M42:

- für **universellen Einsatz** bei Einzel- und Serienschritten
- für kleine und mittlere Werkstückdimensionen
- für Stähle bis 40 HRC und NE-Metalle

PROFLEX® M42

- mit Profilhahn für den universellen Werkstattbetrieb
- für das **Trennen von Profilen** im Einzel-, Lagen- und Bündelschnitt sowie von Stahlträgern
- gesteigerte Standflächen, geringe Gratbildung

SELEKTA® GS M42

- mit geschliffenem Führungszahn (Klauenzahn)
- speziell für den leistungsbezogenen Einsatz bei optimaler Oberfläche
- **Einsatz bei zähen und langspanenden Materialien**

Hinweis:

Bandvariante VARIO M42 lieferbar solange Vorrat reicht!

MARATHON® X3000:

- für **schwer zerspanbare Materialien** und hochlegierte Stähle bis 45 HRC
- für Vollmaterial
- für Lagen- und Bündelschnitte

Mindestbestellmenge: 5 Stück

Preis pro Meter!

Schweißkosten je Sägeband (SELEKTA):

Bandbreite 13 mm = 7,54 €
 Bandbreite 20 mm = 7,59 €
 Bandbreite 27 mm = 7,59 € (11,22 €)
 Bandbreite 34 mm = 8,81 € (13,29 €)
 Bandbreite 41 mm = 10,03 € (15,65 €)

Berechnungsbeispiel:

Sägebandlänge × Preis/Meter +
 Schweißkosten = Preis für Sägeband

HSS
Bi-Metall

VPE
5 Stück



SCHNITTPARAMETER
SIEHE SEITE 49/788



Art.-Nr.	492170 Combiverzahnung, VARIO/MARATHON® M42 (RG 4983)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll
13x0,65/6/10S	-	13	0,65	Standardzahn	6/10
13x0,65/8/12S	-	13	0,65	Standardzahn	8/12
13x0,65/10/14S	-	13	0,65	Standardzahn	10/14
20x0,9/5/8S	-	20	0,9	Standardzahn	8
20x0,9/6/10S	-	20	0,9	Standardzahn	6/10
20x0,9/8/12S	-	20	0,9	Standardzahn	8/12
20x0,9/10/14S	-	20	0,9	Standardzahn	10/14
27x0,9/2/3K	22,05	27	0,9	Klauenzahn	2/ 3
27x0,9/3/4K	22,05	27	0,9	Klauenzahn	3/ 4
27x0,9/4/6S	-	27	0,9	Standardzahn	6
27x0,9/5/8K	22,05	27	0,9	Klauenzahn	5/ 8
34x1,1/2/3K	25,65	34	1,1	Klauenzahn	2/ 3
34x1,1/3/4K	25,65	34	1,1	Klauenzahn	3/ 4
34x1,1/4/6K	25,65	34	1,1	Klauenzahn	4/ 6
34x1,1/5/8K	25,65	34	1,1	Klauenzahn	5/ 8
41x1,3/2/3K	36,75	41	1,3	Klauenzahn	2/ 3
41x1,3/3/4K	36,75	41	1,3	Klauenzahn	3/ 4
41x1,3/4/6K	36,75	41	1,3	Klauenzahn	4/ 6
41x1,3/5/8K	36,75	41	1,3	Klauenzahn	5/ 8

Art.-Nr.	492172 Profilerzahnung, PROFLEX® M42 (RG 4983)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll
27x0,9/4/6P	22,05	27	0,9	Profilhahn	4/ 6
27x0,9/5/7P	22,05	27	0,9	Profilhahn	5/ 7
27x0,9/8/11P	22,05	27	0,9	Profilhahn	8/11
34x1,1/3/4P	25,65	34	1,1	Profilhahn	3/ 4
34x1,1/4/6P	25,65	34	1,1	Profilhahn	4/ 6
34x1,1/5/7P	25,65	34	1,1	Profilhahn	5/ 7
34x1,1/8/11P	25,65	34	1,1	Profilhahn	6
41x1,3/3/4P	36,75	41	1,3	Profilhahn	3/ 4
41x1,3/5/7P	36,75	41	1,3	Profilhahn	5/ 7

Art.-Nr.	492174 Combiverzahnung, SELEKTA® GS M42 (RG 4983)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll
27x0,9/2/3K	25,20	27	0,9	Klauenzahn	2/3
27x0,9/3/4K	25,20	27	0,9	Klauenzahn	3/4
27x0,9/4/6K	25,20	27	0,9	Klauenzahn	4/6
34x1,1/2/3K	29,30	34	1,1	Klauenzahn	2/3
34x1,1/3/4K	29,30	34	1,1	Klauenzahn	3/4
34x1,1/4/6K	29,30	34	1,1	Klauenzahn	4/6
41x1,3/1,4/2K	42,00	41	1,3	Klauenzahn	1,4/2
41x1,3/2/3K	42,00	41	1,3	Klauenzahn	2/3

Art.-Nr.	492180 Combiverzahnung, MARATHON® X3000 (RG 4983)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll
27x0,9/3/4K	25,35	27	0,9	Klauenzahn	3/4
27x0,9/4/6K	25,35	27	0,9	Klauenzahn	4/6
27x0,9/5/8K	25,35	27	0,9	Klauenzahn	5/8
34x1,1/2/3K	29,50	34	1,1	Klauenzahn	2/3
34x1,1/3/4K	29,50	34	1,1	Klauenzahn	3/4
34x1,1/4/6K	29,50	34	1,1	Klauenzahn	4/6
41x1,3/2/3K	42,30	41	1,3	Klauenzahn	2/3
41x1,3/3/4K	42,30	41	1,3	Klauenzahn	3/4

Metall-Sägeband HM, endlos geschweißt

Ausführung:

- hartmetallbestückte Metallsägebänder

Mindestbestellmenge: 1 Stück

DUROSET®:

- **Klauenzahn**, Spanwinkel positiv für universellen Einsatz, geschränkte Ausführung
- gute Leistung, gute Oberfläche
- für den universellen Einsatz, auch für nicht HM-taugliche Maschinen

Preis pro Meter!

Schweißkosten für Sägebänder:

Bandbreite 27 mm = 7,70 €
 Bandbreite 34 mm = 8,95 €
 Bandbreite 41 mm = 10,20 €

Berechnungsbeispiel:

Sägebandlänge × Preis/Meter +
 Schweißkosten = Preis für Sägeband

ECODUR®:

- **Trapezzahn**, Spanwinkel positiv für hohe Zerspanungsleistung, ungeschränkte Ausführung
- hohe Leistung, bei sehr guter Oberfläche



Art.-Nr.	492190 DUROSET® (RG 4984)	492192 ECODUR® (RG 4984)	Höhe mm	Stärke mm	Zahnform	Zähne pro Zoll
27x0,9/2/3T	-	50,05	27	0,9	Trapezzahn	2/3
27x0,9/3/4K	61,60	-	27	0,9	Klauenzahn	3/4
27x0,9/3/4T	-	63,15	27	0,9	Trapezzahn	3/4
34x1,1/2/3K	53,15	-	34	1,1	Klauenzahn	2/3
34x1,1/2/3T	-	53,65	34	1,1	Trapezzahn	2/3
34x1,1/3/4K	67,15	-	34	1,1	Klauenzahn	3/4
34x1,1/3/4T	-	68,15	34	1,1	Trapezzahn	3/4
41x1,3/2/3K	61,50	-	41	1,3	Klauenzahn	2/3
41x1,3/2/3T	-	61,90	41	1,3	Trapezzahn	2/3
41x1,3/3/4T	-	74,70	41	1,3	Trapezzahn	3/4

HM-Lochsäge

Ausführung:

- Krone und Schaft **aus einem Stück**
- mit auswechselbarem Zentrierbohrer, der gleichzeitig verhindert, dass die Hartmetallzähne beim Einsatz beschädigt werden
- mit Auswerffeder
- **Schaft mit 3 Spannflächen** zur sicheren Mitnahme im Bohrfutter
- mehrmaliges Nachschleifen möglich



493000: Flachschnittausführung für Materialstärke bis 4 mm und Schnitttiefe 12 mm

493010: Tiefschnittausführung für Materialstärke bis 4 mm und lichte Weite 35 mm (bis Ø 60 mm) bzw. 60 mm (ab Ø 61 mm)

Verwendung:

- für Edelstähle bis max. 2 mm Stärke
- für unlegierte Stähle, Guss Buntmetalle und Alu bis max. 4 mm Stärke und für Asbest, Glasfaser, Kunststoffe, Gips- und Leichtbauplatten und Holz

Hinweis:

HSS-Lochsägen (Bi-Metall) siehe 494000 im Katalog Elektrowerzeuge.



493000



493010

Art.-Nr.	493000 Flachschnitt (RG 4900)	Ø mm	Schaft Ø mm
16	42,10	16	10
17	42,10	17	10
18	42,10	18	10
19	42,10	19	10
20	42,10	20	10
20,5/PG13	37,50	20,5	10
21	42,10	21	10
22	42,10	22	10
22,5/PG16	42,10	22,5	10
23	42,10	23	10
24	42,10	24	10
25	42,10	25	10
26	47,10	26	10
27	47,10	27	10
28	47,10	28	10
30	47,10	30	10
32	54,25	32	10
33	54,25	33	10
34	54,25	34	10
35	54,25	35	10
38	62,70	38	10
40	62,70	40	10
41	74,85	41	10
42	74,85	42	10
43	74,85	43	10
45	74,85	45	10
48	77,10	48	10
50	77,10	50	10
51	84,70	51	10
52	84,70	52	10
55	84,70	55	10
60/PG48	94,90	60	10
62	103,90	62	10
64	103,90	64	10
65	103,90	65	10
70	119,60	70	13
75	142,00	75	13
80	142,00	80	13
85	156,70	85	13
90	156,70	90	13

Art.-Nr.	493010 Tiefschnitt (RG 4900)	Ø mm	Schaft Ø mm
20	67,70	20	10
22	67,70	22	10
25	67,70	25	10
30	83,30	30	10
32	89,20	32	10
35	92,35	35	10
40	109,30	40	10
45	114,70	45	10
50	129,90	50	10
60/PG48	146,90	60	13
70	189,50	70	13
75	222,20	75	13



Art.-Nr.	493030 Ersatz-Zentrierbohrer HSS, flachschnitt (RG 4900)	passend für Lochsägen-Ø von - bis mm
C6	10,35	15 - 60
C8	11,70	61 - 120



Art.-Nr.	493040 Ersatz-Zentrierbohrer HSS, tiefschnitt (RG 4900)	passend für Lochsägen-Ø von - bis mm
C6	10,35	15 - 60
C8	16,15	61 - 120

Handsägeblatt unzerbrechlich



HSS
Bi-Metall

VPE
10 Stück

Ausführung:

- Hochleistungs-Bi-Metall-Sägeblatt mit höchster Schneidleistung und Standzeit
- Zähne aus HSS, gehärtet und geschränkt, in ausbruchsicherer Wellenzahnung
- Rücken aus zähem Federstahl, in einem Spezialschweißverfahren unlöslich miteinander verbunden
- enorme Elastizität bei hoher Schneidleistung und guter Sägeblattführung
- garantiert unzerbrechlich

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	495990 PREMUS® (RG 4906)	496000 BAHCO® (RG 4980)	Gesamtlänge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	Material
300 - 24	1,57	2,20	300	13	0,65	24	HSS-Bi-Metall
300 - 18	-	2,20	300	13	0,65	18	HSS-Bi-Metall

Handsägeblatt unzerbrechlich



Ausführung und Verwendung:

Wie 495990, jedoch mit progressiver Zahnung.

HSS
Bi-Metall

VPE
10 Stück

Progressive Zahnung:

Die Zahnung fängt mit 32 Zähnen pro Zoll im Anschnittbereich an, hat im mittleren Teil 24 Zähne und im unteren 18 Zähne pro Zoll.

Vorteil:

- leichtes Anschneiden, wesentlich höhere Leistung und Schnittkraft
- universelle Einsatzmöglichkeiten von Stahl bis Leichtmetall

Lieferung:

Nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe pro Stück.



Art.-Nr.	496080 progressive Zahnung (RG 4906)	Gesamtlänge mm	Höhe mm	Stärke mm	Zähne pro Zoll	Material
300 - 18/32	1,78	300	13	0,65	18/32	HSS-Bi-Metall

Metallsägebogen



Ausführung:

- ausgestattet mit Sandflex® Bimetall-Blatt, 300 mm (12"), 24 Zähne pro Zoll
- traditionell geformter und anwenderfreundlicher Metallsägebogen
- alternative Blattspannung bei 90°, für bündige Schnitte

NEU



HSS
Bi-Metall

Art.-Nr.	497002 (RG 4981)	Gesamtlänge mm
0010	8,30	517

Metallsägebogen



Ausführung:

- robuste Aluminium-Konstruktion für den universellen Einsatz
- Blattspannung bei 0° und 55°
- mit Bi-Metall-Sägeblatt
- Handschutz

HSS
Bi-Metall



Art.-Nr.	497050 (RG 4903)	Gesamtlänge mm
400	21,85	400

49/793

Metallsägebogen

Ausführung und Verwendung:

- mit sehr hoher Blattspannung für gerade, saubere Schnitte mit exakten Fugen
- zentriertes Blatt für korrekte Balance
- federgespannte Blattbefestigung für schnellen Blattwechsel
- alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte
- mit praktisch unzerbrechlichem SANDFLEX-Bi-Metall-Sägeblatt
- ergo®-Griff

HSS
Bi-Metall



Art.-Nr.	497200 (RG 4981)	Gesamtlänge mm
325	57,60	400

ergo®

BAHCO

Ausführung und Verwendung:

- hohe Blattspannung von 100 kg für gerade, saubere Schnitte mit exakten Fugen
- leichter Zweikomponenten-Rahmen mit Stahlkern
- alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte
- ergo®-Griff mit integriertem Spannmechanismus
- mit praktisch unzerbrechlichem SANDFLEX-Bi-Metall-Sägeblatt
- Schnellspannung

HSS
Bi-Metall



Art.-Nr.	497210 (RG 4981)	Gesamtlänge mm
319	26,10	400

Metall-Stichsäge

Ausführung:

- Griff aus Zinkspritzguss
- Spanschrauben für das Blatt im Griff
- 8 verschiedene Blatteinstellungen möglich
- mit SANDFLEX-Bi-Metall-Sägeblatt, 24 Zähne pro Zoll

BAHCO

HSS
Bi-Metall



Art.-Nr.	497250 mit Bi-Metall- Sägeblatt (RG 4981)	497252 Ersatzsägeblatt, Metall (RG 4981)	497254 Ersatzsägeblatt, Holz, ohne Abb. (RG 4981)	Gesamtlänge mm
321	49,65	16,95	15,55	310

Metallsäge PUK

Ausführung:

- mit verstellbarem oder festem Griff
- Griff kann bei verstellbarer Ausführung in jede gewünschte Stellung gebracht werden

Hinweis:

497400 nur in Verpackungseinheiten.

Hinweis:

Preisangabe je Stück.



Art.-Nr.	497300 verstellbarer Griff (RG 4902)	497350 fester Griff (RG 4902)	497400 Ersatzsägeblätter, Metall (RG 4902)	Gesamtlänge mm	VPE
310	12,90	-	-	310	1
290	-	7,04	-	290	1
150	-	-	0,65	150	12

Metallsägebogen Mini

Ausführung:

- stabiler Mini-Sägebogen aus Aluminium
- Profilrahmen, mit Pistolengriff
- mit 6-facher, fester Blattverstellmöglichkeit
- passende Ersatzsägeblätter siehe 497400



Art.-Nr.	497450 Aluminium (RG 4902)	Gesamtlänge mm
133	7,13	255

Gehungsschneidlade

Ausführung:

- Massivholz-Schneidlade, verschraubt und lackiert
- zum Links- und Rechtssägen im Winkel von 45°, 90° und 135°

BAHCO



Art.-Nr.	497650 (RG 4981)	Breite mm	Höhe mm	Gesamtlänge mm
300	19,80	140	50	300

Feinsäge

Ausführung:

- Hochleistungs-Feinsäge mit gehärteten Zahnsitzen
- Zähne präzisionsgeschliffen und geschränkt
- Universalverzahnung zum Sägen längs und quer zur Faser
- präziser, sauberer Schnitt, Holzheft

BAHCO



Art.-Nr.	497600 für Holz/Kunststoff (RG 4981)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll	Ausführung Griff
310	13,45	250	15/16	gerader Griff
311	13,45	250	15/16	gekropfter Griff
312	19,15	250	15/16	umlegbarer Griff

49

Sägeblätter |
Sägebogen

49/794

Laubsägebogen



Ausführung:

- stabiler Stahlrohrrügel 12 x 1 mm Querschnitt
- 300 mm Ausladung mit Spannbacken und Flügelmutter
- Laubsägeblätter in gehärteter, extra zäharter Qualität
- Preis pro VPE



Art.-Nr.	497800 für Metall mit Holzgriff (ohne Sägeblatt) (RG 4981)	497850 Laubsägeblatt für Metall (VPE = 12 Stück) (RG 4981)	Zahnung
502	7,56	-	-
GROB	-	6,94	grob
MITTEL	-	5,48	mittel
FEIN	-	5,48	fein

Fuchsschwanz-Handsäge



Ausführung:

- XT-Zahnung, extrem leistungsstark in mittelharten Materialien, wie Spanplatten oder Kunststoff
- Zahnschneiden geschliffen und gehärtet
- stärkeres Blatt für vibrationsfreies Sägen
- 2-Komponenten Ergo-Griff für angenehme Handhabung
- rostbeständig, mit Sicherheits-Zahnschutz
- Griff mit 45° und 90° Anschlagwinkel



Art.-Nr.	498000 Superior XT (RG 4981)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll
475	35,85	475	9/10
550	39,50	550	9/10

Mini-Bügelsäge



Ausführung:

- in Werkzeugkasten-Größe
- ovaler Rahmen aus stabilem Stahlrohr
- inklusive Spitzzahnblatt für Holz und SANDFLEX-Bimetall-Sägeblatt für Metall und Kunststoff
- Kunststoff-Zahnschutz, Knöchelschutz und Spannhebel
- passende Ersatzblätter für Metall und Kunststoff siehe 496000



Art.-Nr.	498020 3806-KP (RG 4981)	498022 Ersatzblatt für Holz (RG 4981)	Sägeblattlänge mm	Zahnung
300	21,75	4,34	300	Spitzzahnung

Fuchsschwanz-Handsäge



Ausführung:

- für alle Holzarten
- gehärtete Zahnschneiden, Zähne präzisionsgeschliffen für optimale Schneidleistung
- Universal-Verzahnung zum Sägen längs und quer zum Faserverlauf
- stabiler, verschraubter Kunststoffgriff mit 45° und 90° Anschlagwinkel



Art.-Nr.	497900 PrizeCut (RG 4981)	Sägeblattlänge mm	Zähne pro Zoll
375	23,65	375	11/12
475	24,70	475	11/12

Bügelsäge



Ausführung:

- mit sehr stabilem Rahmen aus hochwertigem Stahl
- für anspruchsvolle Aufgaben wie z. B. im Bauhandwerk

Vorteile:

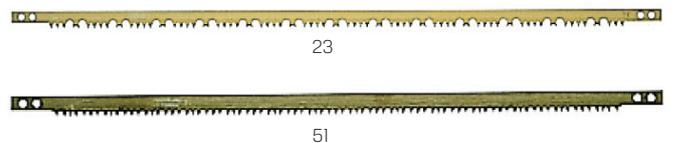
- leichter Rahmen, 30" - 865 g, für einfache Handhabung
- Blattspannmechanismus, für hohe Blattspannung (bis zu 120 kg) sorgt für geraden Schnitt
- einfacher und sicherer Blattwechsel mittels Stellschraube
- ergonomischer eingespritzter unverlierbarer Griff mit Knöchelschutz



Art.-Nr.	498030 FORCE (RG 4981)	Sägeblattlänge mm
759	18,35	759

Ausführung:

- aus gehärtetem Schwedenstahl
- Zahnschneiden gehärtet
- Zähne präzisionsgeschliffen und geschränkt



Art.-Nr.	498035 Sägeblatt Holz, 759 mm (RG 4981)	Sägeblattlänge mm	Zahnung	Anwendungsbereich
23	4,92	759	Hobelzahnung	frisches Holz
51	4,92	759	Dreieckgruppenzahnung	trockenes Holz

49

Sägeblätter |
Sägebogen

49/795

NEU



GEDORE
Ringmaulschlüssel, extra lang
Seite 50/803



WIHA
Sechskant-Stiftschlüssel
Seite 50/825



GEDORE
Sechskant-Stiftschlüssel
mit T-Griff
Seite 50/825



PREMUS
Fähnchenschraubendreher-Satz
Seite 50/827



WIHA
TORX®-Kugelkopf-
Stiftschlüssel-Satz
Seite 50/829



KS-TOOLS
Steckschlüssel-Satz 1/4"
Seite 51/837



WERA
Steckschlüssel-Einsatz 1/2"
Seite 51/860



STAHLWILLE
Werkzeug-Trolley
AOG-Kit
Seite 51/873



WIHA
Drehmoment-
Schraubendreher-Set
Seite 52/874



PREMUS
Drehmomentschlüssel
Seite 52/878



PREMUS
Schraubendrehersatz
Seite 53/889



WIHA
VDE-Werkzeug-Set
Seite 53/899



WIHA
Spannungsprüfer berührungslos
Seite 53/902



WERA
Quergriff
Seite 53/909



WIHA
Schraubendreher
mit Bitmagazin
Seite 53/910



WERA
Magazin-Bithalter
Seite 53/912



WERA
Fahrrad-Werkzeug
Seite 53/912



HAZET
Bit- und Winkel-
schraubendreher-Satz
Seite 54/924



WERA
Bit-Sortiment
Seite 54/925



WERA
IMPACT-Steck-
schlüsselersatz-Satz
Seite 54/927



WEIDMÜLLER
Automatik-Abisolierzange
Seite 55/942



LUTZ BLADES
Sicherheitsmesser
Seite 55/971



LUTZ BLADES
Präzisionsmesser
Seite 55/975



WERA
VDE-Maulschlüssel
Seite 55/942



KNIPEX
Rohrabschneider
Seite 55/983



VIGOR
Blindnietzange
Seite 55/985



GESIPA
Akku-Blindnietgerät
Seite 55/986



STANLEY
Hammertacker
Seite 55/989



SUPRABEAM
LED-Inspektionsset
Seite 55/981



DYMO
Beschriftungsgerät
Seite 56/996



VIGOR
Schaber-Satz
Seite 56/1008



GRATEC
Easy Grat
Seite 56/1010



PICARD
Schlosserhammer
Seite 57/1015



PICARD
Fäustel
Seite 57/1016



KNIPEX
Elektrikerschere
Seite 58/1024



BESSEY
Einhandzwinde
Seite 58/1029

BESSEY
Decken- und
Montagestütze
Seite 58/1034



BESSEY
Deckenstativ
Seite 58/1034



LEINEN
Parallel-Schraubstock
Seite 58/1036



Gewindenachschneider
Seite 59/1048



50/796