

# Sicherheit

Arbeitshöchstgeschwindigkeiten

Sicherheitsfaktoren

Prüfgeschwindigkeiten

Signierung

Flansche

Haftung

Prüfung durch den Verwender

Lagerung

Umweltschutz

# Sicherheit

Alle Schleifkörper müssen nach der europäischen Norm  
**EN 12413**  
geprüft und gekennzeichnet werden.

**Zusätzlich sind ALLE Schleifkörper von  
Saint-Gobain  
mit dem oSa Prüfzeichen ausgestattet  
welches eine Garantie für die Einhaltung  
aller Sicherheitsrelevanten Prüfungen  
steht.**

# oSa Zertifikat



## Awarding Certificate

The "Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V." – Organization for the Safety of Abrasives (oSa) – herewith grants to the company

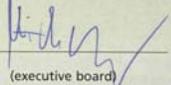
**Saint Gobain Abrasifs**  
Confians Cedex

based on the received Application form and Certificate of obligation the right until withdrawn, to use the oSa mark in the described colours for the abrasives notified:



The right of marking the notified abrasives themselves or the labels which are attached to them or accompany them or of the packaging of abrasives with the oSa mark is granted to your company with effect from July 1st 2001.

Bonn, 17 April 2001



(executive board)

Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)  
Siebengebirgsstraße 199 · D-53229 Bonn

**NORTON**

# Arbeitshöchstgeschwindigkeiten Sicherheitsfaktoren

Arbeitshöchstgeschwindigkeiten, Sicherheitsfaktoren und Mindestbruchgeschwindigkeiten für verschiedene Maschinenarten und Anwendungsarten

Maschinenart	Anwendungsart	Arbeitshöchstgeschwindigkeit $v_s$ in m/s	Sicherheitsfaktor $S$	Mindestbruchgeschwindigkeit $v_{br\ min}$ in m/s
Ortsfeste Schleifmaschinen	Zwangsgeführtes Schleifen	< 16	3	–
		16	3	28
		20	3	35
		25	3	43
		32	3	55
		35	3	61
		40	3	69
		50	3	87
		63	3	109
		80	3	139
	Zwangsgeführtes Schleifen bei geschlossenem Arbeitsbereich	40	1,75	53
		50	1,75	66
		63	1,75	83
		80	1,75	106
		100	1,75	132
		125	1,75	165
		140	1,75	185
		160	1,75	212
	Zwangsgeführtes Hochdruckschleifen	63	3,5	118
		80	3,5	150
Zwangsgeführtes Hochdruckschleifen bei geschlossenem Arbeitsbereich	63	3	109	
	80	3	139	
Ortsfeste und ortsveränderliche Schleifmaschinen	Handgeführtes Schleifen	< 16	3	–
		16	3	28
		20	3	35
		25	3	43
		32	3	55
		35	3	61
		40	3	69
		50	3	87
		63	3	109
		80	3,5	150

(fortgesetzt)

Die Geschwindigkeiten hängen ab von Maschine  
Zuführung  
Arbeitsweise

# Arbeitshöchstgeschwindigkeiten Sicherheitsfaktoren

Maschinenart	Anwendungsart	Arbeitshöchst- geschwindigkeit $v_s$ in m/s	Sicherheits- faktor $S$	Mindestbruch- geschwindigkeit $v_{br \text{ min}}$ in m/s		
Handschleifmaschinen	Freihandschleifen	16	3	28		
		20	3	35		
		25	3	43		
		32	3	55		
		35	3	61		
		40	3	69		
		50	3	87		
		63	3,5	118		
Ortsfeste Trennschleif- maschinen	Zwangsgeführtes Trennschleifen	35	2	50		
		40	2	57		
		50	2	71		
		63	2	89		
		80	2	113		
		100	2	141		
	Zwangsgeführtes Trennschleifen bei ge- schlossenem Arbeits- bereich	40	1,75	53		
		50	1,75	66		
		63	1,75	83		
		80	1,75	106		
		100	1,75	132		
		125	1,75	165		
		Ortsfeste und ortsver- änderliche Trennschleif- maschinen	Handgeführtes Trennschleifen	63	3,5	118
				80	3,5	150
Handtrennschleif- maschinen	Freihandtrennschleifen	50	3,5	94		
		63	3,5	118		
		80	3,5	150		
		100	3,5	188		

# Probelaufgeschwindigkeiten

Probelaufgeschwindigkeiten

Schleifkörper	Sicherheitsfaktoren 1,75 oder 2 <sup>1)</sup>			Sicherheitsfaktoren 3 oder 3,5 <sup>1)</sup>		
	Arbeitshöchstgeschwindigkeit $v_s$ in m/s	Probelauf-faktor $f_{pr}$	Probelaufgeschwindigkeit $v_{pr}$ in m/s	Arbeitshöchstgeschwindigkeit $v_s$ in m/s	Probelauf-faktor $f_{pr}$	Probelaufgeschwindigkeit $v_{pr}$ in m/s
Alle	35	1,1	39	< 16	–	–
	40	1,1	44	16	1,3	21
	50	1,1	55	20	1,3	26
	63	1,1	70	25	1,3	33
	80	1,1	88	32	1,3	42
	100	1,1	110	35	1,3	46
	125	1,1	138	40	1,3	52
	140	1,1	154	50	1,3	65
	160	1,1	176	63	1,2	76
				80	1,1	88
				100	1,1	110
				125	1,1	138

<sup>1)</sup> Siehe Tabelle 11

Die Probelaufgeschwindigkeiten werden im Herstellwerk zur Prüfung benutzt und nach dem Sicherheitsfaktor ermittelt

# Signierung

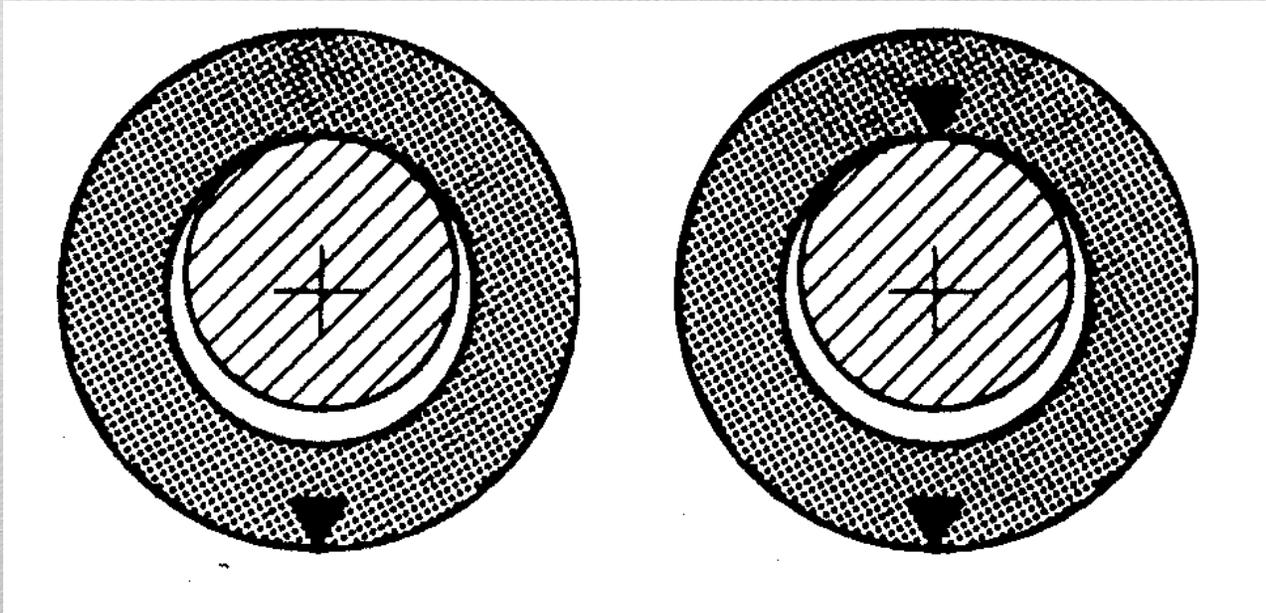
## Farbstreifen und Gestaltung der Farbstreifen

Arbeitshöchst- geschwindigkeit $v_s$ in m/s	Farbstreifen <sup>1)</sup>		
	Anzahl und Kennfarbe	Breite des Farbstreifens	Breite des Zwischen- raumes
50	1xblau	5 bis 20 mm	-
63	1xgelb		
80	1xrot		
100	1xgrün		
125	1xblau 1xgelb	je 5 bis 20 mm	mindestens 2 mm, höchstens Breite eines Farbstreifens
140	1xblau 1xrot		
160	1xblau 1xgrün		

<sup>1)</sup> Farbstreifen müssen gerade und gleichmäßig breit sein. Die Grundfarbe des Etikettes muß sich deutlich von der vorgeschriebenen Kennfarbe des Farbstreifens abheben und darf die Kennfarbe nicht verändern.

Optische Kennung auf der Scheibe

# Signierung



Die Pfeile entsprechen dem  
Leichtpunkt bei Schruppscheiben  
Schwerpunkt bei Präzisionsscheiben

# Signierung

Hersteller/Vertreiber



Geprüft nach EN 12413

Aufspannung

Geschwindigkeitsstreifen

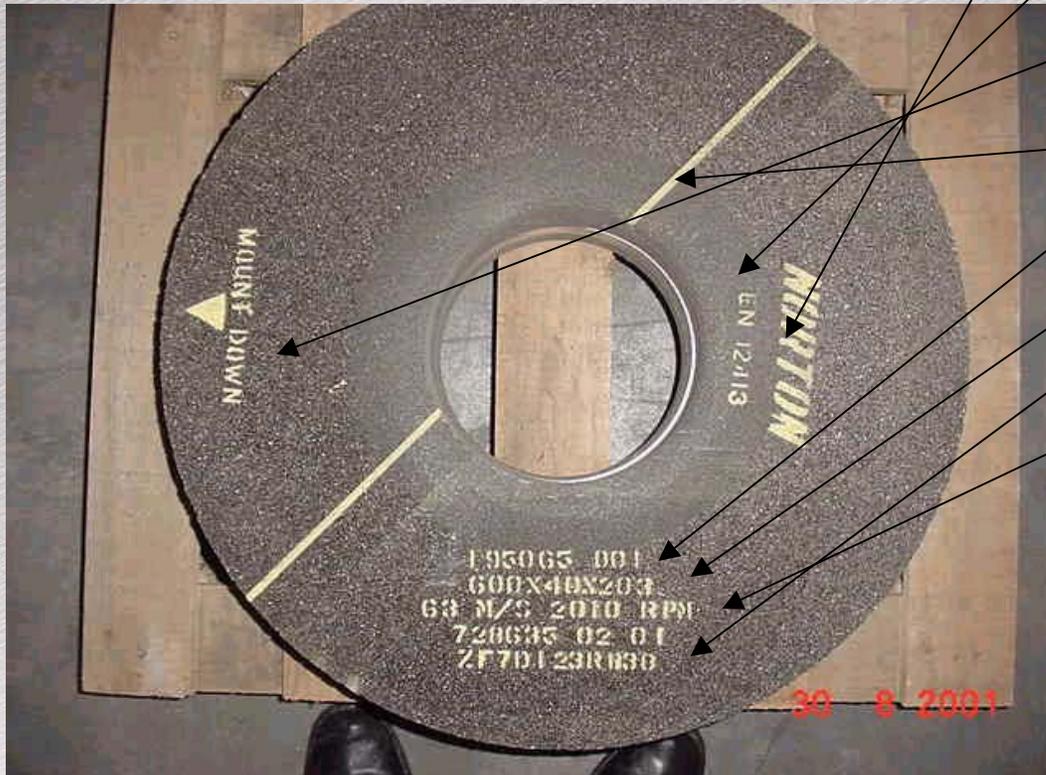
Fertigungsnummern

Abmessungen

Zusammensetzung

Geschw. und Drehzahl

# Signierung



Hersteller/Vertreiber

Geprüft nach EN 12413

Aufspannung

Geschwindigkeitsstreifen

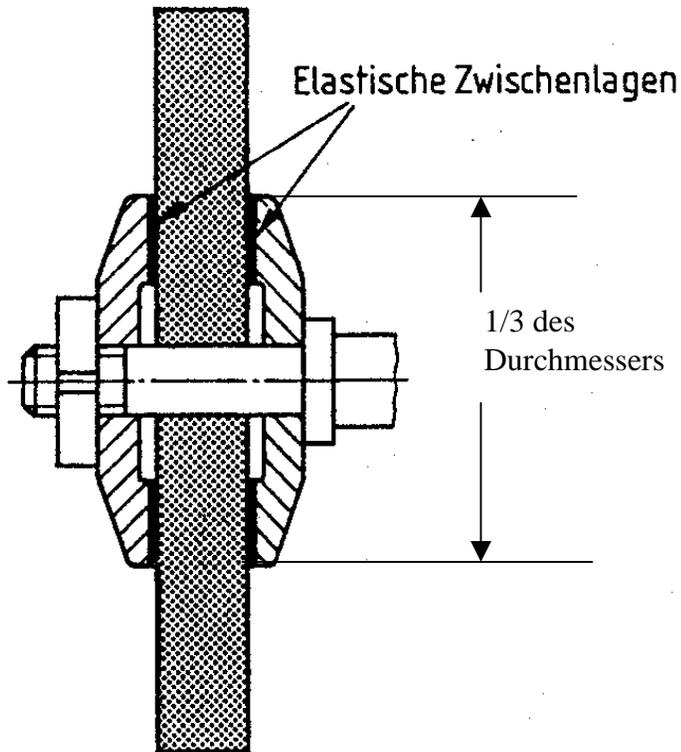
Fertigungsnummern

Abmessungen

Zusammensetzung

Geschw.und Drehzahl

# Flansche



Bei Scheiben mit kleiner Bohrung muss der Flansch  $\frac{1}{3}$  des Durchmessers überdecken, Bei Scheiben mit großer Bohrung  $\frac{1}{6}$  der Ringbreite. Flansche müssen immer mit Zwischenlagen verwendet werden.

# Haftung

Alle Schleifmittel verlassen die Werke erst nach entsprechenden Kontrollen.

ISO 9000 , EN 12413 , oSa

Da es sich jedoch um zerbrechliche Produkte handelt ,sind vor dem Einsatz zusätzliche Prüfungen durch den **Verwender** vorgeschrieben.

# Prüfungen durch den Verwender

- Bei Anlieferung:** Sichtprüfung auf Beschädigungen.
- Vor Aufspannen:** Sichtprüfung auf Beschädigungen  
Klangprobe bei keramisch gebundenen Scheiben.  
Prüfung ob Produkt für die Geschwindigkeit geeignet ist. ( Farbstreifen,max rpm )
- Nach Aufspannen:** Maschine absichern und Probelauf durchführen.

# Lagerung

## **Keramische Bindung**

Stehend oder liegend in entsprechenden Regalen trocken, ohne Frost  
Keramische Produkte sind unbegrenzt lagerfähig.

## **Organische Bindung**

Scheiben:

Stehend oder liegend in entsprechenden Regalen trocken, ohne Frost.

## **Trennscheiben, dünne Organische Scheiben**

Liegend trocken, ohne Frost

Maximale Lagerfähigkeit 3 Jahre, bei Scheiben für

**Winkelschleifer** Verfalldatum im Blecheinsatz

beachten

# Umweltschutz

Aus **Umweltschutzgründen** sind für alle Scheiben, Sicherheitsdatenblätter verfügbar.

Diese nach FEPA genormten Blätter enthalten:

Verwendete Kornmaterialien

Verwendete Bindungen

Verwendete Füllstoffe

Verwendete Verstärkungen

Und garantieren für ein sicheres Produkt im Sinne aller bisher vorhandenen Umweltvorschriften.

**Diese Blätter können bei Bedarf für die entsprechenden Produkte angefordert werden.**

## Saint-Gobain Abrasives GmbH

Birkenstraße 45 - 49

D-50389 Wesseling

Deutschland / Germany

Tel./Phone: 0049 (0)2236 8996-0

Fax: 0049 (0)2236 8996-10

Vertretung und Werkshandelsfirma:

Dipl.-Ing. Martin Göbel KG

Katternberger Str 270

D-42655 Solingen

Deutschland / German

Tel./Phone: 0049 (0)212 24912-40

Fax: 0049 (0)212 24912-60

Email: [info@goebel-schleiftechnik.de](mailto:info@goebel-schleiftechnik.de)

Homepage: [www.goebel-schleiftechnik.de](http://www.goebel-schleiftechnik.de)

**Eine Vervielfältigung dieser Schulung ist ohne  
vorheriger Genehmigung nicht erlaubt!**