

INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN





WEITERE INFORMATIONEN HIERZU
FINDEN SIE AUF SEITE 19



WELTWEITER MARKTFÜHRER
HERAUSRAGENDE PRODUKTINOVATIONEN
SPITZENTECHNOLOGIEN
KOMPLETTES LAGERPROGRAMM
BREITES QUALITÄTSSPEKTRUM
MASSGESCHNEIDERTE ANFERTIGUNG

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

- | | | | | | |
|----|---|----|---------------------------------------|----|---|
| 06 | Die Weltmarke für Premium-Schleifmittel | 15 | Logistische Spitzenleistungen | 22 | Schleifmärkte |
| 08 | Herausragende technologische Qualität | 16 | Eine Geschichte von Spitzenleistungen | 32 | Qualitätsstufen |
| 11 | Technologische Spitzenleistung | 17 | Patente und Warenzeichen | 33 | Neue Investitionen für die Marke Norton |
| 14 | Maßgeschneiderte Lösungen | 18 | Ein Konzernüberblick | 35 | Hinweise zur Katalogbenutzung |
| | | 19 | 350 Jahr Saint-Gobain | 36 | Bestellungen |
| | | 20 | Eine nachhaltige Zukunft | | |

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

- | | | | | | |
|----|------------------------------|----|--|----|-----------------------------------|
| 38 | Einführung | 59 | Scheiben für Maschinen mit Verbrennungsmotor | 63 | Scheiben zum Schienentrennen |
| 42 | Scheiben für Winkelschleifer | 61 | Scheiben für Kappsägen | 64 | Scheiben für Stationäre Maschinen |

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX SCHLEIFVLIES

- | | | | | | |
|-----|-------------------------------------|-----|---------------------------------|-----|--|
| 68 | Stichwortverzeichnis nach Produkten | 175 | Schwingschleifer / Schleifböcke | 247 | Breitbänder |
| 69 | Stichwortverzeichnis nach Maschinen | 187 | Handschliff | 249 | Produkte zum Schleifen von Wänden, Fußböden und Decken |
| 70 | Einführung | 207 | Schleiffeilen | 261 | Schuhherstellung und Reparatur |
| 85 | Winkelschleifer | 213 | Handschleifmaschinen | 265 | Glasbearbeitung |
| 111 | Mini-Schleifer | 217 | Ständerschleifmaschinen | | |
| 129 | Geradschleifer | 229 | Schleifböcke | | |
| 149 | Exzentrerschleifer | 243 | Satinier-Maschine | | |

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

- | | | | | | |
|--|---|-----|---|--|---------------------------------|
| 270 | Einführung | 297 | Präzisionsschleifscheiben und Schleifbockscheiben für nichtmetallische Werkstoffe | 323 | Abrihtstäbe und -steine |
| 274 | Leitfaden zur Anwendung | 300 | Schleifteller | 326 | Bank- und Kombinations-Ölsteine |
| KERAMISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER | | 304 | Schleiftöpfe | 329 | Schleiffeilen |
| 277 | Präzisionsschleifscheiben für Metall und Gusseisen | 310 | Schleifzylinder | 334 | Rutscher und Spezialitäten |
| 291 | Neon Schleifbockscheiben für Metall und nichtmetallische Werkstoffe | 312 | Schleifsegmente | ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER | |
| 294 | Schleifbockscheiben für Metall und Gusseisen | 317 | Schleifstifte | 337 | Trennscheiben |
| | | | | 345 | Schruppscheiben und -töpfe |
| | | | | 348 | Schleifstifte |

DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE

- | | | | | | |
|-----|----------------------------------|-----|----------------|-----|-------------------------|
| 352 | Einführung | 377 | Diamantpasten | 379 | Diamant-Abrihtwerkzeuge |
| 354 | Diamant- und CBN-Schleifscheiben | 378 | Diamant-Feilen | | |

DIAMANTSCHLEIBEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------|-----|--|-----|--|
| 388 | Einführung | 391 | Winkelschleifer und Fliesenschneidemaschinen | 393 | Handgeführte Trennschleifer und Fugenschneider |
| 389 | Winkelschleifer | 392 | Handgeführte Trennschleifer und Tischsägen | 394 | Informationen Clipper |

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------------------|-----|-------------------------------|-----|--------------------------------|
| 398 | Einführung | 408 | Bürsten für Handbohrmaschinen | 423 | Stahlwolle |
| 403 | Bürsten für Schleifbock | 411 | Handbürsten | 424 | Reinigungs- und Polierprodukte |
| 405 | Bürsten für Winkelschleifer | 415 | Hartmetall-Frässtifte | 430 | Abdeck- und Klebebänder |

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

- | | | | | | |
|-----|------------------|-----|---------------|-----|------------------|
| 440 | Einführung | 445 | Schutzbrillen | 448 | Einweghandschuhe |
| 442 | Atemschutzmasken | 447 | Overalls | | |

TECHNISCHE INFORMATIONEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------------------|-----|-------------------------|-----|-----------------------------------|
| 450 | Trenn- und Schruppscheiben | 469 | Beartex | 492 | Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge |
| 458 | Schleifmittel auf Unterlage | 479 | Gebundene Schleifkörper | 497 | Diamantscheiben |

06-36

EINFÜHRUNG

37-66

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

67-268

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX
SCHLEIFVLIES

269-350

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

351-386

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

387-396

DIAMANTSCHLEIBEN

397-438

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

439-448

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUSRÜSTUNG

449-502

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Reshaping your world™

Norton, die Weltmarke für Premium-Schleifmittel, bietet leistungsstarke, präzise und benutzerfreundliche Lösungen, für die Bearbeitung der unterschiedlichsten Materialien, selbst bei sehr komplexen und anspruchsvollen Anwendungen.

Als technologisch führende Marke nimmt Norton in der Industrie eine Spitzenstellung ein, wenn es um hochentwickelte, leistungsstarke Schleifmittelsysteme geht.

Durch kontinuierliche Investitionen in Forschung und Entwicklung und in enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt Norton bedeutende Innovationen, die die Schleiftechnik revolutionieren.

Dieses deutliche Bekenntnis zur Innovation bewirkt, dass kontinuierlich innovative und interessante Produkte auf den Markt kommen, die dem Kunden substantielle Vorteile zur Verbesserung der Prozessproduktivität bieten.



EINSATZ NEUER TECHNOLOGIEN

Genau wie bei der Entwicklung neuer Produkte setzt Norton die erzielten technologischen Fortschritte auch für die Verbesserung der bestehenden Produkte ein. Sowohl das Norton Lagerprogramm wie auch kundenindividuelle Lösungen werden kontinuierlich überprüft, um immer aktuelle und markt- sowie kundengerechte Qualitäten zu liefern. Diese Einstellung hält alle Norton-Produkte auf dem neuesten technischen Stand und lässt die Marke Norton kontinuierlich und nachhaltig wachsen.

INNOVATION IM EINSATZ

Norton untermauert seine Position als Markt- und Technologieführer durch permanente Marktanalysen, um die Kundenansprüche weiterhin zu erfüllen. Norton legt Wert auf den Erwerb und die Auswertung von umfassenden Kenntnissen über die Aktivitäten und Produkthanforderungen seiner Kunden. Dieser marktorientierte Ansatz gibt Norton ein besseres Verständnis der Marktentwicklungen und ermöglicht das frühzeitige Erkennen der Kundenbedürfnisse.

DER SCHLEIFMITTELEXPERTE

Nortons technische Kompetenz schafft nicht nur die geeignetsten Produkte für alle Schleifanwendungen, sondern sichert auch den effektiven und sicheren Einsatz bei maximaler Leistung. Nortons Ziel ist die Schaffung erfolgreicher Partnerschaften mit seinen Kunden, unabhängig von deren Größe und Struktur.

VERPFLICHTUNG GEGENÜBER KUNDENBEDÜRFNISSEN

Diese werden durch umfassende Marketingaktivitäten bestärkt, die das komplette und innovative Produktangebot unterstützen. Norton ist viel mehr als der Weltmarktführer in Schleifmitteln, es ist eine Marke die auch im Verständnis seiner Kunden die Nr. 1 geworden ist und bleibt. Norton hat sich der langfristigen Weiterentwicklung der Schleifmittel verschrieben und ist Teil eines Unternehmens, das seine Kunden bei allen Bedürfnissen rund um das Schleifen unterstützt.

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT

NORTONS UNERMÜDLICHE VERPFLICHTUNG ZU TECHNOLOGISCHEN SPITZENLEISTUNGEN DURCH DIE „CENTRES OF EXCELLENCE“!



Seit Nortons erstem Auftreten 1885 haben die Forschungsaufwendungen immer wieder zu bahnbrechenden Ergebnissen geführt. Zu Beginn des 20. Jahrhunderts war die erste Erfindung das „Alundum“-Schleifkorn, eine geschützte Norton-Marke, das gezielt für präzise Schleifanwendungen hergestellt werden konnte.

Im 20. und auch frühen 21. Jahrhundert hat Norton seine Forschungsanstrengungen noch verstärkt und innovative Produkte aus neu entwickelten Schleifkörnern

hergestellt, wie Korund, Zirkon (NorZon®), Seeded Gel (SG®), und IPA (Vortex®).

Heute wird Nortons unermüdliche Verpflichtung zu technologischen Spitzenleistungen durch die „Centres Of Excellence“ unterstützt. Über die ganze Welt verteilt, konzentriert sich jedes Zentrum auf die Entwicklung hochinteressanter neuer Produkte und Schleifmaterialien für alle möglichen Anwendungen in den einzelnen Schleifmittelgruppen.



DAS WORLD GRINDING TECHNOLOGY CENTRE WIDMET SICH DER ENTWICKLUNG VON SCHLEIFTECHNIK UND PRODUKTLEISTUNGSFÄHIGKEIT.

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

1993 eröffnet, ist das World Grinding Technology Centre in Worcester, Massachusetts/USA Nortons erstes Forschungszentrum für gebundene Schleifkörper. 1998 wurde es in Higgins Grinding Technology Centre umbenannt nach dem verstorbenen Milton P. Higgins, einem Mitglied der Norton-Gründerfamilie.

Dieses Zentrum widmet sich der Weiterentwicklung von Schleiftechnik und Produktleistungsfähigkeit durch strukturierte Forschungen bei Schleif- und Kühlsystemen und Prozessdiagnose sowie -optimierung. Regelmäßige Produktschulungen werden in diesem Zentrum durchgeführt, mit systemorientiertem Training unter Einbeziehung von Prozessentwicklung und neuen Produkt-Technologien. Es ermöglicht Norton, weltweit den Maßstab für die Leistungsstärke gebundener Schleifkörper zu setzen.

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

Das 2001 gegründete Technologiezentrum (ETGC - Norderstedt European Grinding Technology Centre) befindet sich im Saint-Gobain Abrasives Werk für Diamantwerkzeuge in Norderstedt/ Deutschland. Seit seiner Gründung spielt das ETGC eine Schlüsselrolle bei der Entwicklung neuer Prozesstechnologien für Diamant- und CBN- und gebundenen Schleifwerkzeuge. Das Zentrum vereint Spezialisten mit fundierten Fachkenntnissen dieser komplexen Schleifsysteme mit innovativen Mess- und Diagnosegeräten, die eine detaillierte Untersuchung der Leistungen von Schleifkörpern und des Zusammenwirkens von Werkzeug und Werkstück ermöglichen.

Das ETGC führt auch kurzfristige Anwendungsprojekte für Kunden durch, zusammen mit dem Team der Saint-Gobain Abrasives Anwendungstechniker, die in ganz Europa angesiedelt und tätig sind. Genauso werden häufig langfristig angelegte Projekte mit sehr komplexen Aufgabenstellungen durchgeführt. Das Zentrum führt an einem Platz den industriellen Anwender, den Maschinenhersteller und den Schleifwerkzeughersteller zusammen. Dies ermöglicht schnelle, wirksame und wirtschaftliche Lösungen für alle Superabrasives-Anwendungen. Das Zentrum in Norderstedt verfügt über eine Anzahl moderner CNC-Schleifmaschinen, um den unterschiedlichsten Anforderungen eines weltweiten Marktes gerecht zu werden.

Die Ausrichtung dieses Zentrums zeigt sich in den zahllosen Seminaren und Schulungen, sowohl für die Mitarbeiter von Saint-Gobain Abrasives, wie auch für Kunden aus aller Welt.



DAS NORDERSTEDT EUROPEAN GRINDING TECHNOLOGY CENTRE (ETGC) VEREINT SPEZIALISTEN FÜR DIAMANT- UND CBN- UND GEBUNDENEN SCHLEIFWERKZEUGEN MIT FUNDIERTEN FACHKENNTNISSEN DIESER KOMPLEXEN SCHLEIFSYSTEME MIT INNOVATIVEN MESS- UND DIAGNOSEGERÄTEN.



DAS TESTZENTRUM VERFÜGT ÜBER MODERNSTE AUSSTATTUNG UND HERRVORRAGENDE TRAININGSMÖGLICHKEITEN

TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIBEN

Das Saint-Gobain Abrasives Center of Excellence in Eibergen/Niederlande hat herausragende Erfahrungen im Testen von Trenn- und Schrupscheiben. Das hoch entwickelte Testzentrum verfügt über ausgezeichnete Schulungsmöglichkeiten mit einer Reihe von sorgfältig ausgewählten, aktuellen Maschinen, die Tests an den gebräuchlichsten Werkstoffen ermöglichen. Sämtliche Norton-Scheiben der Durchmesser von 76 mm bis 406 mm können hier auf Schnitt- bzw. Abtragsleistung und Haltbarkeit sowie Sicherheit getestet werden.

Das Testzentrum verfügt außerdem über einen modernen Roboter, der von den dafür ausgebildeten Technikern eingesetzt wird, um höchst zuverlässige Leistungsdaten für objektive Testberichte zu erhalten. Dies hilft nicht nur den Norton Vertriebssteams bei ihrer Arbeit, sondern unterstützt auch die Forschungs- und Entwicklungsprojekte.

Ständig finden hier Schulungsmaßnahmen für Mitarbeiter und Kunden statt, die sowohl die theoretischen als auch praktischen Aspekte unserer Produkte sowie deren Anwendungen beinhalten. Regelmäßig führen unsere Anwendungstechniker Produktpräsentationen und Demonstrationen durch.

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

Unsere Produktionsstätte in Wesseling bei Köln/Deutschland ist seit über 80 Jahren bestens bekannt für die Entwicklung von Schleifmitteln auf Unterlage. Computergesteuerte Produktionsprozesse, auf Hochleistung ausgelegte Produktspezifikationen und ein seit langem bestehendes Qualitätsmanagementsystem geben die notwendige Sicherheit für die Leistungsfähigkeit aller in Wesseling hergestellten Produkte.

Dieses langjährige Fachwissen gibt den Entwicklungsingenieuren und Anwendungstechnikern von Norton ein hervorragendes Verständnis aller technischen Faktoren, die für die Anwendung von Schleifmitteln auf Unterlage von Bedeutung sind.

Das Technologiezentrum in Wesseling verfügt über eine Trainingseinrichtung für das Marktsegment „Automotive Aftermarket“ auf dem neuesten technischen Stand, die exakt der Arbeitsumgebung einer Karosserie- und Lackierwerkstatt entspricht.

Es verfügt außerdem über High-Tech Schleifmaschinen, Absaugeinrichtungen und ausgesuchte Handwerkzeuge, die die Durchführung gezielter Anwendungstests ermöglichen. Dies gibt den Ingenieuren von Norton die umfassendsten und genauesten Anwendungskennnisse, von Standardprodukten bis hin zu High-Tech Schleifmitteln wie NORaX®.

Die zukunftsweisende Entwicklungsarbeit in Wesseling wird den Vertriebsmitarbeitern durch regelmäßige Schulungsmaßnahmen vermittelt, damit sie ihre Produkt- und Anwendungskennnisse auch an ihre Kunden weitergeben können.



DAS TECHNOLOGIEZENTRUM IN WESSELING VERFÜGT ÜBER EINE TRAININGSEINRICHTUNG FÜR DAS MARKTSEGMENT „AUTOMOTIVE AFTERMARKET“, DIE EXAKT DER ARBEITUNGSUMGEBUNG EINER KAROSSERIE- UND LACKIERWERKSTATT ENTSPRICHT.

DIAMANTSCHLEIBEN

Die Norton-Niederlassung in Bascharage/Luxemburg beherbergt das „Centre of Excellence“ für modernste Diamantscheiben.

Ideal im Herzen Europas gelegen, werden die Einrichtungen für regelmäßige Schulungsveranstaltungen sowohl für Mitarbeiter als auch für Kunden genutzt.

Besucher des Zentrums können den optimalen Einsatz der unterschiedlichsten Typen von Diamantscheiben lernen, die verschiedenen Norton-Sortimente in der Praxis vergleichen und den effektiven und vor allem sicheren Gebrauch üben. Die eigenen Praxiserfahrungen und das Beobachten der Experten bewirken nicht nur nachhaltigere Kenntnisse, sondern fördert auch das Verständnis für Produkt und Anwendung.

Der Ausstellungsraum in Bascharage gibt den Besuchern Gelegenheit, das gesamte Sortiment der Norton-Diamantscheiben und Clipper-Maschinen zu besichtigen.

Das Zentrum ist außerdem die Hauptquelle für Produktentwicklung und -prüfung. Alle neuen Produkte werden intensiven Tests unterzogen, um genaue Anwendungs- und Leistungsdaten zu erhalten. Das dient nicht nur der Produktsicherheit, sondern ergibt auch zuverlässige Informationen für unsere Vertriebsmitarbeiter, die diese Produkte mit Überzeugung verkaufen. Der Testbereich ist selbstverständlich mit seiner Ausrüstung auf dem neuesten technischen Stand, um die Produkttests durchzuführen und die Daten zu erfassen.



DAS BASCHARAGE CENTRE OF EXCELLENCE IST DIE HAUPTQUELLE FÜR PRODUKTENTWICKLUNG UND -PRÜFUNG. ALLE NEUEN PRODUKTE WERDEN INTENSIVEN TESTS UNTERZOGEN, UM GENAUE ANWENDUNGS- UND LEISTUNGSDATEN ZU ERHALTEN.

TECHNOLOGISCHE SPITZENLEISTUNGEN



DIE NEUESTE GENERATION INNOVATIVER SCHLEIFKÖRNER ERHÖHT DIE STANDZEIT NORTON QUANTUM SCHEIBEN UM 50 BIS 100 % - ENTWICKELT FÜR MAXIMALE LEISTUNG UND KOSTENEINSPARUNG.

Investitionen in Forschung und Entwicklung, Anreize für die Entstehung neuer Ideen und die Verbesserung der Geschwindigkeit, mit der topaktuelle Wissenschaft in marktreife Produkte umgewandelt wird, das sind die Schlüsselfaktoren für den Unternehmenserfolg und sie gehören damit für Norton zu den geschäftlichen Prioritäten.

Auch im operativen Geschäft realisiert Norton einen innovativen Ansatz und verpflichtet sich zu ständiger Verbesserung von Prozessen und Dienstleistungen, zur Entwicklung und Umsetzung neuer Ideen, um die Kundenbeziehungen kontinuierlich weiter zu entwickeln.

Erst kürzlich hat Norton eine Reihe von Produktinnovationen eingeführt, welche in diesem Katalog deutlich gekennzeichnet sind.

Die innovativen Schleiflösungen von Norton bieten herausragende Produktivität und Vielseitigkeit im Einsatz, sie untermauern die Rolle als weltweit führender Produzent von Schleifmitteln.

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

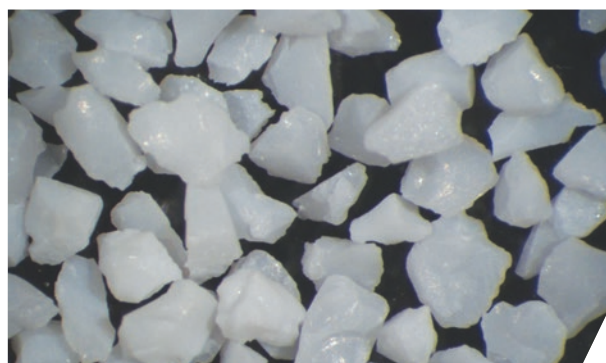
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEUE SCHLEIFKÖRNER

QUANTUM

Durch den Einsatz der neuesten Generation von keramischen SG® Korn schleift R996 Quantum mit der Viking Technologie schneller und länger (bis zu 200 %) im Vergleich zu Standardlösungen. Die Supersize-Beschichtung und die starke Polyester-Unterlage liefern eine schnellere Schneidleistung, eine deutlich längere Standzeit bei geringerer Wärmeentwicklung. R996 ist als Schleifband, Tellerfächerschleifscheibe und SpeedLok-Scheibe lieferbar.



BLUEFORCE

Blue Force R874 kombiniert die neue Technologie von NorZon Schleifkorn mit mikrobrüchigen Eigenschaft und optimierter Deckharzschicht für ein außergewöhnliches Leistungsvermögen. Diese Kombination mit der starken YY-Polyesterunterlage führt zu einer bis zu einer 60 % höheren Abtragsrate und zu einer deutlichen Verbesserung der Anzahl der geschliffenen Werkstücke in einem Durchgang.



PRODUKTNEUHEITEN

EINE KOMPLETTE PALETTE VON HOCHLEISTUNGSPRODUKTEN ENTWICKELT FÜR JEDE SCHLEIFANWENDUNGEN IN ALLEN INDUSTRIEMÄRKTEN

VITRIUM³

Das Resultat umfangreicher Forschungs- und Entwicklungsarbeit von Saint-Gobain Abrasives in der Schleifscheibentechnologie ist die neue zum Patent angemeldete Bindungstechnologie Vitrium³.

Diese revolutionäre Bindungstechnologie zeigt besondere chemische Eigenschaften, die eine komplett neue Art von Kornhaftung aufweist. Daraus resultiert eine verbesserte Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsschleifanwendungen.

Die Vorteile von Vitrium³ sind ein kühler Schliff für verbesserte Werkstückqualität, ein hochpräzise Geometrie für reduzierte Werkstückkosten und hohe Geschwindigkeit zur Steigerung des Ausstoßes und der Produktivität. Eine bahnbrechende neue Generation in der Bindungstechnologie verändert die Welt des Präzisionsschleifens.

**PRO**
FILM

Das Q275 Filmscheiben-Programm in 15-Loch Ausführung für alle Schleifanwendungen. Die perfekte Lösung für einen schnellen Schliff, guten Materialabtrag und hervorragender Leistung, mit einer No-Fil® Beschichtung zur Reduzierung von Staubaufbau für eine längere Scheibenstandzeit. Die superglatte flexible Filmunterlage liefert ein einheitliches Schleifmuster und ist die perfekte Lösung für ein makelloses Finish. Die Produktpalette bietet für jeden Anwendungsschritt ein Produkt.



Die neue Foundry X Bindungstechnologie wurde zur Steigerung der Abtragsleistung und der Standzeit bei allen Trenn- und Schrappanwendungen bei einer breiten Palette von zähen Materialien entwickelt.

Zusammen mit unseren bestehenden Schleifmischungen verwendet, bietet Foundry X einen kühleren Schliff bei längere Standzeit, verbesserter Schnittleistung, kürzeren Zykluszeiten und geringeren Schleifkosten.

**QUANTUM**

Die neueste Generation innovativer Schleifkörner erhöht die Standzeit der Norton Quantum Schleifscheiben um 50 bis 100 % - entwickelt für maximale Leistung und Kosteneinsparung. Mit konkurrenzloser Präzision erreichen die Norton Quantum Scheiben die kürzesten Schleifzeiten in der industriellen Anwendung bei ausgezeichneter Oberflächengüte. Norton Quantum wird aus der neuen Generation von Aluminiumoxid mit neuartiger chemischer Zusammensetzung und einer speziellen Form auf Basis der patentierten SG-Technologie hergestellt.



NEUE PRODUKTKONZEPTE

QUANTUM

Norton Quantum ist ein Premium-Programm von Trenn- und Schrappscheiben, Schleifscheiben, Fächerschleifscheiben und Fiberscheiben wie kein anderes.

Mit allen Norton Quantum Produkten werden unvergleichliche Leistungen bei Materialabtrag bei Trenn- und Schrappanwendungen dank der neuesten Kornentwicklungen mit der topaktuellen Bindungstechnologie erzielt.

Durch Reduzierung kostspieliger Ausfallzeiten und Maximierung von Ausstoß und Produktivität werden die Schleif- und Prozesskosten gesenkt.



OMEGA

Norton Omega Trenn- und Schrappscheiben und Tellerfächerschleifscheiben bieten einen schnellen Schnitt bei langer Standzeit sowie Kosten- und Zeitersparnis bei gesteigerter Produktivität. Trenn- und Schrappscheiben bestehen aus Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn und einer hochwertigen Bindung für außergewöhnliche Leistungen selbst bei anspruchsvollsten Anwendungen.



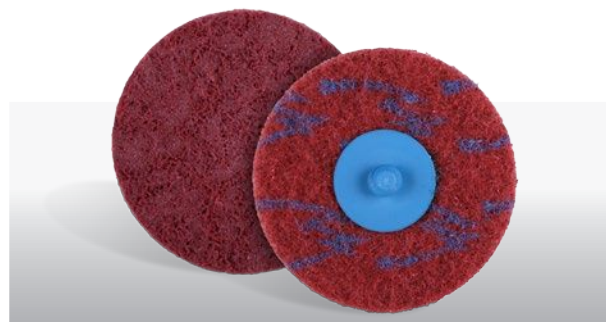
NEON

Die Norton Neon Produktpalette von Schleifscheiben für Schleifböcke und Ständerschleifmaschinen enthält die gängigsten Scheibenabmessungen, Bohrungen, Schleifmitteltypen und Körnungen für Schleif-, Schrupp-, Form- und Schärfanwendungen auf allen Metallen. Erhältlich mit grünem Siliziumkarbid für allgemeine Anwendungen auf von Nichteisen-Metallen und Hartmetallwerkzeugen, mit braunem Aluminiumoxid für hohen Materialabtrag, Formen und Entgraten und weißem Aluminiumoxid für leichten Materialabtrag und Schärfen von Werkzeugen aus HSS-Stahl.



VORTEX RAPID PREP

Die Rapid Prep Scheiben zur Oberflächenbearbeitung sind entwickelt worden um in allen Einsatzfällen Zeit und Geld einzusparen. Sie bieten außergewöhnliche Leistung bei hoher Wirtschaftlichkeit. Vortex Rapid Prep bestehen aus einem neuen Bindungssystem und dem einzigartigen Vortex-Korn, das die Abtragsleistung erhöht für einen schnelleren Arbeiten (bis zu 50 %), verlängert die Standzeit um zu 2 x als Wettbewerbsprodukte, vermeidet Werkzeugwechsel und verringert den Verbrauch. Das patentierte schmierfreie Bindungssystem hinterlässt keine Rückstände auf dem Werkstück und reduziert bis zu 5 Arbeitsschritte mit konventionellen Schleifmitteln in technischen Operationen zur Oberflächenbearbeitung.



MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBENSCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

FÜR WELCHEN
INDUSTRIEZWEIG
AUCH IMMER,
NORTON BIETET
DIE BESTE UND
EFFEKTIVSTE
SCHLEIFLÖSUNG.

NORTON IST DER ANBIETER FÜR EINZIGARTIGE LÖSUNGEN

Für welchen Industriezweig auch immer, Norton bietet die beste und effektivste Schleiflösung für jede Anwendung im Bereich Trennen, Schleifen und Polieren.

Norton bietet neben Tausenden von Lagerartikeln bei Schleifmitteln auf Unterlage, gebundenen Schleifkörpern, Trenn- und Schrupscheiben, Diamantscheiben und Diamant- und CBN-Schleifwerkzeugen eine große Zahl von kundenspezifisch gefertigten Produkten, um alle technischen Anforderungen zu erfüllen.

Kundenspezifische Lösungen machen einen bedeutenden Teil des Norton-Angebots aus.

Wenn komplexe Anwendungen analysiert werden müssen, wenn modernste Technologie zur Produktoptimierung notwendig ist, dann bietet unsere Top-Marke die erstklassige Lösung.

Viele Norton-Kunden profitieren von unserer technischen Unterstützung – sie erleichtert die Auswahl des Schleifmittels, kombiniert die Erfahrungen beider Seiten in geeigneten Tests und verbessert die Arbeitsprozesse.

Dieses Weitergeben von Wissen und Erfahrung macht Norton zu Ihrem bevorzugten Partner zur Verbesserung der Produktivität und zur Reduktion der Kosten.

WARUM NORTON WÄHLEN?

- Unsere „Centres of Excellence“ ermöglichen Produkttests unter Echtbedingungen
- Wir haben sehr gut ausgebildete, kenntnisreiche und erfahrene Mitarbeiter, die sich der Lieferung von hoch leistungsfähigen Lösungen zur Erfüllung der Kundenbedürfnisse verschrieben haben
- Wir stellen Zeit und Ressourcen für Produkttests und Fallstudien mit Kunden bereit
- Wir verfügen über umfassende Erfahrungen aus unserer langen Unternehmensgeschichte
- Wir sind durch unsere partnerschaftlichen Kundenbeziehungen bezüglich Prozessen, Maschinen und Kühlmitteln immer auf dem neuesten Stand

Um mehr über Nortons Möglichkeiten für kundenspezifische, hocheffiziente technische Lösungen zu erfahren, die Ihnen bei Leistungssteigerung und Kostenkontrolle helfen, wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.

WIR HELFEN DEM KUNDEN BEI DER AUSWAHL DES RICHTIGEN SCHLEIFMITTELS AUS UNSEREM RIESIGEN PRODUKTANGEBOT UND LIEFERN HOCHENTWICKELTE TECHNISCHE LÖSUNGEN, DIE IN ALLEN MARKTSEGMENTEN DIE SEHR SPEZIFISCHEN ANFORDERUNGEN NICHT NUR ERREICHEN, SONDERN ÜBERTREFFEN.

LOGISTISCHE SPITZENLEISTUNGEN

Zur Untermauerung seiner führenden Marktposition und seiner hochtechnischen und innovativen Produktlösungen betreibt Norton eine Reihe von ERP- und Qualitätsmanagementsystemen. Diese ermöglichen ständige Leistungsverbesserungen in allen Bereichen der Logistikkette und gründliche Überwachung aller logistischen Prozesse in Verbindung mit anschließender Einführung neuer Technologien und Verfahren.

NORTON VERFÜGT ÜBER EIN LOGISTIKTEAM VON 80 SPEZIALISTEN, DIE AUSSCHLIESSLICH UND KONZENTRIERT AN DER ERFÜLLUNG DER KUNDENBEDÜRFNISSE ARBEITEN.

Heute verfügt Norton über ein Logistikteam von 80 Spezialisten, die ausschließlich und konzentriert an der Erfüllung der Kundenbedürfnisse arbeiten. Unser Planungssystem, direkt mit der Auftragsbearbeitung verbunden, wird von einem Team von Prognoseexperten genutzt und kontrolliert, die unsere Lieferquote von heute 97 % weiter verbessern.

Regelmäßige Revisionen werden durchgeführt, um die Verpackungsqualität zu verbessern und neue Verpackungstechnologien einzuführen. Dies stellt sicher, dass unsere Kunden alle Produkte in ausgezeichnetem Zustand erhalten.

Norton betreibt das größte Versandlager für Schleifmittel in Europa, wo auf 10.000 m² über 8.000 Artikel an einem Ort gelagert werden. Wir haben mehr Artikel verfügbar als jeder andere Schleifmittelhersteller auf der ganzen Welt. Der Versand von über 4.000 Artikeln täglich und die Zusammenarbeit mit sorgfältig ausgewählten Partnern vermitteln uns die Kenntnisse und Erfahrungen, um unseren Kunden einen unvergleichlichen Lieferservice zu bieten.



EINE GESCHICHTE VON SPITZENLEISTUNGEN

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBENSCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

Mitte des 19. Jahrhunderts setzte sich eine Gruppe von Keramikspezialisten und Unternehmern ein Ziel: Die Nachfrage der aufkeimenden US-Industrieproduktion zu decken, die einen stetig wachsenden Bedarf an Schleifscheiben zur Herstellung und Instandhaltung von Maschinen hatte.

1876 produzierte Norton Schleifscheiben und hatte bereits ein Patent für keramische Scheiben erworben. 1885 wurde die Norton Emery Wheel Co. gegründet, um die erste Präzisionsschleifscheibe in Massenproduktion herzustellen.

Bis zum Ende des 19. Jahrhunderts erweiterte Norton sein Schleifmittelsortiment und bediente Kunden in den USA und Kanada. 1909 wurde die erste europäische Norton-Fabrik in Deutschland errichtet. Es folgten Produktionsstätten in Frankreich (1920), Großbritannien (1930) und Italien (1935). In den 30iger Jahren baute Norton seine Position mit der Expansion in den Bereich Schleifmittel auf Unterlage aus. Im gleichen Jahrzehnt entwickelte Norton Schleifwerkzeuge mit Diamant und CBN.

Um 1950 hatte sich Norton als die weltweit führende Schleifmittelmarke etabliert. 1956 begann man in Südamerika mit einer Akquisition in Brasilien, danach folgten Fabriken in Indien (1968) und Japan (1972). Dieses beständige Wachstum, basierend auf Innovation, Technologie und kundenorientierten Problemlösungen, setzte sich fort und heute ist Norton in 28 Ländern der Welt vertreten.

1990 wurde Norton von Saint-Gobain übernommen, einem Weltmarktführer für technische Materialien. Saint-Gobain, 1665 in Frankreich gegründet, teilte die Norton Tradition vom Engagement für Unternehmung und Kunden, von Verständnis für und Reagieren auf den Markt, und für technische Innovation. Die Erfahrungen von Saint-Gobain waren eine große Bereicherung für die Marke Norton.

Seit mehr als 125 Jahren bietet Norton innovative Lösungen für die Anforderungen der Industrie. Unser Engagement für unser Unternehmen und unsere Kunden stellt sicher, dass wir weiterhin weltweit die Nummer Eins der Schleifmittelhersteller sein werden, die Ihnen ein komplettes Produktsortiment liefert, welches Ihren Aktivitäten beständig Wertschöpfung und Effizienz sichert.

SEIT 125 JAHREN BIETET NORTON INNOVATIVE LÖSUNGEN FÜR DIE ANFORDERUNGEN DER INDUSTRIE. UNSER ENGAGEMENT FÜR UNSER UNTERNEHMEN UND UNSERE KUNDEN STELLT SICHER, DASS WIR WEITERHIN WELTWEIT DIE NUMMER EINS DER SCHLEIFMITTELHERSTELLER SEIN WERDEN, DIE IHNEN EIN KOMPLETTES PRODUKTSORTIMENT LIEFERT, WELCHES IHREN AKTIVITÄTEN BESTÄNDIG WERTSCHÖPFUNG UND EFFIZIENZ SICHERT.

PATENTE UND WARENZEICHEN



Norton dokumentiert sein Engagement für Innovation durch zahllose Patente und registrierte Warenzeichen für innovative Produkte.

ALTOS®

BDX™

BEARTEX®

BLAZE®

BLACK ICE™

BLUE FIRE®

DRY ICE™

LIQUID ICE™

MULTI-AIR®

NEON™

NO-FIL®

NORaX®

NORBIDE STIK®

NORCLEAN®

NORFLEX™

NORLINE™

NORZON®

OCTOPUS®

PLASTIFILM®

QUANTUM™

RAPID STRIP™

RED HEAT™

ROTOLO FOAM®

SG™

SPEEDLOK®

SPITFIRE™

TOROS™

VITRIUM³®

VORTEX®

VULCAN®

SAINT-GOBAIN - MARKTFÜHRER IN VIELEN MÄRKTEN



INNOVATIVE WERKSTOFFE

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

- Nr. 1 weltweit

FLACHGLASS

- Nr. 1 in Europa
- Nr. 2 weltweit

BAUPRODUKTE

ROHRE

- Nr. 1 weltweit in Gusseisenrohren

GIPS/GIPSKARTON

- Nr. 1 weltweit für Gipskarton und Gips

DÄMMSTOFFE

- Nr. 1 weltweit bei Dämmstoffen

INDUSTRIELLE MÖRTEL

- Nr. 1 Europäischer Hersteller von Fassadenputz
- Nr. 1 weltweit in Fliesenklebern

AUSSENVERKLEIDUNGEN

- Nr. 1 in den USA für Fassadenverkleidungen

BAUFACHHANDEL

- Nr. 1 weltweit im Fliesenhandel
- Nr. 1 in Europa im Baustoffhandel
- Nr. 1 in Europa im Heizungs- und Sanitärmarkt

VERPACKUNG

- Nr. 1 in Europa bei Verpackungsglas für die Lebensmittelindustrie
- Nr. 2 weltweit

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

Dieses Geschäftsfeld erfreut sich in allen seinen Aktivitäten führender Positionen und vereinigt die Bereiche Keramiken und Kunststoffe, Schleifmittel und Verstärkungen

BETRIEBE IN: 41 LÄNDERN

FLACHGLAS

Das Geschäftsfeld Flachglas umfasst die Herstellung, Verarbeitung und den Handel von Glas für die drei Hauptmärkte: Baugewerbe, Automobilindustrie und Photovoltaik.

SAINT-GOBAIN SEKURIT VERGLAST 50 % ALLER EUROPÄISCHEN AUTOMOBILE

GLASVERPACKUNG

Das Geschäftsfeld Verpackungen produziert Flaschen und Gläser für Lebensmittel und Getränke.

MEHR ALS 25 MILLIARDEN FLASCHEN UND GLÄSER PRO JAHR. BETRIEBE IN 13 LÄNDERN

BAUPRODUKTE

Der Geschäftsbereich Saint-Gobain Bauprodukte vermarktet Lösungen für den Innen- und Außenbau für alle Arten von Gebäuden. Er bietet Lösungen für die verschiedensten Projekte, von Schall- und Wärmedämmung und Fassadenverkleidungen bis zur Bedachung, Produkte für den Innen- und Außenausbau sowie Rohrleitungen.

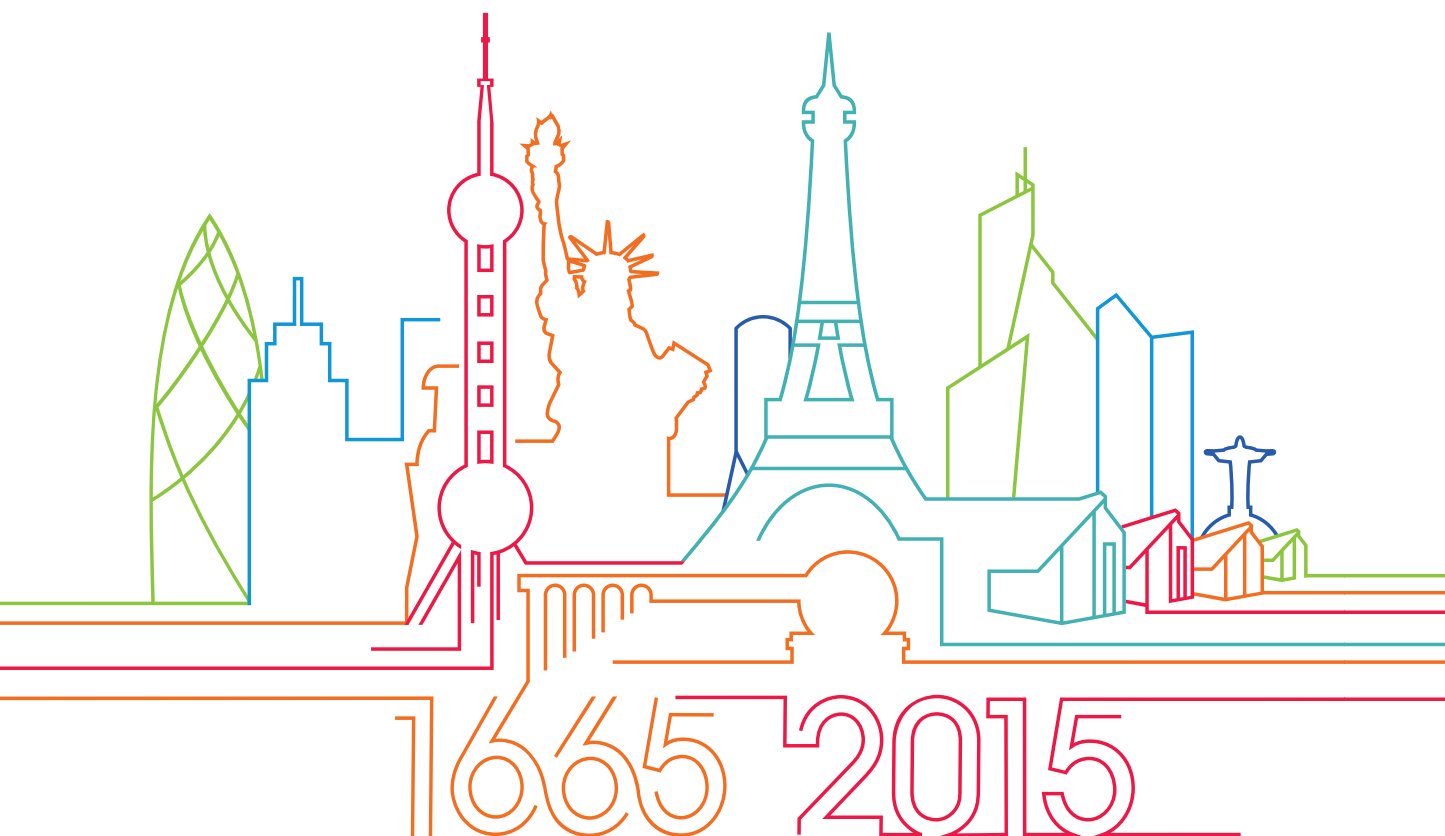
BETRIEBE IN: 55 LÄNDERN

BAUFACHHANDEL

Das Geschäftsfeld Baufachhandel bedient Bereiche Neubau, Sanierung und nachhaltiges Bauen.

BETRIEBE IN: 26 LÄNDERN

350 JAHRE, 350 GRÜNDE UM AN DIE ZUKUNFT ZU GLAUBEN



WIR FEIERN 350 JAHRE SAINT-GOBAIN

Und zugleich die Geschichte der Männer und Frauen, die zusammen das älteste der 40 führenden französischen Aktiengesellschaften und auch eines der ältesten Produktionsunternehmen weltweit aufgebaut haben. Es ist unser Anliegen, gerade diese historisch außergewöhnliche Gelegenheit zu nutzen, um unsere Strategien, Werte und Verbindungen zu unseren Aktionären zu fördern. Dieses Jubiläum bietet die Gelegenheit, jeden an die Stärke zu erinnern, die durch 350 Jahre Geschichte und ständige Innovationen entstanden ist. Diese Erfahrung bedeutet, dass wir verstehen und auf eine langfristige Ausrichtung fokussiert sind. Sie gibt uns außerdem die nötige Gelassenheit und die erforderliche Agilität, um sich an den Wandel der Zeit anzupassen. Unsere Geschichte ist der Beweis dafür, dass wir ein Unternehmen sind, das seine Grenzen kontinuierlich erweitert und technologische Herausforderungen annimmt. Indem wir uns unserer Vergangenheit bewusst sind und die heutige Welt sowie unser Handeln genau betrachten, sind wir davon überzeugt, dass es viele Gründe gibt, an eine erfolgreiche Zukunft zu glauben. Wir feiern das diesjährige Jubiläum demnach mit Blick auf die Zukunft und Innovation. Es ist unser Optimismus, den wir mit Ihnen in diesem Jahr teilen möchten.

Pierre-André de Chalendar,
Präsident und Vorstandsvorsitzender von Saint-Gobain

www.saint-gobain.com



FÖRDERN EINER NACHHALTIGEN ZUKUNFT

Im Jahr 2014 startete Saint-Gobain Abrasives ein neues, mit unseren Unternehmenswerten und -visionen abgestimmtes Nachhaltigkeitskonzept. Dieser Sechs-Punkte-Plan besteht aus operativen Maßnahmen und Verfahren,

die unsere Verpflichtung einer nachhaltigen Entwicklung als Global Player untermauern. Wir haben die Nachhaltigkeit im Unternehmen durch einige wichtige Leistungen in jedem Gebiet erheblich verbessert. Diese sind im Folgenden genauer dargestellt.

Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung

Unsere Vision

Weltmarktführerschaft im Bereich Schleifmittel mit Vorsprung bei Innovationen und Dienstleistungen sowie Entwicklung umfassender Lösungskonzepte, um den Anforderungen unserer Kunden zu entsprechen.



Unsere Werte

Strikte und umfassende Einhaltung unserer Saint-Gobain Verhaltens- und Handlungsprinzipien.

Verhaltensprinzipien Handlungsprinzipien

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Berufliches Engagement • Respekt gegenüber anderen • Loyalität • Solidarität • Integrität | <ul style="list-style-type: none"> • Achtung der Gesetze • Achtung der Umwelt • Achtung der Gesundheit und Arbeitssicherheit • Achtung der Mitarbeiterrechte |
|---|--|



1. Verfolgung eines ambitionierten Regelwerks für die **ständige Verbesserung von Gesundheit & Sicherheit am Arbeitsplatz**

Sicherheit steht bei uns an erster Stelle: Unfälle wurden in den vergangenen 10 Jahren um ein Fünffaches reduziert.

Alle Anwender werden dreimal pro Jahr durch das SMAT Programm (Senior Management Audit Tool) individuell bewertet - 9213 individuelle SMAT's 2013

21.343 Stunden Schulung zu Saint-Gobain Sicherheitsstandards

Verbesserung am Arbeitsplatz: Reduzierung von Lärm, Wiederholungstätigkeiten, Verbesserung der Sicherheit, Ergonomie, ...

Verringerung von Kontakten mit Chemikalien

Jährlich, weltweit veranstalteter EHS-Tag



4. **Begrenzung der Umweltbelastungen** auf ein Minimum durch unsere Maßnahmen, die auf fünf Prioritäten basieren

Steigerung der Energieeffizienz in der Produktion

Steigerung der Verwendung recycelter Materialien in den Werken

Reduzierung unserer CO₂-Emissionen

Optimierung unserer Wasserressourcen

Richtlinien für strikte Abfalltrennung





2. Förderung der beruflichen Entfaltung

Saint-Gobain, ausgezeichnet als Top-Arbeitgeber 2014 in China, Frankreich und Italien sowie Top-Arbeitgeber in Europa

Förderung von Vielfalt, Aus- und Weiterbildung sowie Karriereperspektiven

Mehr als 60 Schulungskurse durch Saint-Gobain University und Saint-Gobain Training

Systematische Umfragen zu Arbeitnehmer-Zufriedenheit



3. Verpflichtung als verantwortungsbewusstes und nachhaltiges Unternehmens weltweit und im lokalem Umfeld

Gründungsmitglied der FEPA und oSa, aktiver Förderer der Sicherheit von Schleifmitteln

Nachhaltige Entwicklung von VERITAS-geprüften Strategien

Soziales Engagement in lokalen Projekten wie soziale Mobilität, Beheizung lokaler Schulen...

Umfangreiches Roll-out internationaler Standards ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001

Interne Überprüfung und Zertifizierung gemäß folgenden Sicherheitsstandards:

EN12413: 1999 (Gebundene Schleifmittel)
EN13743: 2002 (Schleifmittel auf Unterlage)

Saint-Gobain unterstützt die „Caring for Climate“-Initiative, um dem Klimawandel zu begegnen, und dem CEO Water Mandate zum Schutz von Wasservorkommen als Teil der „Millennium Development Goals“ der UN

Einkaufcharta für externe Lieferanten, Richtlinien für verantwortungsvolle Nutzholzverwendung, CSR-Bewertungen und Audits, Prozessrichtlinien, Rohstoff-Richtlinien ...

Saint-Gobain ist im Global Compact der Vereinten Nationen

EN13236: 2001 (Diamant-/CBN-Werkzeuge)
EN13236: 2001 (Diamant-Werkzeuge)



5. Einführung alternativer Lösungen für fossile Energien bei unseren Produktionsanwendungen

Entwicklung von F&E-Programmen insbesondere für die Gewinnung von Elektrizität, Biogas und Synthesegas aus Biomasse



6. Kontinuierliche Entwicklung von ökologischen Produkten, um den Nutzen unserer Kunden zu erhöhen

Erster Schleifmittelhersteller, der FSC-Produkte produziert

Verwendung von natürlichen Harzen und recycelten Schleifmitteln

Hoher Leistungsstandard bei Schleifmittelprodukten und Lösungen zur Reduzierung von Umwelteinflüssen und Belastung der Anwender:

- Weniger Lärm
- Weniger Vibration
- Weniger Staub



SCHLEIFMITTELMARKT

METALLBEARBEITUNG

Norton spielt weiterhin eine Hauptrolle im Markt der Metallbearbeitung und liefert High-Tech Schleiflösungen für alle Anwendungen der Oberflächenbearbeitung. Das Expertenwissen von Jahrzehnten kombiniert mit innovativer Technologie ermöglichen es Norton, die geeigneten Schleiflösungen für die meisten Anwendungen anzubieten wie z. B. im Schiffbau, der Lebensmittelherstellung, der chemischen und petrochemischen Industrie sowie im Kesselbau.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Bleche trennen	Trennscheiben	Schneller Schnitt	42
Grobschleifen und Entgraten	Fiberschleifscheiben	Aggressiver Schnitt	86
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitigkeit	90
Schleifen diverser Metalle	Schleifbänder	Hoher Materialabtrag	218
Leichtes bis mittleres Entgraten	Schnellwechselschleifscheiben	Lange Lebensdauer	112
Leichtes bis grobes Reinigen	BearTex Scheiben	Sehr widerstandsfähig	100
Feinschliff von Edelstahl	NORaX Schleifbänder	Gleichmäßiges und reproduzierbares Finish	266
Reinigen und Endbearbeitung	Lamellenschleifräder	Gleichmäßiges Finish	230
Entrosten von Stahl, Inox	Drahtbürsten	Gleichmäßiges Bürsten	403

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN	SEITE
F975 Greenlyte Fiberschleifscheiben	86	Quantum	43
R828 X-Treme HD Tellerfächerschleifscheiben	90		
F980 Norton Blaze	112		
R996 Viking Schleifbänder	218		
R207 Lamellenschleifräder	230		



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

Ein unvergleichliches Hochleistungsprodukt in Top-Qualität, speziell entwickelt für die Oberflächenbearbeitung.

R946

INDUSTRIEANWENDUNGEN

Norton bietet technische Lösungen für Anwendungen von der Oberflächenbearbeitung bis zum Schärfen von verschiedenen Materialien von hochlegiertem Stahl bis zu Edelstahl. Darüber hinaus bietet Norton technische Unterstützung um optimale Ergebnisse bei Präzision, Schliffbild und Produktivität zu erzielen. Typische Anwendungsfelder: Mechanik, Gießereien, Werkzeugindustrie, Luftfahrtindustrie und medizinische Prothesen.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Oberflächenschleifen	Keramische Schleifscheiben	Kühler Schliff	277
Schleifscheiben abrichten	Abrichter	Optimiert Schleifleistung und Oberflächengüte	379
Werkzeugschneiden schärfen	India Ölsteine	Langanhaltende Schärfe	326
Innenrundscheifen	CBN-Schleifscheiben	Exzellenter Schnitt	356
Oberflächenschleifen und Feinschleifen	Schleifbänder	Schneller Abtrag und Feinschliff	218
Zerspanen und Entgraten	Hartmetall-Frässtifte	Lange Lebensdauer, reduzierter Krafteinsatz	415
Leichtes Entgraten	Kleinschleifwerkzeuge	Anpassung an komplexe Oberflächen	136
Oberflächenbearbeitung	Lamellenschleifräder	Gleichmäßiger Abtrag, sehr gutes Ergebnis	230
Polieren von Gussformen	BearTex Scheiben	Von grob bis extrem fein	100

NEUE PRODUKTE

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE	SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
Norton Quantum mit Vitrium ³	277	R980 Schnellwechselschleifscheiben	112
Vortex Schleifscheiben	279	BearTex verpresste Kompaktscheiben	235

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Keramisches Korn mit neuartiger Zusammensetzung und Form mit einem revolutionären Bindungssystem. Eine perfekte Mischung für Verbesserung der Werkstückqualität, Reduzierung der Kosten und Steigerung des Ausstoßes und der Produktivität.

QUANTUM MIT VITRIUM³ TECHNOLOGIE

WARTUNGS- UND REPARATURARBEITEN

Von der anspruchsvollsten Operation bis zur einfachsten Anwendung bietet Norton eine effektive Lösung. Kunden profitieren vom größten Schleifmittel - Lagerprogramm in Europa. Für jeden Werkstoff bietet Ihnen Norton eine kostengünstige Lösung für Maschinen- oder Handbearbeitung.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Schärfen von HSS-Werkzeugen	Keramische Schleifbockscheiben	Frei schneiden	294
Grobes bis feines Säubern	BearTex Bögen	Anpassung an komplexe Oberflächen	192
Leichtes Entgraten	Vielseitige Anwendung -> Sparrollen	Langlebige Schneidkanten	202
Gebäudeinstandhaltung	Diamantscheiben	Sehr vielseitiges Produkt	389
Rohre ablängen	Trennscheiben	Schneller Schnitt	37
Abtrag von Schweißnähten und Material	Schruppscheiben	Schneller Materialabtrag	44
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitig, lange Standzeit	90
Universeller Einsatz	Schleifstifte	Präzise	317, 348
Fehlstellen beseitigen	Kleinschleifwerkzeuge	Großes Produktangebot auch für schwer zugängliche Stellen	136

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE	SCHLEIFSCHEIBEN	SEITE
Fächerschleifscheiben	90	Neon Schleifbockscheiben	291
Gewinkelte Kompaktscheiben	235		
Sanding Stars	141		

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Das Norton Quantum-Programm mit Trenn- und Schrupscheiben, Schleifscheiben, Fächerschleifscheiben und Faserscheiben bietet ultimative Leistung, unübertroffene Lebensdauer und höchste Abtragsraten auf rostfreien Stählen, Legierungen und Kohlenstoffstählen.

DAS NORTON-QUANTUM PROGRAMM

HOLZBEARBEITUNG

Norton hat aktiv seit vielen Jahren in Zusammenarbeit mit seinen Kunden neue Lösungen mit innovativen Schleifmitteln entwickelt. Welcher Maschinentyp auch immer, Norton ist in der Lage den Schleifprozess zu optimieren. Neben Schleifmitteln für anspruchsvolle Maschinen hat Norton ein sehr effektives Sortiment von Schleifwerkzeugen entwickelt, wie z. B. leicht zu handhabende Schleifschwämme oder Schleifblöcke. Darüber hinaus steht eine große Anzahl von Produktausführungen zur Verfügung, um jeder besonderen Anwendung, die spezielle Schleifmittel verlangt, gerecht zu werden. Typische Branchen: Zimmerei, Möbelherstellung, Parkett (Herstellung und Renovierung), Boots- und Schiffbau.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Holz feinschleifen	Schmal- und Breitbänder	Lange Lebensdauer	247
Konturen schleifen	Schleifschwämme	Flexibel und vielseitig für manuelle Endbearbeitung	194
Konturen schleifen	Schmalbänder	Sehr flexibel für Maschinenschliff	226
Sägeblätter schärfen	Keramische Schleifscheiben	Kein Anlaufen, gerader Schnitt	277
Schleifen	Schleifbänder	Lange Lebensdauer	214
Handschleifen	Papierschleifbögen	Nicht zusetzend	178
Rohes Holz schleifen	Gewebeschleifrollen	Ausgezeichnetes Finish	200
Schleifen lackierter Oberflächen	No-Fil® Papierschleifscheiben	Kein Zusetzen, lange Standzeit	149
Kantenschleifen	Polyester-Schmalbänder	Scharfer Schnitt und lange Haltbarkeit	226

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
Norton Ice Scheiben	159
Multi-Air Schleifscheiben	152



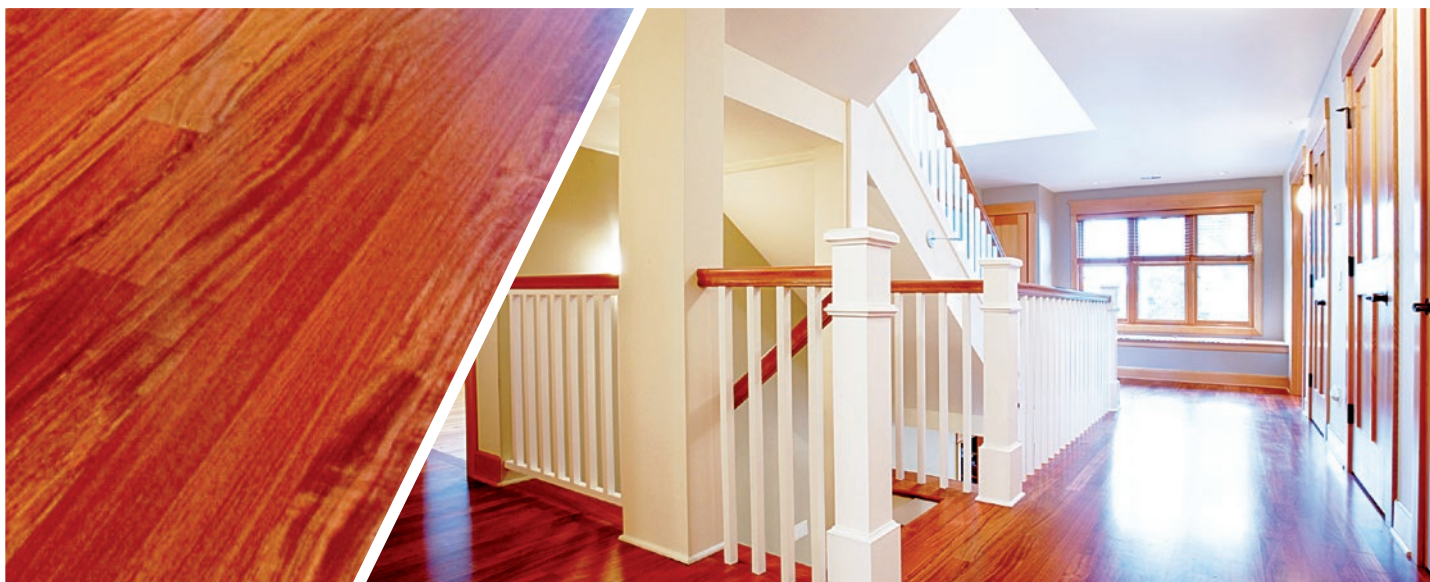
DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

Diese Hochleistungsschleifbänder mit Aluminiumoxidkorn sind ideal für jede Schleifanwendung, vom Grobschliff bis zu Feinbearbeitung.

H231 & H235 SCHMAL- UND BREITBÄNDER

FUSSBODENSCHLEIFEN

Norton ist führend in der Entwicklung der Schleiftechnik für diesen Markt, durch Innovationen wie z.B. Norton Red Heat R955 mit dem SG-Schleifkorn der neuesten Generation, das optimale Leistung bei niedrigen Kosten bietet.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Walzenschleifmaschinen	Schleifbögen und -rollen	Leichte Handhabung, kein Zusetzen	253
Bandschleifer	Schleifbänder	Ideales Preis-/Leistungsverhältnis	250
Kantenschleifmaschine	Schleifscheiben	Zeitsparend	256
Fußbodenschleifer	Screenback und Doppelseitige Schleifscheiben	Antizusatzbeschichtung für ein perfektes Ergebnis	255

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX [SEITE](#)

Red Heat R955 Schmalbänder	250
----------------------------	-----

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Diese Polyesterschleifbänder sind extrem fest und ideal zum Fußbodenschleifen. Zum Schleifen von Hartholz gibt es keine besseren Alternativen.

RED HEAT R955 SCHMALBÄNDER

GIESSEREIEN

Norton verfügt über bedeutende Erfahrungen bei Gießereianwendungen durch umfassende Analysen der gesamten Schleifprozesse zur Produktivitätssteigerung. Die Produkte bieten unvergleichliche Lösungen für die meisten anspruchsvollen Anwendungen in dieser Industrie. Typische Beispiele: Luftfahrt, Automobilbau und medizinische Prothesen.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Entgraten	Schruppscheiben	Hoher Materialabtrag	50
Fehlerbeseitigung	Kunstharzgebundene Scheiben	Hohe Arbeitsgeschwindigkeit	345
Entgraten und Schrappen	Hartmetall-Frässtifte	Schnelles Schneiden	415
Gussgrate entfernen	Schmalbänder mit Supersize	Kühler Schnitt für hitzeempfindliche Metalle	218
Gussgrate entfernen	Kunstharzgebundene Scheiben	Hoher Materialabtrag	348
Trennen	Große Trennscheiben	Freies Schneiden	337

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
R996 Viking Schleifbänder	218	Gewebeverstärkte, organisch gebundene Schleifscheiben	340
Hartmetall-Frässtifte	415		

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



NorZon Trenn- und Schruppscheiben mit der Foundry X Technologie bieten einen kühleren Schliff bei längerer Standzeit, verbesserter Schnittleistung, kürzeren Zykluszeiten und geringeren Schleifkosten.

NORTON NORZON MIT FOUNDRY X TECHNOLOGIE

SCHIENEN

Gleisanlagen sind fortwährend großen Belastungen ausgesetzt, als Resultat der Millionen Tonnen von Zügen die Jahr für Jahr auf ihnen rollen. Norton tätigt bedeutende Investitionen in die Forschung und Entwicklung aller Schleifmittelanwendungen für die Bahnindustrie um sicherzustellen, dass weiterhin das bestgeeignete Angebot an Schleifmitteln für effektive, präzise und sichere Ergebnisse angeboten wird. Jedes Norton Produkt für den Schienenbau ist speziell für die Härte des Werkstoffs und die einzigartige Form der Schiene entwickelt.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Schienen trennen	Trennscheiben	Saubere und gerade Schnitte	63
Schienen entgraten	Schruppscheiben	Vorbereitung zum Schweißen	42
Schienen schleifen	Kunstharz-Schleiftöpfe	Ausgezeichnete Schweißnaht-Vorbereitung	345
Schweißnahtbearbeitung	Kunstharz-Schleifscheibe	Schnelle Bearbeitung	345
Schweißnähte entgraten	Hartmetallfrässtifte	Schnellerer Abtrag als mit Schleifstiften	415

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
R996 Viking Schleifbänder	218	Gewebeverstärkte, organisch gebundene Schleifscheiben	340
Hartmetall-Frässtifte	415		

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Ein umfassendes Portfolio von Hochleistungsschientrennscheiben von einer schnell schneidenden A24P-BF41 bis zu einer langlebigen ZA24T-BF41, speziell entwickelt für benzinbetriebene und elektrische Trennschleifer mit Schienenhalterung.

NORTON RAIL

WERKZEUGMACHEREI

Die Wartung und Reparatur von schneidenden Werkzeugen ist Standard in nahezu jedem Produktionsbetrieb. Norton verfügt über eine Reihe von hocheffektiven Lösungen für Trenn- und Schärfarbeiten in der Werkzeugmacherei.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Hartmetallwerkzeuge schärfen	Diamantscheiben	Hohe Abtragsrate, für Trocken- oder Nassschliff	351
Bohrer trennen	Nicht-gewebeverstärkte Trennschleifscheiben	Minimale Grate, minimales Anlaufen	342
HSS Schneidwerkzeuge schärfen	CBN-Schleifscheiben	Freies Schneiden	351
Werkzeuge schärfen	Keramische Schleiftöpfe und -teller	Hohe Abtragsrate und lange Lebensdauer	304



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

Die aktuelle Norton B99 Bindung wurde für fast alle Anwendungen entwickelt, vom Schleifen von Rundwerkzeugen, Sägeblättern, Messern, Fräsern wie auf für Rund-, Flach- und Innenrund-Schleifanwendungen.

NORTON B99

GLAS

Norton bietet innovative technische Lösungen mit einem Vollsortiment von Schleifmitteln auf Unterlage und Schleifvliesen für die verschiedenen Anforderungen bei Glasver- und -endbearbeitung. Norton hat erfolgreich seine Produkte an die speziellen Glasbearbeitungsmaschinen und -prozesse angepasst. Typische Anwendungsbereiche: Sicherheits- und Spezialglas, Gebäude- und Möbelerglasungen.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Kantenschleifen	Schmalbänder	Hochbeständig und langlebig	265
Kantenschleifen	Schmalbänder	Hohe Qualität und Beständigkeit	265
Kantenendbearbeitung	Korkschleifbänder	Hohe Oberflächenqualität	266
Beschichtung entfernen	BearTex Scheiben	Hohe Leistung	235

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



NORaX Schleifbänder liefern das ultimativste Oberflächenfinish, das erreicht werden kann. Die Korngröße X5 ist ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten. Auf Anfrage.

U366 NORaX Schmalbänder

OIL & GAS

Norton hat ein komplettes Programm von Schleifmitteln speziell für die Herstellung und Reparatur von Komponenten bei Strömungsanlagen, Schiffbau, Ölplattformen, Pipelines und petrochemischen Anlagen entwickelt. Außerdem eine umfangreiche Auswahl an Schleifmitteln für den Grob- und Feinschliff, Finishen und Polieren. Norton bietet neue Innovationen, technische Unterstützung vor Ort und maßgeschneiderte Lösungen für Herausforderungen bei Industrieanwendungen.



ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Außenrundscheifen, Kolben	Schleifscheiben	Hervorragende Werkstückqualität und Kostenreduzierung	277
Manuelles Innenrundscheifen, Stabilisator, Reibahle	Tellerfächerschleifscheiben	Schweißvorbereitung und Abtrag	92
Stangenrundscheifen	Schmalbänder für Metall	Exzellentes Oberflächenfinish	219
Polieren von Rotor / Ständer	Vliesscheiben	Reduzierung von Prozessschritten, Zeit- und Kostenersparnis	100, 107
Freihandscheifen von Rohren und Schweißvorbereitung	Trenn- und Schrupscheiben	Hoher Abtrag auf allen Materialien	47

NEUE PRODUKTE

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN	SEITE	SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE
Oil & Gas	47	Oil & Gas Tellerfächerschleifscheiben	92

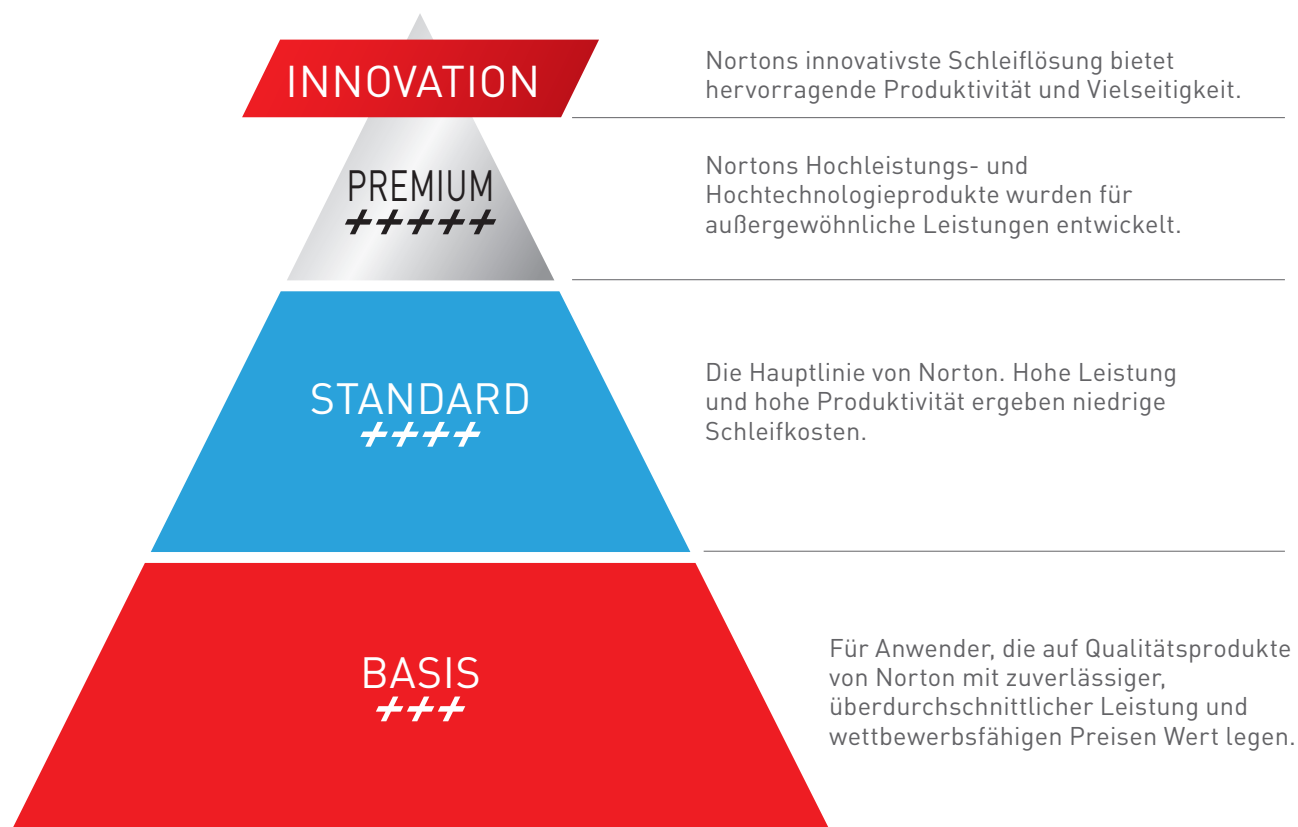


DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

Das Norton Quantum-Programm mit Trenn- und Schrupscheiben, Schleifscheiben, Fächerschleifscheiben und Fiberscheiben bietet ultimative Leistung, unübertroffene Lebensdauer und höchste Abtragsraten.

PRODUKTKLASSIFIZIERUNG BASIS, STANDARD, PREMIUM

Um Leistungs- und Preisniveau der Norton Produktlinien zu vergleichen und zu unterscheiden verwenden wir die Klassifizierungen Basis, Standard und Premium. Dies hilft Ihnen bei der Produktauswahl und sichert Ihnen das geeignete Leistungsniveau für Ihre Anwendung.

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBENSCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEUE INVESTITIONEN FÜR DIE MARKE NORTON

Unser Ziel ist die Stärkung unserer weltweiten Position durch eine definierte Markenpräsenz, Nutzung der innovativen Spitzenleistungen von Norton und Neubelebung aller Berührungspunkte durch ein einheitliches Markenverständnis.

NEUE VERPACKUNG ZUR STÄRKUNG DER MARKTPRÄSENZ UND PRODUKT DIFFERENZIERUNG

Neue und verbesserte Grafik und Kommunikation unterscheiden Produkttypen, Klassifizierung in Basis, Standard und Premium und Produktspezifikationen.



DIE NEUEN ZUSÄTZLICHEN MARKETINGINSTRUMENTE VERMITTELN TECHNOLOGISCHE QUALITÄT

Die neuen zusätzlichen Marketinginstrumente verstärken unsere führende Position im Bereich Schleifmittel durch unvergleichliche Innovationen und technologische Qualität.

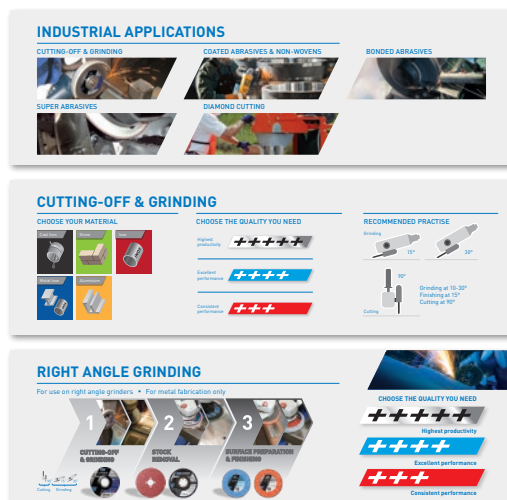


NEUES INFORMATIVES MERCHANDISING - EINHEITLICH FÜR ALLE MÄRKTE

Norton Merchandising-Displays und eine komplette Palette von Point-of-Sale-Grafiken, die nach Kundenwunsch angepasst werden kann, ob es nun Trennen und Schrappen, Materialabtrag oder Oberflächenvorbereitung und Finishen betrifft.



HEADER



BUS STOPS



GLOBALE HARMONISIERUNG DER MARKE NORTON

Das Norton Saint-Gobain Logo ist weltweiter Standard für Saint-Gobain Abrasives. Die neue „Markierung“ liefert ein unverwechselbares Symbol für die Marke Norton, symbolisiert Spitzenleistung unserer Markenkompetenz und repräsentiert unsere Produktklassifizierung Basis, Standard und Premium. Diese Markierung reflektiert auch den kontinuierlichen Wachstum der Marktführers in dem Schleifmittelmarkt.



FÜR WEITERE INFORMATIONEN ZU DEN INVESTITIONEN DER MARKE NORTON

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie u.a. Webadresse.

www.saint-gobain-abrasives.com/Norton_Bluesky.aspx



WEBSITE LINK

HINWEISE ZUR KATALOGBENUTZUNG

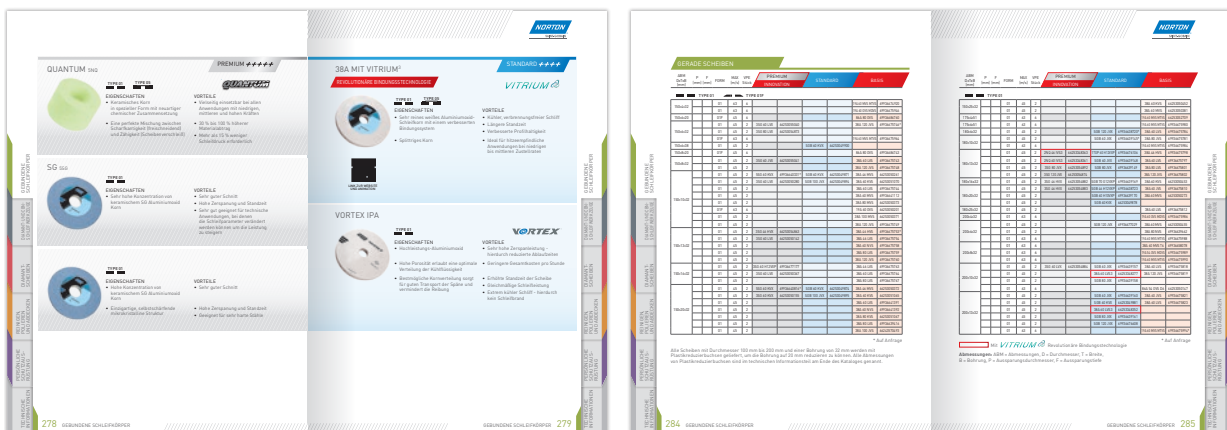
Die Norton Produktlinie ist in leicht zu handhabende, farbkodierte Kapitel unterteilt:

-  **TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN**
-  **SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX**
-  **GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER**
-  **DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE**
-  **DIAMANTSCHLEIBEN**
-  **REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN**
-  **PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG**
-  **TECHNISCHE INFORMATIONEN**

Jedes Kapitel ist in Absätze unterteilt mit Kategorien nach Produkttypen, Maschinentypen oder Anwendungen.

Der erste Teil jedes Kapitels erleichtert Ihnen die Produktauswahl durch die Basis-Standard-Premium Klassifizierung der Produkte sowie der Angabe der Haupteigenschaften und -vorteile und Anwendungsgebiete.

Der zweite Teil jedes Kapitels enthält die Produkttabellen, die Ihnen schnell und einfach die Produktdetails angeben. Sie sind nach Produkttyp oder Anwendung (für Diamantscheiben und Trenn- und Schrupscheiben) sortiert. Das Basis-Standard-Premium Konzept wird zwecks eindeutiger Produktvergleiche wiederholt. Abmessungen, Korngrößen, Verpackungseinheiten und Artikelnummern sind angegeben. Zusätzlich helfen Ihnen Produktauswahltabellen bei der Orientierung. „Profi-Tipps“ geben wichtige Informationen über besondere Produktvorteile.



Technische und Sicherheitsinformationen für jede Hauptwarengruppe finden Sie in einem gesonderten Teil am Ende des Kataloges.

BESTELLUNGEN



Bitte kontaktieren Sie Ihren regionalen Kundendienst. Einzelheiten finden Sie auf der Rückseite dieses Kataloges. Für nicht aufgeführte Länder senden Sie Ihre Anfrage an unsere Europazentrale.

Bei der Bestellung sind folgende Informationen hilfreich:

- Ihr Name
- Ihre Kundennummer
- Ihre Auftragsnummer
- Artikelnummern
- Menge
- Zusatzangaben

Wenn Sie zusätzliche technische oder Produktinformationen benötigen, kontaktieren Sie Ihren regionalen Kundendienst oder Außendienstmitarbeiter.

Preise und Lieferbedingungen entnehmen Sie bitte unserer Preisliste.

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBENSCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

37-66 TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN



38 Einführung
42 Scheiben für
Winkelschleifer

59 Scheiben für Maschinen
mit Verbrennungsmotor
61 Scheiben für Kappsägen

63 Scheiben zum
Schienentrennen
64 Scheiben für Stationäre
Maschinen

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

Die Norton Produktreihe von Trenn- und Schrappscheiben für handgeführte und stationäre Maschinen bietet höchste Leistungen bei anspruchsvollsten Anwendungen. Die Produktreihe umfasst neueste Lösungen zum Trennen, Schleifen und Feinbearbeiten aller Materialien, die in industriellen Anwendungen eingesetzt werden. Norton, die wettbewerbsfähigste Produktreihe von Trenn- und Schrappscheiben.

PRODUKTERKLÄRUNG

- 1 Gutes Qualitätsniveau
- 2 Material
- 3 Durchmesser x Stärke x Bohrung
- 4 Produktspezifikation
- 5 Maximale Umfangsgeschwindigkeit
- 6 Trennen oder Schrappen
- 7 Artikelnummer
- 8 oSa Zertifikat
- 9 Europäischer Standard



FORMBEZEICHNUNG

Alle Norton Produkte sind anwenderfreundlich entwickelt und entsprechen den höchsten Sicherheitsstandards, um die Anforderungen der professionellen Nutzer zu erfüllen.

Weitere Informationen finden Sie unter „Technische Informationen“ am Ende des Kataloges.

BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GERADE TRENNSCHEIBEN	GEKRÖPFTE TRENNSCHEIBEN
Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen	Erhältlich in Durchmessern 115 und 125 mm für handgeführte Maschinen	Erhältlich in Durchmessern 50 - 400 mm für handgeführte Maschinen und 250 - 400 mm für stationäre Maschinen	Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen
Anwendung: Schrappen	Anwendung: Schrappen	Anwendung: Trennen	Anwendung: Trennen

UNTERSCHIEDUNG DER PRODUKTREIHEN

Norton bietet das umfassendste Programm an Trenn- und Schrupscheiben, das allen Anforderungen der industriellen Kunden entspricht. Die Produkte sind in 3 Qualitätsstufen eingeteilt (Basis, Standard, Premium inkl. Premium Innovation), um das richtige Produkt für die jeweilige Anwendung auswählen zu können.

PREMIUM +++++ INNOVATION

Durch unvergleichliche Schleiftechnologie bietet Norton Quantum optimale Lösungen mit innovativen Produkten für industrielle Anwendungen. Norton Quantum Fast Cut Scheiben liefern eine äußerst komfortable und effiziente Schleiflösung für alle anspruchsvollen Anwendungen in der Metallbearbeitung. Sie behalten eine gleichbleibend hohe Abtragsleistung, selbst auf harten Stähle und maximieren den Produktausstoß ohne Notwendigkeit von hohem Druck.

PREMIUM +++++

Norton bietet Trenn- und Schrupscheiben in Premiumqualität mit Aluminiumoxid (Omega). Diese Produktpalette wurde entwickelt, um den Anforderungen der anspruchsvollsten Anwender zu entsprechen. Norton Omega garantiert außergewöhnliche Schnittgeschwindigkeit und Abtragsraten bei gleichzeitiger hervorragender Standzeit, was geringere Bearbeitungskosten bedeutet.

STANDARD ++++

Die Trenn- und Schrupscheiben der Reihe Norton Vulcan und NorZon werden verbreitet in vielen Bereichen industrieller Anwendung genutzt, wie z.B. Luftfahrt, Automobilindustrie, Gießereien, Stahlbau, Schiffbau und dem Baugewerbe. Norton Vulcan und NorZon setzen einen industrielle Leistungsstandard bei herkömmlichen Aluminiumoxidskorn-Technologien. Die Produktpaletten bieten ein optimales Preis-/Leistungsverhältnis bei allen Anwendungen wie auf Stahl, Edelstahl, Aluminium und Stein.

BASIS +++

Die Neon-Reihe von Norton bietet überdurchschnittliche Leistungen beim Trennen und Schruppen von einer großen Vielzahl von Werkstoffen wie Stahl, Edelstahl, Gusseisen und Stein.

	PREMIUM INNOVATION	PREMIUM	STANDARD	BASIS
 METALL	QUANTUM	1-2-3, OMEGA	OIL & GAS, VULCAN	NEON
 INOX	QUANTUM	1-2-3, OMEGA	OIL & GAS, VULCAN	
 METALL INOX	ACCU, QUANTUM	1-2-3, OMEGA	OIL & GAS, NORZON, VULCAN, OCTOPUS	NEON
 ALU METALL INOX STEIN KERAMIK- FLIESEN PVC	ACCU		MULTI-PURPOSE	
 ALU			VULCAN	
 STEIN			VULCAN	NEON
 STEIN FLIESEN			MULTI-PURPOSE	
 SCHIENEN- TRENNEN			RAIL	
 GUSSEISEN STAHL METALL INOX	QUANTUM		NORZON	
 GUSSEISEN STAHL METALL	QUANTUM		VULCAN, NORZON	

EINFÜHRUNG



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN AUF WINKELSCHLEIFERN

Anwendungsempfehlungen	ACCU	QUANTUM ULTIMATE TECHNOLOGY	OMEGA	1-2-3 DIE KOMPLETTLÖSUNG	OIL & GAS	NORZON QUICK CUT	NORZON FOUNDRY	MULTI-PURPOSE	VULCAN (Metall-Inox)	VULCAN (Inox)	VULCAN LONG LIFE (Inox)	RAIL	VULCAN (Stein)	NEON (Metall-Inox)	NEON (Stein)												
																PREMIUM	PREMIUM	STANDARD									BASIS
																INNOVATION											
Stahl, Baustahl	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○			●													
Niedrig legierte Stähle	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○			●													
Hoch legierte Stähle	●	●	○	●	○	●	●	●	○	●	●			○													
Dünne Bleche, Rohre und Profile	●	●	○	●	○	●	●	●	●	●	●			●													
Edelstahl / INOX	●	●	○	●	○	●	●	●	●	●	●			○													
Gusseisen		●	●		●	○	●				●		○		○												
Nichteisen-Metalle								●				●	○		○												
Titan								●				●	●		●												
Stein, Beton	●							●					●		●												
Fliesen, Keramik	●							●																			
Glas, Kunststoff, PVC	●							●																			



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN AUF WINKELSCHLEIFERN

Anwendungsempfehlungen ● Besonders empfohlen ○ Empfohlen	ACCU			QUANTUM FAST CUT		QUANTUM LONG LIFE		OMEGA		1-2-3 DIE KOMPLETTLÖSUNG		OIL & GAS		NORZON QUICK CUT		NORZON FOUNDRY		OCTOPUS		VULCAN WITH NORZON TECHNOLOGY		VULCAN (Metal-Inox)		VULCAN FAST CUT (Metal-Inox)		VULCAN (Inox)		RAIL		VULCAN (Stein)		NEON (Metal-Inox)		NEON (Stein)	
	PREMIUM						PREMIUM						STANDARD														BASIS								
	INNOVATION																																		
Stahl, Baustahl	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○							●					
Niedrig legierte Stähle	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○							●					
Hoch legierte Stähle	●	●	○	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
Edelstahl / INOX	●	●	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
Gusseisen		●	●	●						●	○	●			●			●			○		○				○						○		
Nichteisen-Metalle	○																								●										
Titan																									○		●						●		
Stein, Beton	●																										●								

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER

Norton bietet die größte Produktpalette von Trenn- und Schrupscheiben, die entwickelt wurden um allen Anforderungen der Industriekunden zu entsprechen.

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Luft- und Raumfahrt
- Automobilbau
- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien
- Gleisbau
- Schiffsbau



ACCU

PREMIUM +++++

INNOVATION

Norton Accu Trenn- und Schrupscheiben sind für den geringen Widerstand im Einsatz und freischneidend entwickelt worden um weniger Energie der Akkus zu verbrauchen. Diese Scheiben haben auch eine spezielle Bindung und Schleifkorn für verbesserten Anwenderkomfort und längere Standzeit.

EIGENSCHAFTEN

- Schnelle, gerade Schnitte mit einer Stärke von 1,0 mm
- Trennen, leichtes Schruppen und Polieren mit Accu 1-2-3
- Aggressives Korn für weniger Energieverbrauch der Akkus
- Optimierte für Akku-Schleifer
- Optimierte für Maschinen mit 900 W und geringer

VORTEILE

- Maximale Leistung bei geringer Antriebsleistung
- Ermöglicht Arbeiten an schwierigen Stellen wie Überkopfarbeiten
- Geringe Vibration und gutes Arbeiten
- Keine Verschmutzungen auf Edelstahl
- Maximale Sicherheit



TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 R	5	66252843020
	125	1,0x22,23	A 60 R	5	66252843019

Liefereinheit 20 VPE



TYPE 27



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	2,2x22,23	C46P	2	66252843018
	125	2,2x22,23	C46P	2	66252842832

Liefereinheit 20 VPE

QUANTUM ULTIMATE TECHNOLOGY



TYPE 41

TYPE 42



Die ultradünnen Trennscheiben Norton Quantum für Edelstahl, Legierungen und Kohlstoffstähle liefern den schnellsten Schnitt und den höchsten Materialabtrag.

EIGENSCHAFTEN

- Aggressives Premium NorZon Plus Schleifkorn
- Revolutionäre zum Patent** angemeldete Bindungstechnologie

VORTEILE

- Keine andere Scheibe hält länger
- Niedrigste Gesamtschleifkosten
- Höchste Metallabtragsrate
- Schneller Schnitt
- Hohe Stabilität und geringe Vibration
- Weniger Materialverlust
- Weniger Staub- und Lärmentwicklung
- Weniger Energieverbrauch
- Gratfreies Trennen
- Weißer und sauberer Schnitt
- Extrem präziser und gerader Schnitt



VIDEO LINK

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836338
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836897
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836339
	125	1,0x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836340
		1,3x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252836898
		1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252836341
		2,0x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252843896
	180	1,6x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252837989
42	230	1,9x22,23	ZA 46 ZZ	25	66252837990
	115	0,8x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252840228
	125	0,8x22,23	ZA 60 ZZ	25	66252838243

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

** Die Anmeldung zum Patent ist noch nicht veröffentlicht.
Die Patentanmeldung gewährt noch keine speziellen Rechte.

 TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

 SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

QUANTUM FAST CUT

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



Quantum Fast Cut Scheiben sind eine extrem komfortable und effiziente Schleiflösung für alle anspruchsvollen Anwendungen in der Metallbearbeitung. Mit gleichbleibend hoher Abtragsrate, selbst auch bei hartlegierten Stählen, und Maximierung des Produktausstoßes. Quantum Fast Cut Scheiben wurden für Anwendungen mit einem geringen Anpressdruck, großen Kontaktflächen und hartlegierte Stähle entwickelt und bieten einen hohen Komfort beim Einsatz.

EIGENSCHAFTEN

- Innovation in der Schleiftechnologie für beste Gesamtleistung
- Keramisches Premium Schleifkorn für maximale Abtragsleistung und schnelles Arbeiten
- Hervorragende Leistung im Vergleich mit Scheiben mit konventionellem Aluminiumoxid und Zirkonkorund

VORTEILE

- Höchster Materialabtrag und niedrigste Operationskosten
- Komfortables und sehr schnelles Arbeiten
- Schnellster Materialabtrag
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	A 24 P	10	66252844261
	125	7,0x22,23	A 24 P	10	66252844262
	180	7,0x22,23	A 24 P	10	66252844263
	230	7,0x22,23	A 24 P	10	66252844264

QUANTUM LONG LIFE

METALL INOX
GUSSEISEN

TYPE 27



Norton Quantum Schrupscheiben haben eine patentierte Bindungstechnologie, die für die Optimierung Ihres Ausstoßes ohne kostenintensive Werkzeugwechselzeiten entwickelt wurde. Sie sind speziell gewebeverstärkt für eine sichere Anwendung bei allen Grobschleifanwendungen und auch auf Hochfrequenz-Winkelschleifern einsetzbar.

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27 HF	180	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252842862*
	230	7,0x22,23	ZA 24 T	10	66252840382*
27	115	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252842242
	125	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252842243

* Optimierte für den Einsatz auf Hochleistungsmaschinen. Auf Anfrage

OMEGA

PREMIUM +++++

Norton Omega Trenn- und Schrupscheiben und Tellerfächerschleifscheiben bieten einen schnelleren Schnitt bei längerer Standzeit sowie Kosten- und Zeitersparnis bei gesteigerter Produktivität. Die Trenn- und Schrupscheiben bestehen aus Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn und einer hochwertigen Bindung für außergewöhnliche Leistungen selbst bei anspruchsvollsten Anwendungen in der Metallbearbeitung.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Premium-Aluminiumoxid Schleifkorn
- Verbessertes Bindungssystem
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Hohe Abtragsraten
- G-Ratio höher als bei Standardprodukten
- Schnellere Schnittleistung
- Längere Standzeit als Standardprodukte
- Keine Kontamination des Werkstücks


TYPE 41


TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 W	25	66253370025
		1,6x22,23	A 46 W	25	66253370026
	125	1,0x22,23	A 60 W	25	66253370029
		1,6x22,23	A 46 W	25	66253370030
	150	1,6x22,23	A 46 W	25	66253370033
	180	1,6x22,23	A 46 W	25	66253370034
	230	1,9x22,23	A 36 W	25	66253370036


TYPE 41
TYPE 42


TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	2,0x22,23	A 36 W	25	66253370027
		2,5x22,23	A 36 W	25	66253370028
	125	2,0x22,23	A 36 W	25	66253370031
		2,5x22,23	A 36 W	25	66253370032
	180	2,0x22,23	A 36 W	25	66253370035
	230	2,0x22,23	A 36 W	25	66253370037
		2,5x22,23	A 36 W	25	66253370039
42	115	2,5x22,23	A 36 W	25	66253370040
	125	2,5x22,23	A 36 W	25	66253370041
	180	2,5x22,23	A 36 W	25	66253370043
	230	2,5x22,23	A 36 W	25	66253370044

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

 TRENN- UND
 SCHRUPP-
 SCHEIBEN

 SCHLEIFMITTEL
 AUF UNTERLAGE
 UND BEARTEX

 GEBUNDENE
 SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
 SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
 SCHEIBEN

 REINIGEN,
 POLIEREN
 UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
 SCHUTZAUS-
 RÜSTUNG

 TECHNISCHE
 INFORMATIONEN

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	A 24 S	10	66253370045
	125	7,0x22,23	A 24 S	10	66253370046
	150	7,0x22,23	A 24 S	10	66253370047
	180	7,0x22,23	A 24 S	10	66253370048
	230	7,0x22,23	A 24 S	10	66253370050

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	125	4,0x22,23	A 24 S	10	66253370042

1-2-3 DIE KOMPLETTLÖSUNG

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



Sicheres Trennen, Schrappen und Polieren mit einer Scheibe!

EIGENSCHAFTEN

- Trennen, leichtes Schrappen und Feinschleifen, mit einer einzigen Scheibe
- Feine Körnung
- Geringe Vibrationen
- Dreilagige Verstärkung
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Kein Zeitverlust durch Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Ausgezeichnete und gleichmäßige Oberflächenqualität
- Komfortables Arbeiten
- Anwenderfreundlich
- Maximale Sicherheit
- Keine Kontamination



VIDEO LINK

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	2,2x22,23	A 46 S	25	66252829704
	125	2,2x22,23	A 46 S	25	66252921592

OIL & GAS

STANDARD ++++



Bei höchsten Ansprüchen an Sicherheit und Leistung ist die Norton Oil & Gas Produktreihe die perfekte Lösung für hohe Abtragsleistung, geringe Vibration und ermüdungsfreies Arbeiten.

EIGENSCHAFTEN

- Haltbares Hochleistungs-Schleifkorn
- Fortschrittliche Bindungsstruktur
- Starke Glasfaserverstärkung
- Höchster Metallabtrag auf hochlegiertem Stahl und Spezialstahl

VORTEILE

- Längere Standzeit selbst bei Anwendungen mit extrem hohem Druck
- Verbesselter Anwenderkomfort
- Höchste Sicherheitsstandards für den Einsatz unter härtesten Bedingungen
- Speziell ausgewählte Produktpalette für Anwendungen im Öl- und Gasmarkt

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	A 24 Q	25	66252844788
	125	7,0x22,23	A 24 Q	25	66252844789
	180	7,0x22,23	A 24 Q	25	66252844790
	230	7,0x22,23	A 24 Q	25	66252844791
41	115	1,0x22,23	A 60 T	25	66252844792
		1,6x22,23	A 46 T	25	66252844793
	125	1,0x22,23	A 60 T	25	66252844794
		1,6x22,23	A 46 T	25	66252844795
		2,5x22,23	A 46 T	25	66252844910
	180	1,6x22,23	A 46 T	25	66252844796
		2,5x22,23	A 46 T	25	66252844911
	230	1,9x22,23	A 36 T	25	66252844797
		2,5x22,23	A 36 T	25	66252844912
27	125	4,0x22,23	A 24 T	25	66252844815
	180	4,0x22,23	A 24 T	25	66252844835
	230	4,0x22,23	A 24 T	25	66252844836

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORZON QUICK CUT

NorZon Quick Cut Trenn- und Schrupscheiben bieten optimale Leistung auf rostfreiem Stahl und alle gehärteten Stahllegierungen und sind auch für Gusseisen-Anwendungen geeignet. NorZon Quick Cut Produkte bieten hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit spezieller Zusammensetzung von Bindung und Korn
- Geeignet für Anwendungen auf Edelstahl, gehärtetem Stahl und Gusseisen

- Q-Soft
- R-Medium
- S-Hard
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Hervorragende Leistung im Vergleich zu Standard Aluminiumoxid-Scheiben
- Höchste Produktivität heißt geringste Betriebskosten
- Leichte und anwenderfreundliche Handhabung
- Optimiert für anspruchsvolle Anwendungen
- Hohe Stabilität für einfaches und anwenderfreundliches Trennen
- Schneller Materialabtrag
- Optimiert für universelle Anwendungen
- Lange Standzeit
- Keine Kontamination



STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	100	4,6x16,0	ZA 24 S	25	66252833116
		7,0x16,0	ZA 24 S	25	66252831403*
	115	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831413
			ZA 24 R	25	66252831412
	125	7,0x22,23	ZA 30 Z	25	66252829673
			ZA 24 S	25	66252831422
			ZA 24 R	25	66252831421
			ZA 24 Q	25	66252832747
	150	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252832732*
			ZA 24 R	25	66252833119*
	180	7,0x22,23	ZA 30 Z	25	66252831429
			ZA 24 S	25	66252831434
			ZA 24 R	25	66252831433
			ZA 24 Q	25	66252832745
	230	7,0x22,23	ZA 30 Z	25	66252831438
			ZA 24 R	25	66252831446
			ZA 24 S	25	66252831447
			ZA 24 Q	25	66252832746

* Auf Anfrage


 STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 41

TYPE 42



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	ZA 46 Z	25	66252829663
		1,6x22,23	ZA 46 T	25	66252829496
		2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831458
	125	1,0x22,23	ZA 46 Z	25	66252832682
		1,6x22,23	ZA 46 T	25	66252829577
		2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831463
		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252833117
	150	2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252833118
	180	1,6x22,23	ZA 24 S	25	66252832870
		2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831469
		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252832734
	230	1,9x22,23	ZA 46 Z	25	66252832683
		2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831478
		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831474
	42	100	3,2x16,0	ZA 24 S	25
115		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831506
		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831510
125		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831516
		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831519
		4,0x22,23	ZA 30 T	25	66252832684
		4,0x22,23	ZA 30 R	25	66252950962
150		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252832731
180		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831524
		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831527
		4,0x22,23	ZA 30 T	25	66252832871
230		2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831529
		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831532
		4,0x22,23	ZA 30 R	25	66252950964

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

 TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

 SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORZON FOUNDRY

Die gekröpten Norton Foundry Scheiben bestehen aus einer Mischung aus aggressivem Zirkonkorund- und Aluminiumoxid-Schleifkorn und bieten einen Leistungsvorteile bei einer breiten Palette von Eisen- und Nichteisenwerkstoffen. Das fortschrittliche Bindungssystem maximiert die Schneidfähigkeit bei gleichzeitigem reduziertem Scheibenverschleiß. Das Endergebnis ist eine Scheibe mit längerer Standzeit und besserer Leistung als Wettbewerbsscheiben bei gleichzeitiger Kostensenkung bei der Reinigung von Gussteilen.

EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit einer fortschrittlichen Bindungsstruktur

VORTEILE

- Erhöhte Leistung im Vergleich zu Scheiben mit Standard-Aluminiumoxid
- Höchste Produktivität und geringste Kosten pro Schnitt
- Ausgelegt für Anwendungen in Stahl, Edelstahl, Guss, Grauguss und Sphäroguss
- Für komfortables Arbeiten
- Schneller Materialabtrag
- Lange Standzeit

- Q-Soft
- R-Medium
- S-Hard



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
42	115	3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252833137*
		3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252829555
	125	4,0x22,23	ZA 30 T	25	66252833139*
		4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252833140
	180	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252833144
		4,0x22,23	ZA 30 T	25	66252833223
		4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252832716
	230	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831531
		4,0x22,23	ZA 30 T	25	66252833147
		4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252833037

* Auf Anfrage


 GUSSEISEN / STAHL /
EDELSTAHL INOX


TYPE 27



30°

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	ZA 30 S	25	66252832712*
			ZA 30 Z	25	66252832956
	125	7,0x22,23	ZA 30 S	25	66252829391
			ZA 30 S	25	66252833036
			ZA 30 Q	25	66252833224
	150	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252832724
			ZA 30 R	25	66252832723*
	180	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831435
			ZA 24 R	25	66252832717
			ZA 24 Q	25	66252832692
	230	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831448
			ZA 24 R	25	66252829493
			ZA 30 Q	25	66252832693

* Auf Anfrage

MULTI-PURPOSE


 ALU METALL INOX
STAHL FLIESEN PVC

TYPE 41



90°

EIGENSCHAFTEN

- Trennt alle Werkstoffe
- Ultra dünn
- Einzigartiger Aufbau
- Geringe Vibrationen
- Eisenfrei

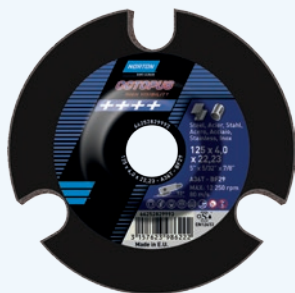
VORTEILE

- Kein Zeitverlust durch Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Schnellerer Schnitt ohne Kontamination
- Weniger Lärm, weniger Staub, weniger Materialverlust
- Extrem genaue Schnitte mit gratfreien Kanten
- Reduzierter Energieverbrauch
- Verhindert Zusetzen und Verglasen beim Trennen von Nichteisen-Metallen oder Kunststoffen

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	C 60 T	25	66252833258
		1,6x22,23	C 46 T	25	66252828951
	125	1,0x22,23	C 60 T	25	66252918924
		1,6x22,23	C 46 T	25	66252828952
	180	1,6x22,23	C 46 T	25	66252926730
	230	1,9x22,23	C 46 T	25	66252918925

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

OCTOPUS



TYPE 29



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige genoppte Oberfläche
- Sichtbare Schleifzone
- Schleifen und Feinschleifen mit einem Produkt
- 2 Korngrößen
- Geringe Vibrationen
- Kein Stützteller erforderlich

VORTEILE

- Vermeidet Zuschmieren
- Kühler Schliff
- Erlaubt die ungehinderte Sicht auf den Arbeitsbereich
- Sehr wirtschaftlich, da weniger Nacharbeit erforderlich
- Reduziert die Wärmeentwicklung auf das Werkstück
- Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Korn 36 zum Materialabtrag
- Korn 60 zum Feinschleifen

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
29	115	4,0x22,23	A 36 T	20	66252829991
			A 60 T	20	66252829992
	125	4,0x22,23	A 36 T	20	66252829993
			A 60 T	20	66252829994



VULCAN



TYPE 41



EIGENSCHAFTEN

- Für Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei
- Scharfes Aluminiumoxidkorn
- 80 m/s

VORTEILE

- Kein Zeitverlust durch Scheiben- oder Maschinenwechsel
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl
- Längere Standzeit und höherer Materialabtrag
- Hohe Stabilität bei geraden Schnitten

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 S	25	66252925431
		1,6x22,23	A 46 S	25	66252925432
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925437
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925442
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925447
	125	1,0x22,23	A 60 S	25	66252925433
		1,6x22,23	A 46 S	25	66252925434
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925438
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925443
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925448
	150	2,0x22,23	A 30 S	25	66252925439
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925444
	180	1,6x22,23	A 46 S	25	66252925435
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925440
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925445
		3,0x22,23	A 30 R	25	66252840200
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925449
	230	1,9x22,23	A 46 S	25	66252925436
		2,0x22,23	A 30 S	25	66252925441
		2,5x22,23	A 30 S	25	66252925446
		3,0x22,23	A 30 R	25	66252840202
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252925450
42	100	3,2x22,23	A 30 S	25	66252835417
	115	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925490
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252925494
	125	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925491
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252925495
	150	3,2x22,23	A 30 S	25	66252925496
	180	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925492
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252925497
	230	2,5x22,23	A 30 S	25	66252925493
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252925498

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

 TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

 SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VULCAN

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



EIGENSCHAFTEN

- Für Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei
- Scharfes Aluminiumoxidkorn
- Härte S-Hard

VORTEILE

- Kein Zeitverlust durch Scheiben- oder Maschinenwechsel
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl
- Längere Standzeit und höherer Materialabtrag

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	100	6,4x16,0	A 30 S	10	66252926667
	115	4,0x22,23	A 30 S	10	66252925518
		6,4x22,23	A 30 S	10	66252925522
	125	4,0x22,23	A 30 S	10	66252925519
		6,4x22,23	A 30 S	10	66252925523
		8,0x22,23	A 30 S	10	66252925524
	150	6,4x22,23	A 30 S	10	66252925525
	180	10,0x22,23	A 30 S	10	66252925528
		4,0x22,23	A 30 S	10	66252925520
		6,4x22,23	A 30 S	10	66252925526
		8,0x22,23	A 30 S	10	66252925527
	230	10,0x22,23	A 30 S	10	66252925531
		4,0x22,23	A 30 S	10	66252925521
		6,4x22,23	A 30 S	10	66252925529
		8,0x22,23	A 30 S	10	66252925530

VULCAN FAST CUT

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYPE 27



EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Aluminiumoxidkorn
- Für Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei
- Härte P-Medium

VORTEILE

- Schneller Materialabtrag
- Komfortables Schleifen
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830803
	125	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830804
	150	6,4x22,23	A 30 P	10	66252831014
	180	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830805
		8,0x22,23	A 30 P	10	66252830806
	230	6,4x22,23	A 30 P	10	66252830807

VULCAN



EIGENSCHAFTEN

- Für Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei
- Scharfes Aluminiumoxidkorn

VORTEILE

- Schnelles und anwenderfreundliches Trennen und Schleifen
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl
- Längere Standzeit und höherer Materialabtrag

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925513
	125	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925514
	150	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925515
	180	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925516
	230	6,4x22,23	A 30 S Inox	10	66252925517
41	115	1,0x22,23	A 60 T Inox	25	66252833400
		1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833401
		2,0x22,23	A 30 S Inox	25	66252835281
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252833408
	125	1,0x22,23	A 60 T Inox	25	66252833402
		1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833403
		2,0x22,23	A 30 S Inox	25	66252835282
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252833409
	150	1,0x22,23	A 60 T Inox	25	66252831580
		1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833404
		2,0x22,23	A 30 S Inox	25	66252835283
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252833410
	180	1,6x22,23	A 46 T Inox	25	66252833405
		2,0x22,23	A 30 S Inox	25	66252835284
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925426
	230	1,9x22,23	A 46 T Inox	25	66252833406
		2,0x22,23	A 30 S Inox	25	66252835285
		2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925427
42	100	2,5x16,0	A 30 S Inox	25	66252925485
	115	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925486
	125	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925487
	180	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925488
	230	2,5x22,23	A 30 S Inox	25	66252925489

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

VULCAN LONG LIFE



TYPE 41



EIGENSCHAFTEN

- Ideal für Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei
- Scharfes Aluminiumoxidkorn

VORTEILE

- Schnelles und anwenderfreundliches Trenne
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl
- Längere Standzeit und höherer Materialabtrag

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 V Inox	25	66252837704
		1,6x22,23	A 46 V Inox	25	66252840446
	125	1,0x22,23	A 60 V Inox	25	66252837705
		1,6x22,23	A 46 V Inox	25	66252837706
	150	1,6x22,23	A 46 V Inox	25	66252838287
	180	1,6x22,23	A 46 V Inox	25	66252840447
	230	1,9x22,23	A 46 V Inox	25	66252837707

VULCAN



TYPE 27

TYPE 41

TYPE 42



EIGENSCHAFTEN

- Für Steinbearbeitung
- Scharfes Siliziumkarbidkorn

VORTEILE

- Schnelles und anwenderfreundliches Trennen und Schrappen
- Längere Standzeit und höherer Materialabtrag

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	100	6,4x16,0	C 30 R	10	66252925532
	115	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925533
	125	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925534
	180	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925535
	230	6,4x22,23	C 30 R	10	66252925537
41	100	3,0x16,0	C 30 R	25	66252925451
	115	3,0x22,23	C 30 R	25	66252925452
	125	3,0x22,23	C 30 R	25	66252925453
	150	3,0x22,23	C 30 R	25	66252925454
	180	3,0x22,23	C 30 R	25	66252925455
	230	3,0x22,23	C 30 R	25	66252925456
42	100	3,2x16,0	C 30 R	25	66252925499
	115	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925500
	125	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925501
	180	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925502
	230	3,2x22,23	C 30 R	25	66252925503

VULCAN MIT NORZON TECHNOLOGIE



EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus Zirkonkorund und Aluminiumoxid
- Für Anwendungen auf Stahl und Gusseisen

VORTEILE

- Höchste Produktivität
- Schneller Materialabtrag
- Leichtes und anwenderfreundliches Schrappen

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	125	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252838104
	150	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252838105
	180	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252838106
	230	7,0x22,23	ZA 24 R	10	66252838107

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung



NEON

BASIS +++

Norton Neon bietet eine komplette Produktpalette von Trenn- und Schrappscheiben für den Einsatz mit Winkelschleifern für alle Metallanwendungen. Diese Scheiben liefern gute Abtragsraten, einen schnellen Schnitt, geringe Vibration für ein ermüdungsfreies Arbeiten und eine gleichbleibende Qualität für eine bessere Werkstückqualität.

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für Edelstahl, Gusseisen und Stein

VORTEILE

- Schneller Materialabtrag
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYPE 41

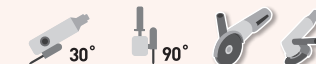


TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 R	25	66252842602
		1,6x22,23	A 60 R	25	66252842603
	125	1,0x22,23	A 60 R	25	66252842604
		1,6x22,23	A 60 R	25	66252842605
	230	1,9x22,23	A 36 R	25	66252842606



TYPE 27

TYPE 42

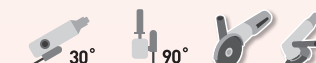


TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	6,4x22,23	A 30 P	10	66252844902
	125	6,4x22,23	A 30 P	10	66252844903
	180	6,4x22,23	A 30 P	10	66252844904
	230	6,4x22,23	A 30 P	10	66252844905
42	115	3,2x22,23	A 30 S	25	66252844895
	125	3,2x22,23	A 30 S	25	66252844896
	180	3,2x22,23	A 30 S	25	66252844897
	230	3,0x22,23	A 30 S	25	66252844898



TYPE 27

TYPE 42



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	6,4x22,23	C 30 R	10	66252844906
	125	6,4x22,23	C 30 R	10	66252844907
	180	6,4x22,23	C 30 R	10	66252844908
	230	6,4x22,23	C 30 R	10	66252844909
42	115	3,2x22,23	C 30 R	25	66252844899
	125	3,2x22,23	C 30 R	25	66252844900
	230	3,0x22,23	C 30 R	25	66252844901

SCHEIBEN FÜR MASCHINEN MIT VERBRENNUNGSMOTOR

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trennscheiben für Maschinen mit Verbrennungsmotor gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Abriss



VULCAN

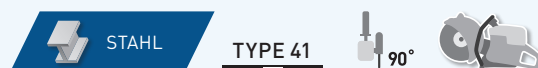
STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

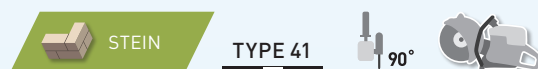
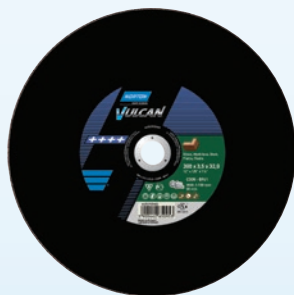
- Für Maschinen mit Verbrennungsmotor
- Scharfes Siliziumkarbid- und Aluminiumoxidkorn
- 80 m/s

VORTEILE

- Optimiert zum Trennen von Stahl, Stein, Ziegel und Beton
- Längere Standzeit und schnelles Trennen
- Hohe Stabilität für gerade Schnitte



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x20,0	A 30 S	10	66252925457
		3,5x22,23	A 30 S	10	66252925458
		3,5x25,4	A 30 S	10	66252925459



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x22,23	C 30 R	10	66252925480

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEON

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Für Maschinen mit Verbrennungsmotor

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Stabiler Schnitt



TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x20,0	A 30 S	10	66252844891

SCHEIBEN FÜR KAPPSÄGEN

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trennscheiben für Kappsägen gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien
- Instandhaltung



VULCAN

STANDARD ++++



TYPE 41



EIGENSCHAFTEN

- Innovatives Korn-Bindungssystem
- Hochwertige Verstärkung
- 80 m/s

VORTEILE

- Längere Standzeit
- Schnelles und freies Schneiden
- Maximale Sicherheit
- Hohe Stabilität für gerade Schnitte
- Für Kappsägen oder stationäre Maschinen

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	2,8x25,4	A 30 S	10	66252925460
		3,0x25,4	A 30 S	10	66252925462
	350	3,0x32,0	A 30 S	10	66252925463
		3,2x25,4	A 30 S	10	66252925464
	400	3,2x32,0	A 30 S	10	66252925465

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEON

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Für Metellanwendungen

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	350	3,0x25,4	A 30 S	10	66252844892

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

SCHEIBEN ZUM SCHIENENTRENNEN

Die Norton Rail Produktpalette beinhaltet Hochleistungsscheiben für anspruchsvolle Operationen. Das Trennen von Gleisen erfordert Präzision, Schnelligkeit und Kraft. Das Norton Rail Produktprogramm bietet Scheiben für jeden Schientyp (U-Bahn, Straßenbahn, Zug) und Schientrennmaschine mit Klemmvorrichtung (elektrisch- und Benzinbetrieben).

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Gleisbau



RAIL

STANDARD ++++

SCHIENEN
TYPE 41


EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Aluminiumoxid und optimierte Bindung
- Zirkonkorund und optimierte Bindung
- Optimierte Bindung und Scheibendichte
- 3 Härten verfügbar: soft, medium, hard
- Mit Glasfaserverstärkung

VORTEILE

- Präziser Schnitt
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Weißer Schnitt und freischneidend
- Optimiert für Anwendungen auf Stahl und Schienen
- Perfekter gerader Schnitt ohne Abweichungen
- Geringer Vibration für ein ermüdungsfreies Arbeiten
- Konstante Leistung für verbesserte Schneidqualität
- Geringer Scheibenverschleiß
- Passt für alle Schientypen und Schientrennmaschinen: U-Bahn, Straßenbahn, Zug
- 350 mm Scheiben sind für leistungsstarke Maschine mit einer Geschwindigkeit von 100 m/s geeignet, 300 mm für Maschinen mit 80 m/s
- Maximale Sicherheit für den Anwender

TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	306	3,5x20,0	A 24 T	10	66252829589
		3,5x22,23	A 24 T	10	66252829585
	356	4,0x20,0	A 24 T	10	66252829586
		4,0x22,23	A 24 T	10	66252829587
		4,0x25,4	ZA 24 T	10	66252832744
			A 24 T	10	66252829588
			A 24 P	10	66252828620
	356	4,0x25,4	A 24 Q	10	66252833554
	406	4,0x25,4	A 24 P	10	66252919130

 TRENN- UND
 SCHRUPP-
 SCHEIBEN

 SCHLEIFMITTEL
 AUF UNTERLAGE
 UND BEARTEX

 GEBUNDENE
 SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
 SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
 SCHEIBEN

 REINIGEN,
 POLIEREN
 UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
 SCHUTZAUS-
 RÜSTUNG

 TECHNISCHE
 INFORMATIONEN

SCHEIBEN FÜR STATIONÄRE MASCHINEN

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trennscheiben für stationäre Maschinen gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien



VULCAN

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

- Innovatives Korn-Bindungssystem
- Optimiert für das Trennen von Stahl, Edelstahl, Beton und Gusseisen
- Komplett doppelte Verstärkung
- 80 m/s

VORTEILE

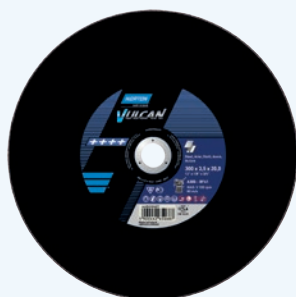
- Längere Scheibenstandzeit
- Schneller und freier Schnitt
- Schneiden ohne Brennen und Splittern
- Keine Verunreinigungen auf Edelstahl
- Maximale Sicherheit
- Hohe Stabilität und gerade Schnitte
- Für stationäre Maschinen



TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x32,0	C 30 R	10	66252925482
	350	4,0x32,0	C 30 R	10	66252925483
	400	4,5x32,0	C 30 R	10	66252925484
		5,0x32,0	C 24 R	10	66252838304



STAHL

TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	GESCHWIN- DIGKEIT [m/s]	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,0x32,0	A 30 S	80	10	66252925466
		3,0x32,0	A 30 S	100	10	66252925475
		3,0x32,0	A 30 T	80	10	66252843820
		3,5x25,4	A 30 S	80	10	66252925467
		3,5x30,0	A 30 S	80	10	66252835384
		3,5x32,0	A 30 S	80	10	66252925468
		3,5x32,0	A 30 S	100	10	66252836858
	350	3,5x25,4	A 30 S	80	10	66252925469
		3,5x32,0	A 30 S	80	10	66252925470
		3,5x32,0	A 30 S	100	10	66252925476
		3,5x32,0	A 30 T	80	10	66252844281
		4,0x32,0	A 30 S	80	10	66252925471
	400	3,5x25,4	A 30 S	80	10	66252833890
		4,0x25,4	A 30 S	80	10	66252925472
		4,0x25,4	A 30 S	100	10	66252925477
		4,0x32,0	A 30 S	80	10	66252925473
		4,0x32,0	A 30 S	100	10	66252925478
		4,0x32,0	A 30 T	80	10	66252843822
		4,5x32,0	A 30 S	80	10	66252925474
		4,0x40,0	A 30 S	80	10	66252830812



INOX

TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,0x32,0	A 30 S	10	66252830808
	350	3,5x32,0	A 30 S	10	66252833646
	400	4,0x32,0	A 30 S	10	66252830811

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

NEON

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Für stationäre Maschinen

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYPE 41



TYPE	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x25,4	A 30 S	10	66252844893
	350	3,5x25,4	A 30 S	10	66252844894

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

67-268 SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX® SCHLEIFVLIES



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

- | | | | | | |
|-----|--|-----|-------------------------------------|-----|--|
| 68 | Stichwortverzeichnis
nach Produkten | 149 | Exzentrerschleifer | 243 | Satinier-Maschine |
| 69 | Stichwortverzeichnis
nach Maschinen | 175 | Schwingschleifer /
Schleifblöcke | 247 | Breitbänder |
| 70 | Einführung | 187 | Handschliff | 249 | Produkte zum Schleifen
von Fußböden, Wänden
und Decken |
| 85 | Winkelschleifer | 207 | Schleiffeilen | 261 | Schuhherstellung
und Reparatur |
| 111 | Mini-Schleifer | 213 | Handschleifmaschinen | 265 | Glasbearbeitung |
| 129 | Geradschleifer | 217 | Ständerschleifmaschinen | | |
| | | 229 | Schleifböcke | | |

STICHWORTVERZEICHNIS NACH PRODUKTEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

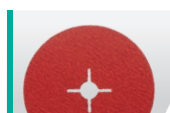
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



FIBERSCHLEIFSCHLEIBEN
86-89



TELLERFÄCHER-
SCHLEIFSCHLEIBEN
90-97



HALBFLEXIBLE
SCHEIBEN
98-99



RAPID BLEND
SCHEIBEN, GEKRÖPFT
100-102



RAPID PREP SURFACE
BLENDING SCHEIBEN
103-106



RAPID STRIP
SCHEIBEN, GEKRÖPFT
107-108,
124-125



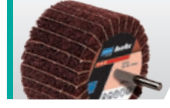
BEARTEX
LAMELLESCHLEIBEN
& RAPID POLISH
109



SPEEDLOK SCHEIBEN
AUS SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
112-118, 123-128



RAPID
SPEEDLOK SCHEIBEN
119-122



FÄCHERSCHLEIFER
MIT SCHAFT
130-135



KLEINSCHLEIFWERKZEUGE
136-143



RAPID BLEND UNITISED
(VERPRESSTE)
KOMPAKTSCHLEIBEN
144-147



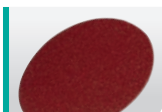
ZUBEHÖR FÜR
GERADSCHLEIFER
148



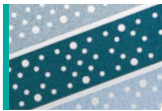
MULTI-AIR SCHEIBEN
150-158



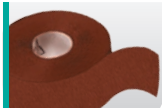
SELF-GRIP+ UND
SOFT-TOUCH
SCHEIBEN
159-170



SELBSTKLEBENDE
SCHLEIFSCHLEIBEN
171-173



SCHLEIFSTREIFEN
176-182



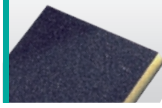
SELF-GRIP+
PAPIERROLLEN
183-184



BEARTEX ROLLEN
185-186



SCHLEIFBÖGEN
UND HANDPADS
188-193



SCHLEIFSCHWÄMME
194-195



ROLLEN UND
GEWEBEROLLEN
196-201



SPARROLLEN
202-204



ROTOLO FOAM
SCHLEIFROLLEN
205-206



FEILENSCHLEIFBÄNDER
208-212



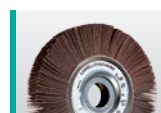
BÄNDER FÜR
HAND-BANDSCHLEIFER
214-216



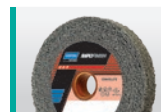
SCHMALBÄNDER
218-226



OBERFLÄCHEN-
VEREDELUNG
227-228



LAMELLENSCHLEIF-
RÄDER
MIT FLANSCH
230-234



RAPID FINISH CONVOLUTE
(GEWICKELTE)
KOMPAKTSCHLEIBEN
235-241



HIGH STRENGTH
SCHEIBEN
242



LÄPPMOP
242



BÜRSTEN FÜR
SATINIER-MASCHINEN
244-245



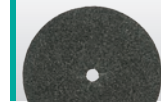
BREITBÄNDER
248



SCHLEIFBÄNDER
250-252,
262



GITTERLEINEN
SCHEIBEN
255



SCHEIBEN,
UNGEBOHRT
256-257



BEARTEX
FUßBODEN-
SCHLEIFSCHLEIBEN
258-259



SCHLEIFKONEN
UND BIMSKISSEN
263-264



SCHLEIFBÄNDER
FÜR DIE
GLASBEARBEITUNG
266-268

* Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

STICHWORTVERZEICHNIS NACH MASCHINENTYPEN

WINKELSCHLEIFER



Fiberschleifscheiben	86
Tellerfächerschleifscheiben	90
Halbflexible Scheiben	98
Feinschleifen	100
Abbeizen und Reinigen	107
Finishen und Polieren	109

MINI-SCHLEIFER



SpeedLok Scheiben	112
Feinschleifen	119
Oberflächenvorbereitung	121
Reinigen	124
Polieren	126

GERADSCHLEIFER



Fächerschleifer mit Schaft	130
Kleinschleifwerkzeuge	136
Rapid Blend Unitised (verpresste) Scheiben	144
Zubehör für Geradschleifer	148

EXZENTERSCHLEIFER



Einführung	150
Multi-Air Scheiben	152
Self-Grip [†] und Soft-Touch Scheiben	159
Stützteller	168
Selbstklebende Schleifscheiben	171

SCHWINGSCHLEIFER / SCHLEIFBLOCK



Schleifstreifen	176
Self-Grip [†] Papierrollen	183
Beartex Rollen	185

HANDSCHLIFF



Schleifbögen	188
Beartex Bögen und Handpads	192
Schleifschwämme	194
Papierschleifrollen	196
Gewebeschleifrollen	200
Sparrollen	202
Rotolo Foam Schleifrollen	205

FEILENSCHLEIFER



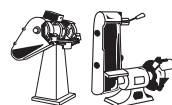
Feilenschleifbänder	208
Beartex Surface Blending Feilenbänder	211

HAND-BANDSCHLEIFER



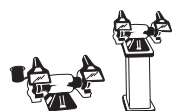
Bänder für Hand-Bandschleifer	214
-------------------------------	-----

STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN



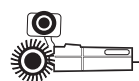
Schmalbänder für Metall	218
Schmalbänder für Holz	226
Oberflächenveredelung	227

SCHLEIFBÖCKE



Lamellenschleifräder mit Flansch	230
Beartex Lamellenscheiben auf Flansch	232
Rapid Finish Convolute (Gewickelte) Kompaktscheiben	235
Convolute - Gewickelte Kompaktscheiben	240
High Strength Scheiben	242

SATINEX MASCHINEN



Bürsten für Satinier-Maschinen	244
--------------------------------	-----

BREITBÄNDER



Breitbänder	248
-------------	-----

PRODUKTE ZUM SCHLEIFEN VON FUSSBÖDEN, WÄNDEN & DECKEN



Gewebeschleifbänder für die Fußbodenbearbeitung	250
Rollen für die Fußbodenbearbeitung	253
Gitterleinen Scheiben	255
Schleifscheiben, ungelocht	256
Beartex Fußbodenschleifscheiben	258

SCHUHREPARATUR



Schleifbänder	262
Schleifkonen	263
Bimskissen	264

GLASBEARBEITUNG



Schleifbänder für Hand-Bandschleifer	266
Gewebeschleifbänder	267

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

EINFÜHRUNG

Das Norton Produktangebot von Schleifmitteln auf Unterlage und BearTex Produkten umfasst die komplette Palette von Schleifbändern, -scheiben, -rollen, -bögen und Lamellenschleifern für alle Anforderungen beim Polieren, Bearbeiten von Schweißnähten, Instandhaltung und Reparatur. Diese breite Produktpalette enthält Produkte, die für die verschiedensten Anwendungen entwickelt worden sind wie Schleifen, Schrumpfen, Reinigen, Feinbearbeitung, Polieren und Endbearbeitung.

PRODUKTERKLÄRUNG

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

R	9	2	9
●	●	●	●
UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	BESTREUUNG	ORDNUNGSNUMMER
A - Leichtes Papier	1 - Aluminiumoxid	Ungerade Zahl - Offene Streuung	Unterscheidung von Produkten innerhalb der gleichen Produktgruppe
F - Fiber	2 - Aluminiumoxid	Gerade Zahl - Dichte Streuung	
G - Schweres Papier	3 - Aluminiumoxid		
H - Schweres Papier	4 - Siliziumkarbid		
K - Gewebeunterlage	6 - Emery		
Q - Verschiedenes (z.B. Gitterleinen & Film)	7 - Flint		
R - Gewebe	8 - Zirkonkorund		
S - Kombination	9 - SG® - Keramisches Aluminiumoxid		
T - Papier, wasserfest			
U - NORaX®			
W - Spezial (Kork)			

UNTERLAGE TYPEN

Ob Papier, Gewebe, vulkanisierte Fiber oder Polyester, die Unterlage muss glatt genug sein für eine gleichmäßige Bindemittelschicht, sie muss stark genug sein um die Schleifdrücke auszuhalten und flexibel genug um den Konturen zu folgen (wenn erforderlich).

BINDUNGEN

Es werden zwei Hauptarten von Bindungen eingesetzt, eine basiert auf Hautleim, und die gebräuchlichere Kunstharzbindung. Es werden mindestens zwei Lagen Bindungen aufgetragen. Die erste - Grundbindung - verklebt das Schleifkorn mit der Unterlage für sicheren Halt und Ausrichtung. Nach dem Trocknen oder Härten wird die zweite Schicht - Deckbindung - aufgetragen. Die zweite Schicht verbunden mit der Grundbindung sorgt für die endgültige Kornhaftung und die korrekte Bindungsstärke beim fertigen Produkt.

SCHLEIFMITTELTYP

Das ideale Schleifkorn bietet einen maximalen Widerstand gegen punktuellen Verschleiß, zersplittert bevor es stumpf wird, und liefert einen zufriedenstellenden Materialabtrag und Oberflächenergebnis.

NATÜRLICHE SCHLEIFMITTEL

Emery ist eine natürliche Zusammensetzung aus Korund und Eisenoxid. Die Teilchen haben eine blockartige Form und neigen dazu, langsam zu schneiden, wodurch eine Polierwirkung auf das Material, das abgeschliffen wird, entsteht. Emery wird für allgemeine Wartung und Polieren von Metallen und in sehr feine Körnungen für hochtechnisches Polieren eingesetzt, wie die Vorbereitung metallurgischer Proben, die sehr enge Toleranzen erfordern. Emery-Produkte haben eine schwarze Farbe.

SYNTHETISCHE SCHLEIFMITTEL

- Aluminiumoxid ist widerstandsfähig und gut geeignet zum Schleifen von Materialien wie Kohlenstoffstähle, legierte Stähle, Hartbronze, und Harthölzer. Wann immer Zähigkeit (Widerstand gegen Splintern) die Hauptanforderung ist, übertrifft Aluminiumoxid alle anderen Schleifkörner.
- Siliziumkarbid ist das härteste und schärfste Mineral, das bei Schleifmitteln auf Unterlage verwendet wird. Seine Härte und Schärfe machen es zum idealen Schleifmittel für Nichteisen-Metalle, (Aluminium, Messing, Bronze, Magnesium, Titan, etc.), Gummi, Glas, Kunststoffe, faseriges Holz, Emaille und andere relativ weiche Materialien. Siliziumkarbid ist allen anderen Schleifmitteln überlegen durch seine Fähigkeit, selbst bei leichtem Druck schneller zu schneiden.
- Zirkonkorund hat eine einzigartige Selbstschärfungscharakteristik, die bei Operationen mit hohen Zerspanungsanforderungen eine lange Standzeit verleiht. Zirkonkorund ist gut geeignet zum Schleifen von Metallen und Holz, weil das kontrollierte Splintern der Schleifkörner fortlaufend neue scharfe Schneidkanten produziert.
- Keramisches Aluminiumoxid ist auf Grund seiner Mikrostruktur ein langlebiges, zähes, dichtes Schleifmittel. Die extrem kleinen Partikel brechen während der Schleifoperation aus und bilden dadurch viele neue Schleifkanten. Weil das Korn scharf bleibt, besonders wenn es in Operationen mit mittlerem und hohem Druck eingesetzt wird, bringt es eine höhere Zerspanungsrate als andere Schleifmittel. Es wird für den Einsatz auf Schmiedestählen, Kohlenstoffstählen, hoch legierten Nickel- und Kobaltstählen empfohlen.

PRODUKTKLASSIFIZIERUNG

Um das Leistungs- und Preisniveau der Norton Produktlinien zu vergleichen und zu unterscheiden verwenden wir die Klassifizierung Basis, Standard, Premium. Dies hilft Ihnen bei der Produktauswahl und sichert Ihnen das geeignete Leistungsniveau für Ihre Anwendung.

PREMIUM +++++
INNOVATION

Durch unvergleichliche Technologien bei Schleifmitteln und Hochleistungs-Schleifkorn bietet Norton optimale Lösungen mit innovativen Produkten für industrielle Anwendungen.

PREMIUM +++++

Nortons Hochleistungs- und Hochtechnologieprodukte wurden für außergewöhnliche Leistungen entwickelt. Der Hochleistungscharakter dieser Produkte bewirkt niedrigste Prozesskosten.

STANDARD ++++

Die Haupt-Produktlinien von Norton. Für Anwender, die auf Qualitätsprodukte von Norton mit zuverlässiger, überdurchschnittlicher Leistung und wettbewerbsfähigen Preisen Wert legen.

BASIS +++

Standard Norton-Produkt bei guter Qualität mit gutem Preis-/Leistungsverhältnis.

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

Norton bietet eine umfangreiche Produktpalette für die gängigsten industriellen Anwendungen. Für eine bessere Produktauswahl finden Sie auf den nächsten Seiten eine Übersicht für die Hauptanwendungen mit den entsprechenden Produkten. Piktogramme und Farben sind verwendet worden um die Anwendungen zu kennzeichnen und werden bei den Produktdetails im Hauptteil wieder aufgeführt.

Weitere Informationen finden Sie unter „Technische Informationen“ am Ende des Kataloges.



STAHL



NE-METALL



HARTHOLZ



WEICHHOLZ



FARBEN
& LACKE



GLASBEARBEITUNG



STEIN



SCHUHREPARATUR

TABELLE PRODUKTVERFÜGBARKEIT

Erklärung: Kornverfügbarkeit

Standard Norton Produkte	▲ Auch mit Self-Grip [†] (Klett) verfügbar
Neutraler Druck	S Soft-Touch
● Läuft aus - kein Lager mehr	
+ In Planung	

Erklärung: Formenverfügbarkeit

Standardverfügbarkeit	
Segmentbänder (BSG) P600 Lager	Spezielle Verfügbarkeit (nur Segmentbänder, nur P600, nur Lager)
Keine BFL	Beschränkte Verfügbarkeit (kein BFL)
FW	FW - nur in voller Jumbobbreite verfügbar

A,B,C PAPIER PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
A213	B/C	A0	Beige	UF/UF	P36 bis P80 C-Papier	Sheets													
A233F	B/C	A0	Beige	UF/UF	NoFil Behandlung mit FSC Papier.	Sheets													
A255	B	A0	Braun	UF/UF	Kein Stearat NoFil													▲	
A275	B/C	A0	Braun	UF/UF	NoFil, P80 bis P120, C-Papier, feiner B-Papier	1400					S	S	S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S
A975	B/C	SG/A0	Blau	UF/UF	NoFil, P80 bis P120, C-Papier, feiner B-Papier	1400							S	▲ S	▲ S	▲ S		▲ S	
A726	C	Flint	Beige	G/G	Spezielle Flint Körnung	Schleifbögen													
A296	B	A0	Gelb	UF/UF	No Fil	1400													

WASSERFESTE PAPIERPRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE											
							4.000	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360
T100	B/C	AO	Rot	PF/PF		Schleifbögen												
T221	C	AO	Schwarz	PF/PF		Schleifbögen												
T489	B/C	SiC	Schwarz	PF/PF	P60 bis P150, C-Papier	Schleifbögen												
T417	B/C	SiC	Schwarz	PF/PF	P60 bis P150, C-Papier	Schleifbögen												
T401	A	SiC	Schwarz	V/PF		Nur Lager												
L41PC	C	SiC	Schwarz		C-Papier	482												
T278	B/C	AO	Schwarz	PF/PF	P60 bis P150, C-Papier	Schleifbögen												

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

KORNGRÖSSE																	FORMENVERFÜGBARKEIT						
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																	A213				Lager		FW
																	A233F				Lager		FW
																	A255						
	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲	▲									A275			▲ S	Lager	▲	FW/Rotolo
	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲									A975			▲ S		▲	FW
					3/0	2/0	0	12	3	4	5	6					A726				Lager		
																	A296			Lager			Rotolo

KORNGRÖSSE																	FORMENVERFÜGBARKEIT					
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																T100						FW
																T221				Lager		FW
																T489				Lager		FW
																T417				Lager		
																T401				Lager		
																L41PC				Lager		FW
																T278				Lager		

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

E- UND F-PAPIER PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
G156	E*	AO	Grün	UF/UF		1400													
A277	E*	AO	Lachsfarben	UF/UF	No Fil	1400													
G131F	E*	AO	Gelb	UF/G	FSC Papier	1400													
G133F	B /C	AO	Gelb	UF/G	FSC Papier	1380													
H216	E*	AO	Braun	UF/G		1400													▲
H259	F	AO	Rotbraun	PF/PF	Antistatisch, offene Streuung	1420													
H231	F+	AO	Rotbraun	PF/PF	Antistatisch, offene Streuung	1420													▲
H230	F+	AO	Rotbraun	PF/PF	Antistatisch, offene Streuung	1420													
H235	F	AO	Rotbraun	UF/UF	Offene Streuung	1420											+		+
H425	E,F	SiC	Schwarz	UF, PF 240+f 220+C PF	Offene Streuung	1420								▲	▲		▲		▲
H835 Blue Fire	F	NZ/AO	Blau	PF/PF	Offene Streuung	1420													
H822	F+	NZ	Blau	PF/PF	Geschlossene Streuung	1420													

E* = 185gr F+ = 270gr

FILM PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE													
							1µ	1,5µ	3µ	5µ-3.000	6µ	7µ	8µ-2.000	9µ	10µ-1.500	12µ-1.500	15µ-1.200	18µ-1.000	19µ-1.000	20µ-800
Q132	3mil (75 µp) Film	AO	Farbcodiert nach Körnung	UV																
Q135	3mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	UV	Ophthalmologie- Märkte															
Q151	5mil (75 µp) Film	AO weiß	Weiß	UV	Raue Rückseite	325														
Q153	5mil (75 µp) Film	AO weiß	Weiß	UV	Raue Rückseite	400														
Q255	Foam (Schaumstoff)	AO	Farbcodiert nach Körnung	PF	Klettunterlage	1500														
Q260 Dry Ice	3mil (75 µp) Film	AO weiß	Weiß	UV	Nofil	Nur Lager														
Q351R	5mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	New high performance resin	Raue Rückseite															
Q351S	5mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	New high performance resin	Glatte Rückseite															
Q361	3mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	UV	Ophthalmologie- Märkte															
L12F3	3mil (75 µp) Film	Ao weiß	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
L41F3	3mil (75 µp) Film	SiC	Grau		Läppfilm	330														
L61F3	3mil (75 µp) Film	Diamant	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
L67F3	3mil (75 µp) Film	Diamant	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
M631	3mil (75 µp) Film	Nanozyte Diamant	Braun		Läppfilm Nanozyte															

KORNGRÖSSE																	FORMENVERFÜGBARKEIT						
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B> 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
						▲		▲	▲								G156						
																	A277		BWD				FW
				▲		▲		▲			▲						G131F						FW
																	G133F						
		▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲					H216						
																	H259		BWD				
		▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲					H231						Self-Grip+ in FW
																	H230						FW
	+	+	+	+													H235						
				▲	▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲			H425		BWD				FW
						▲	▲	▲	▲		▲						H835 Blue Fire						FW
																	H822						FW

* Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

KORNGRÖSSE																				FORMENVERFÜGBARKEIT						
	22µ-800	25µ-600	30µ-500	35µ-400	40µ	45µ	46µ-320	50µ	53µ-280	59µ-240	60µ-220	73µ-180	75µ	80µ	90µ-150	100µ	110µ-120	180µ-80	200µ	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																				Q135						
																				Q135						
																				Q151						
																				Q153						
																				Q255						
																				Q260 Dry Ice						
																				Q351R						
																				Q351S						
																				Q361						
																				L12F3						
																				L41F3						Rollen 101 & 203 mm
																				L61F3						Rollen 101 & 203 mm
																				L67F3						Rollen 101 & 203 mm
																				M631						

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FIBER- UND GITTERLEINEN-PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
F100	0,6/0,8	AO	Rotbraun	PF/PF	P16 bis P50 in 0,8														
F228	0,6/0,8	AO	Rotbraun	PF/PF	P24 bis P36 in 0,8														
F293	0,8	AO	Rotbraun	PF/PF															
F425	0,8	SIC	Schwarz	PF/PF															
F827	0,8	NZ/AO	Blau	PF/PF															
F975	0,8	SG	Grün	PF/PF															
F996 Quantum	0,8	SG	Rot	PF/PF	Supersize- Beschichtung														
Q421	Gitter	SIC	Schwarz	PF/PF	Gitterleinen	1150													
Q263	Gitter (fein)	AO	Grün	PF/PF	Gitterleinen														

BAUMWOLLGEWEBE-PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
K625	J Leicht	Schmirgel	Schwarz	G/G	„Emery“-Gewebe	Stock sheets													
R202	J Baumwoll- gewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1400													
R207	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Nur Lamellenschleifer	1500													
R212	J Baumwoll- gewebe	AO	Schwarz	UF	Sparrollen	1400													
R222	J Baumwoll- gewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Sparrollen	1150													
R230	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1500													
R265	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1500													
R287	J Baumwoll- gewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1400													
R296	JJ Baum- wollgewebe	SG/AO	Grün	PF/PF	Supersize- Beschichtung	1200													
R309	JJ Baum- wollgewebe	AO	Rot / Braun	PF/PF		1400													
R376	JJ Baum- wollgewebe	AO	Grün	PF/PF	Spezieller Edelstahl	1400													
R423	J Baumwoll- gewebe	Aggregat SiC	Schwarz	PF/PF	Geschlossene Streuung	1400													
R426	JJ Baum- wollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF	Für Messing und NE-Metalle	1400													
R427	X Baum- wollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF		1430													
R822	X Baum- wollgewebe	NZ/AO	Blau	PF/PF		1500													
R842	X Baum- wollgewebe	NZ/AO	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1500													
R828	X Polyes- ter-/Baum- wolle	NZ	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1500													
R82A	X Baum- wollgewebe	AO/NZ	Blau	PF/PF	Bänder/Tellerfächer- schleifscheiben	1500													
R82B	X Baum- wollgewebe	AO/NZ	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1500													
R926	X Baum- wollgewebe	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize- Beschichtung	1500													
R946	J Polyester-/ Baumwolle	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize + Superflexibel	1500													
RX22	X Baum- wollgewebe	Delta/AO	Grün	PF/PF		1500													

KORNGRÖSSE																	FORMENVERFÜGBARKEIT						
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																	F100						
																	F228						
																	F293						
																	F425						
																	F827						
																	F975						
																	F996 Quantum						
																	Q421				Lager		FW
																	Q263						

KORNGRÖSSE																		FORMENVERFÜGBARKEIT					
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
			Sehr fein			Fein		Mittel		Grob	Sehr grob						K625				Lager		
																	R202						
																	R207						FW
																	R212				Lager		FW
																	R222	P600			Lager		FW
																	R230		BWD				
																	R265		BWD				
																	R287						
																	R296						
																	R309						
																	R376						
																	R423						FW
																	R426						FW
																	R427		BWD				
																	R822		BWD				FW
																	R842						
																	R828						
																	R82A	DIY					
																	R82B						
																	R926						
																	R946						
																	RX22						FW

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRODUKTE MIT POLYESTERUNTERLAGE (AUSSER SPANPLATTENINDUSTRIE)

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
R293	X/Y Polyester	AO	Rotbraun	PF/PF	P24 bis P60 mit 10 % SG	1500													
R270	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun	PF/PF	Geschlossene Streuung	1400													
R275	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun	PF/PF	Offene Streuung	1400													
R279	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun		Geschlossene Streuung Starke Bindung	1400													
R445	X/Y Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF		1400													
R473	Y Polyester	Aggregat SiC	Rotbraun	PF/PF		1400													
R817	Y Polyester	NZ	Blau	PF/PF	Offene Streuung	1500													
R872	Y/X Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force - Offene Streuung	1500													
R874	YY/Y Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force	1500													
R876	YY/Y Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force - Supersize-Beschichtung	1500													
R929	X Polyester	Neues SG/AO	Grün	PF/PF		1500													
R984	Y Polyester	SG/AO	Rotbraun	PF/PF		1500													
RX84	Y Polyester	Delta/AO	Grün	PF/PF		1500													
R976 Red-X	Y Polyester	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize-Beschichtung	1500													
RX66	Y Polyester	Delta/AO	Grün	PF/PF	Supersize-Beschichtung	1500													
R996 Viking	YY/Y Polyester	Neues SG	Rot	PF/PF	Tellerfächerschleifscheiben Supersize	1500													
W441	X Baumwollgewebe	SiC/Kork	Schwarz	PF/PF	Wasserfest	1400													
W445	Y Polyester	Kork	Beige	PF/PF	Kork polieren	1320	•												
W448	Y Polyester	SiC/Kork	Schwarz	PF/PF	Wasserfest, Kork polieren		+					+				+		+	

PRODUKTE FÜR DIE SPANPLATTENINDUSTRIE UND ANDERE KOMBINATIONEN

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
R490	YY Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1440													
S88XL	YY Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF		1400													
S413	Leichte Kombination	SiC	Schwarz	PF/G	Offene Streuung	1430													
S422	Leichte Kombination	SiC	Schwarz	PF/G	Geschlossene Streuung	1430													
S490	Schweres Baumwollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1440													
H490	400g Papier	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1440													

KORNGRÖSSE																		FORMENVERFÜGBARKEIT					
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																	R293						
																	R270						FW
																	R275						FW
																	R279						
																	R445						
																	R473						FW
																	R817						
																	R872						
																	R874						
																	R876						
																	R929						
																	R984						
																	RX84						
																	R976 Red-X						
																	RX66						
																	R996 Viking						
																	W441						
																	W445						
																	W448						FW

KORNGRÖSSE																	FORMENVERFÜGBARKEIT						
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B > 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
																	R490		BSG				FW
																	S88XL		BWD				FW
														▲		▲	S413		BSG				Self-Grip [†] in FW
																	S422		BWD				
																	S490		BSG				FW
																	H490						FW

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORaX PRODUKTE

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖSSE												
							OHNE KORNRÜHRUNG	5µ-3.000	8µ-2.500	10µ-2.000	12µ-1.500	16µ-1.200	1.000	800	600	500	400	360	320
U243	J Rayon	A/O	Grau	UV	NORaX Fein Tri-Helical	600		X4		X9		X16		X22			X30		X45
U234	XF Baumwollgewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Quadratisch	600											X30		X45
U254	XF Baumwollgewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Pyramide	600		X5				X16		X22			X30		X45
U264	XF Baumwollgewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Tri-Helical	600		X5				X16		X22			X30		X45
U366	Y Polyester	AO	Grau	UV	NORaX Tri-Helical	600		X5				X16		X22			X30		X45
U366	Y Polyester	AO	Weiß	UV	NORaX Quadratisch	600		X5				X16					X30		
U464	XF Baumwollgewebe	SIC	Grün	UV	NORaX Tri-Helical	600													
U466	Y Polyester	SIC	Grün	UV	NORaX Tri-Helical	600													
U936	Y Polyester	SG	Grau	UV	NORaX Quadratisch	600				X9		X16					X30		X45

SCM SPEZIFIKATIONEN: ALS BÄNDER UND SCHEIBEN VERFÜGBAR

GÄNGIGE FORMEN	FEINHEITSGRAD	SCHLEIFMITTEL	NORTON BESCHREIBUNG / FEINHEITSGRAD	FRÜHERER NORTON CODE	NEU RAPID PREP		
					RAPID PREP AO MCC	VORTEX RAPID PREP MCC	
Scheiben / Bänder	Extra Grob	A0	DSB extra coarse	S2112	S2108	S2103	Rapid Prep LF (MIT UNTERLAGE)
	Schwer, Mittel	A0	DSB heavy medium	S2312			
Scheiben	Grob	A0	DSB coarse	S2211	S2208	S2203	
	Mittel	A0	DSB medium	S2311	S2308	S2303	
	Fein	A0			S2408	S2403	
	Sehr fein	A0	DSB very fine	S2511	S2508	S2503	
Bänder (Low Stretch)	Grob XS LS	A0	DSJ Coarse	S2213	S2228		Rapid Prep RF
	Mittel XS LS	A0	DSJ medium	S2313	S2328		
	Fein	A0	Fine		S2428		
	Sehr fein XS LS	A0	DSJ very fine	S2513	S2528		
	Superfein XS	SiC	DSJ Super fine	S4713			
	Ultrafein	SiC	SiC Ultra fine	S4601			
Schmalbänder (flexibel z.B. 50 x 2.000 mm)	Extra Grob A	A0	Superflex Extra Coarse	S2116			
	Grob A	A0	Superflex Coarse	S2216			
	Mittel A	A0	Superflex Medium	S2316			
	Fein A	A0	Superflex Fine	S2415			
	Sehr fein A	A0	Superflex Very Fine	S2516			
	Superfein S	SiC					
Feilenbänder (schmal z.B. 12 x 427 mm)	Grob A	A0	DSX Coarse	S2218	S2238		Rapid Prep XF
	Mittel A	A0	DSX medium	S2318	S2338		
	Fein A	A0	DSX fine	S2418	S2438		
	Sehr fein A	A0	DSX very fine	S2518	S2538		
Bänder / Scheiben für grobe Anwendungen	Grob	A0		S2215			
	Mittel	A0		S2315			

KORNGRÖSSE																		FORMENVERFÜGBARKEIT					
	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFI- KATION	SCHLEIF- BÄNDER B ≤ 400 mm	SCHLEIF- BÄNDER B> 400 mm	SCHLEIF- SCHEIBEN	STANDARD BÖGEN	ANDERE SCHLEIF- BÖGEN	SCHLEIFROLLEN
	X65		X80														U243						
	X65		X80		X100												U234						
	X65		X80		X100												U254						
	X65		X80		X100												U264						
					X100												U366		BWD				
	X65		X80														U366						
	X70		X90		X110												U464						
	X70		X90		X110		X210										U466						
	X65				X100		X200										U936						

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VLIESPRODUKTE: VERFÜGBAR ALS HANDPADS, ROLLEN UND BÖGEN

Spezifikation	F2302	F2300	F2401	F2520/ F2529	F2504	F2510	F4300	F4804/ F4807/ F4605	F2801/ F2829	F0001
Feinheitsgrad	Extra Cut	Mittel	Fein	Sehr fein	Sehr fein (Long Life)	Allgemeine Anwendung Clean & Scour	Mittel (SiC)	Ultrafein	Mikrofein	Weiß, Reinigen
Schleifmittel	Aluminium- oxid	Aluminium- oxid	Aluminium- oxid	Aluminium- oxid	Aluminium- oxid	Aluminium- silikat	Silizium- karbid	Silizium- karbid	Mikrofein	ohne Körnung
Anwendung	Edelstahl	Metall & Keramik	Holz und Kunststoffe	Allgemeine Anwendungen	Allgemeine Anwendungen	Metall & Kunststoff	Edelstahl	Allgemeine Anwendungen	Edelmetalle, lackiertes Holz, Karos- serieteile	Alle Materialien

PRODUKTERKLÄRUNG BEARTEX® SCHLEIFVLIES

Die meisten BearTex Produkte bestehen aus einem Nylon-Faservlies getränkt mit einem Kunstharz-/ Schleifkorngemisch. Daraus entsteht ein offen strukturiertes, dreidimensionales Material, das extrem formbar und langlebig ist. Viele dieser Produkte sind für Einsätze entwickelt worden, bei denen nur leichter Materialabtrag und hervorragende Oberflächen gefordert werden. BearTex Produkte beginnen dort, wo andere Schleifmittelprodukte enden und werden oft in Kombinationen mit Schleifmitteln im finalen Prozessschritt eingesetzt. Ob Polieren, Reinigen oder Finishen, hierfür sind BearTex Produkte ein Muss.

PRODUKTERKLÄRUNG

Flat Stock / Schleifvlies
Aluminiumoxid
Sehr fein

F

2

5

04

MARKETING CAP CODE FAMILIE / SPEZIFIKATIONEN
Flat Stock / Schleifvlies
Unitized / Unified - Verpresste Kompaktscheibe
Rapid strip
Surface Blending / Oberflächenveredelung
Convolute - Gewickelte Kompaktscheiben
Floor maintenance / Fußbodenbearbeitung

MATERIALTYP
F
U
R
S
C
JF

SCHLEIFKORN
0 - Kein Korn
1 - A/O weiß
2 - A/O braun
4 - S/C
5 - Granat

FEINHEITSGRAD
0 - Kein Korn
1 - Extra grob
2 - Grob
3 - Mittel
4 - Fein
5 - Sehr fein
6 - Ultra fein
7 - Superfein
8 - Mikrofein

INTERNE UNTERSCHIEDUNG
Fortlaufende Nummer für interne Unterscheidung

OB NASS- ODER TROCKENANWENDUNG BEARTEX BIETET FOLGENDE VORTEILE:

- Ein bestimmtes gleichbleibendes und einheitliches Finish
- Einen kühlen Schliff und dadurch ein Minimum an Verfärbung und Schmier auf der Oberfläche
- Erhöhte Produktivität durch Zeiteinsparung
- Automatisierte Produktion
- Anwendungsfreundlich
- Höhere Sicherheit als konventionelle Schleifmittel
- Passt sich der Oberflächenstruktur an

Diese Eigenschaften machen BearTex Produkte zu einer exzellenten Alternative zu Drahtbürsten, Pliestscheiben, fettfreien Pasten und Stahlwolle. Endanwender erlernen schnell die Technik mit BearTex Produkten eine hochwertige Oberfläche zu erzeugen.

BEARTEX PRODUKTE KÖNNEN AUF EINER VIELZAHL VON WERKSTOFFEN EINGESETZT WERDEN

- Aluminium
- Chrom
- Tantal
- Fiberglas
- Messing
- Edelstahl
- Keramik
- Holz
- Kupfer
- Zink
- Glas
- Sperrholz
- Nickel
- Titan
- Kunststoff

ANWENDUNGSBEREICHE

- Entgraten
- Beischleifen / Veredeln
- Entfasern von Sperrholz
- Dekoratives Finish
- Reinigen
- Polieren
- Mattieren von Laminat
- Schruppen / Reinigen
- Hochglanz
- Satinieren
- Entfetten
- Entgraten von Kunststoffen
- Entfasern von Holz

NEUE BEARTEX SCHLEIFVLIES WEBSEITE

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie u.a. Webadresse.

www.nortonbeartex.com



WEBSITE LINK

ANWENDUNG / KORNEMPFEHLUNG

GRÖßER (SCHLEIFEN)						FEINER (FINISHING)					
Körnung	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150-180	180-320 +
Trenn- und Schrupp-scheiben		Trennen									
	Grobschleifen										
Schleifmittel auf Unterlage	Materialabtrag										
			Beischleifen und Veredeln								
				Entgraten							
						Oberflächenvorbereitung und Reinigen					
							Finishen				
BearTex							Grob		Mittel	Fein	

KORNTYPEN

BEARTEX Produkte werden mit Siliziumkarbid oder Aluminiumoxid gefertigt. Hierbei handelt es sich um dieselben hochwertigen Schleifmittel, die in den vielfach bewährten Norton Schleifprodukten eingesetzt werden.

SILIZIUMKARBID ist hart und scharf, ist ein sprödes Schleifkorn, welches unter Druck zerbricht. Deshalb sind Siliziumkarbidprodukte schärfer und tendieren zu einem schnelleren Schliff und einem feineren Finish auf den meisten Oberflächen.

ALUMINIUMOXID ist ein festes, blockartiges Schleifkorn, das nicht so schnell zerbricht. Aluminiumoxid ist haltbarer als Siliziumkarbid und tendiert zu höheren Standzeiten. Es hinterlässt weniger Verfärbung auf Aluminium und ist aggressiver bei bestimmten Anwendungen z.B von gehärteten Stahlteilen.

KORNGRÖSSE

Die Körnung bezieht sich auf die Partikelgröße des Schleifkorns. Mit diesem Korn wird das Nylongewebe getränkt. Der Einsatz von großen Partikeln ergibt ein BearTex Produkt, das sich aggressiver verhält und ein grobes Oberflächenfinish produziert. Kleine Partikelgrößen erzeugen eine feine Oberfläche.

DICHTE

Die Dichte bezieht sich auf eine Anzahl an Fasern, die zu einem Nylon-Webstoff verpresst worden sind. Die meisten BearTex Produkte werden in einer Dichte herstellt und entsprechen somit den Anforderungen der meisten Anwendungen. Allerdings werden einige Scheiben in zwei Dichten angeboten, um ein breites Spektrum von Finish Ergebnissen zu erzielen.

Unter gleichen Voraussetzungen schneiden Scheiben mit hoher Dichte länger und produzieren ein feineres Finish als Scheiben mit mittlerer Dichte. Scheiben mit mittlerer Dichte besitzen eine größere Formanpassung und haben eine geringere Neigung zum Zusetzen der Arbeitsfläche.

BINDUNGEN

Bei der gesamten Herstellung von BearTex Vliesmaterial werden wasserfeste Kunstharze verwendet, um die Nylonfasern miteinander zu verbinden.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



085-110 SCHEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

86 Faserschleifscheiben

90 Tellerfächerschleifscheiben

98 Halbflexible Scheiben

100 Feinschleifen

107 Abbeizen und Reinigen

109 Endbearbeitung
und Polieren

FIBERSCHLEIFSCHEIBEN

Für das schnelle Bearbeiten von Schweißnähten bietet Norton eine komplette Palette von Hochleistungs-Fiberschleifscheiben Norton SG® mit keramischem Aluminiumoxid, Zirkonkorund und Aluminiumoxid. Alle Fiberschleifscheiben der Norton Produktpalette haben eine Kunstharzbindung auf schwerer Fiberunterlage für verbesserte Festigkeit, Haltbarkeit und Reißfestigkeit.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Materialabtrag
- Abtragen und Beis Schleifen von Schweißnähten
- Leichtes Entgraten und Endbearbeitung
- Automobilindustrie
- Metallherstellung
- Schweiß- und Gießereianwendungen
- Fahrzeugbau



QUANTUM F996



EIGENSCHAFTEN

- Neues SG keramisches Korn
- Hohe Korndichte
- 0,84/0,8 mm verbesserte Fiberunterlage
- Supersize mit einem hohen Anteil an Aktivfüller

PREMIUM +++++

INNOVATION

QUANTUM

VORTEILE

- Außergewöhnliche Leistung / Standzeit
- Hohe Abtragsleistung selbst bei geringem Anpressdruck
- Erzeugt eine hervorragende Oberfläche
- Extrem lange Standzeit
- Verhindert Zusetzen bei geringer Wärmeentwicklung

GREENLYTE F975



EIGENSCHAFTEN

- SG® keramisches Schleifkorn
- 0,8 mm starke Fiberunterlage

PREMIUM +++++

GREENLYTE

VORTEILE

- Schnellste Abtragsrate
- Geeignet zum Schleifen von Metall, Beis Schleifen, Kantenbrechen und Schweißnahtbearbeitung
- Hochbelastbar
- Kühler Schliff

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

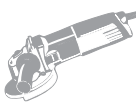
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



NORZON F827

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

NorZon

VORTEILE

- Allgemeine Anwendungen
- Ideal zum Schleifen, Formen, Beis Schleifen, Kantenbrechen und Schweißnahtbearbeitung
- Hohe und gleichbleibende Abtragsrate
- Gut für hohe Abtragsleistung in kurzer Zeit
- Exzellentes Preis- / Leistungsverhältnis

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

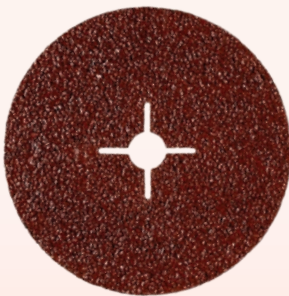
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

F293

BASIS +++



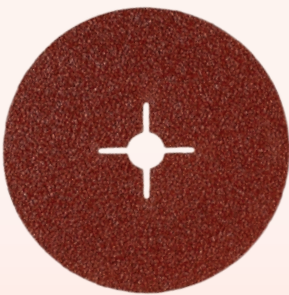
EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

- Allgemeine Anwendungen
- Allgemeine Metallbearbeitung, Schleifen und Polieren
- Gute Zerspanungsleistung
- Schweißnaht bearbeiten

F100



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- 0,8/0,6 mm Fiberunterlage
- Schleifzusätze

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt (ideal für Stahl und Metalllegierungen)
- Längere Standzeit
- Gute Leistung auf Stahl

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

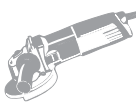
MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	F996	F827	F293
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	F975	F827	F293
Nicht-Eisen Metalle / Messing / Aluminium		F827	F100
Stein		F425*	F100

* Auf Anfrage

STANDARD

			QUANTUM	GREENLYTE	NORZON		
			F996	F975	F827	F293	F100
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	PREMIUM	STANDARD	BASIS	
115x22 	16	25					66623385735
	24	25			69957360048	63642547861	66623385738
	36	25		63642568819	63642539615	63642535056	66623385741
	36	100	66623327494				
	40	25					66623385745
	50	25		63642568820	69957360053	07660705216	66623385747
	50	100	66623327496				
	60	25		63642568821	63642539616	63642536900	66623385748
	60	100	66623327497				
	80	25		63642568822	63642539617	07660705214	66623385750
	80	100	66623327499				
	100	25				07660705213	66623385751
	120	25			63642533055	07660705212	66623385757
	120	100	66623327500				
125x22 	16	25					66623385761
	24	25			63642539619	63642547907	66623385764
	36	25		63642568823	63642536483	63642547906	66623385768
	36	100	66623327501				
	40	25					66623385770
	50	25		63642568824	63642539620	63642547905	66623385773
	50	100	66623327502				
	60	25		63642568825	69957360057	63642547904	66623385775
	60	100	66623327503				
	80	25		63642568826	63642539622	63642547903	66623385776
	80	100	66623327504				
	100	25			63642536484	63642547902	66623385778
	120	25			63642533056	63642547901	66623385779
	120	100	66623327505				
180x22 	16	25				63642533109	66623385755
	24	25			63642533062	63642533108	66623385758
	36	25		63642568827	63642533063	63642533107	66623385760
	36	100	66623327506				
	40	25					66623385752
	50	25		63642568828	63642533064	63642535057	66623385793
	50	100	66623327507				
	60	25		63642568830	63642533065	63642533105	66623385749
	60	100	66623327508				
	80	25		63642568831	63642533066	63642533104	66623385746
	80	100	66623327509				
	100	25			63642533067*	63642533103	66623385744
	120	25			63642533068	63642533102	66623385739
	120	100	66623327510				

* Auf Anfrage



GEFORMT / GEKRÖPFT

ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	QUANTUM F996	GREENLYTE F975
			PREMIUM INNOVATION	PREMIUM
180x22 	36	100	66623374879*	63642568832
	50	100	66623374930*	63642568833
	60	100	66623374880*	63642568834
	80	100	66623374882*	63642568835
	120	100	66623374883*	

* Auf Anfrage

STÜTZTELLER

D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
GUMMI MIT KÜHLRIPPEN				
115	Hart	M14	1	69957382821
125	Hart	M14	1	69957382823
178	Hart	M14	1	69957382824
	Hart	5/8"	1	63642588243
NYLON STÜTZTELLER MIT FIBERGLASVERSTÄRKUNG				
115	Hart	M14	5	66623376727
125	Hart	M14	5	66623376821
	Hart	5/8"	5	66623377068
180	Hart	M14	5	66623376822
	Hart	5/8"	5	66623377069
NYLON				
115	Hart	M14	5	69957382828
	Mittel	M14	5	69957382825
125	Hart	M14	5	69957382829
	Mittel	5/8"	5	63642588341
	Mittel	M14	5	69957382826
178	Hart	M14	5	69957382830
	Mittel	5/8"	5	63642588345
	Mittel	M14	5	69957382827

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung



MAXIMALE ARBEITSPARAMETER

D (mm)	100	115	125	150	180
MAX (m/s)	80	80	80	80	80
MAX U/min	5.300	13.300	12.300	10.200	8.600

Die maximale Umfangsgeschwindigkeit für Fiberschleifscheiben ist 80 m/s. Diese wird mit einem roten Balken entsprechend dem FEPA Standard auf dem Kartonetikett angegeben.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TELLERFÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

Norton Tellerfächerschleifscheiben sind für die verschiedensten Anwendungen einschließlich leichtem Schruppen, Beischleifen und zur Endbearbeitung entwickelt worden, zur Reduzierung von Bearbeitungszeit und Kosten. Tellerfächerschleifscheiben haben eine hohe Abtragsleistung, liefern ein besseres Endergebnis als Fiberschleifscheiben und verfügen zusätzlich über den Vorteil der längeren Standzeit.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Materialabtrag
- Anfasen der Kanten
- Entgraten
- Rost- / Farbentfernung
- Reinigung und Endbearbeitung
- Schleifen und Bearbeiten von Schweißnähten



QUANTUM R996



EIGENSCHAFTEN

- Neues keramisches Hochleistungs-SG®-Schleifkorn
- Y-Polyester-Unterlage
- Neues Bindungssystem für hohe Kornhaftung
- Dritte Bindung mit Supersize Beschichtung

VORTEILE

- Sehr aggressive und konstante Abtragsleistung
- Hoher und schneller Abtrag
- Maximale und lang anhaltende Leistung
- Verbessertes kühles Schleifverhalten / Geringere Wärmeentwicklung

OMEGA R828



EIGENSCHAFTEN

- 100 % Norton Hochleistungs-Zirkonkorund
- Polycotton Gewebeunterlage
- Optimierte, verstärkte Ausführung

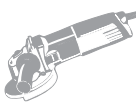
VORTEILE

- Schneller und gleichmäßiger Schliff
- Für Grobschliffanwendungen
- Langlebiges Produkt



PROFI-TIPP

Für härtere, aggressivere Anwendungen, bei denen mehr Leistung benötigt wird, bietet Omega eine Reihe von Scheiben mit hoher Dichte, d. h. mit mehr und stärkeren Lamellen für extremen Materialabtrag und eine besonders lange Lebensdauer.



OMEGA R828

PREMIUM +++++



OMEGA

EIGENSCHAFTEN

- 100 % Norton Hochleistungs-Zirkonkorund
- Besonders schwere Gewebeunterlage für kontrollierte Verschleißigenschaften
- Langlebiges innovatives Bindungssystem

VORTEILE

- Schneller und konstanter Schliff
- Bestens geeignet für mittlere und schwere Anwendungen
- Verbesserte Standzeit und Schnittleistung
- Geringe Vibration

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TWINSTAR RX22/R822



TWINSTAR
QUICK CUT

EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus SG® keramischem Hochleistungs-Aluminiumoxid und NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Scheiben mit hoher Dichte und extra-langen Lamellen
- Schweres Baumwollgewebe
- Verstärkter Kunststoffeller

VORTEILE

- Aggressive Abtragsleistung bei niedrigem Druck führt zu kühlerem Schliff
- Längere Standzeit aufgrund der hohen Lamellendichte

NORSTAR RX22/R822



NORSTAR
QUICK CUT

EIGENSCHAFTEN

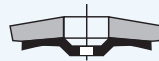
- Mischung aus SG® keramischem Hochleistungs-Aluminiumoxid und NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Hoher Anteil von Aktivfüller
- Fiberglasteller

VORTEILE

- Aggressive Abtragsleistung bei niedrigem Druck

NEU OIL & GAS R828

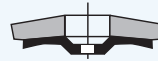
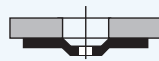
STANDARD ++++

EISEN
& NE-
METALLE**OIL&GAS****EIGENSCHAFTEN**

- 100 % Norton Hochleistungszirkonkorund
- Mit besonders starke Polycotton Gewebeunterlage
- Für anspruchsvolle Anwendungen

VORTEILE

- Schneller Schliff
- Längere Standzeit
- Ideal geeignet für Anwendungen auf Edelstahl mit mittlerem Anpressdruck
- Hervorragendes Finish
- Besonders geeignet für Wartungsarbeiten bei Bohranlagen zu Land und zu See.

NEU VULCAN R842EISEN
& NE-
METALLE**VULCAN****EIGENSCHAFTEN**

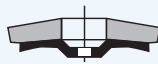
- Selbstschärfendes Zirkonkorund
- Neues Bindungssystem
- Neue, dickere Baumwollunterlage

VORTEILE

- Aggressive Schleifleistung
- Schneller Materialabtrag
- Geringerer Verschleiß als Standardscheiben
- Lange Scheibenlebensdauer
- Ideal für Anwendungen mit niedrigem bis mittlerem Druck

VULCAN R265

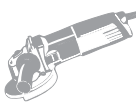
EISEN

**VULCAN****EIGENSCHAFTEN**

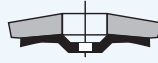
- Langlebiges Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Tellerfächerschleifscheiben mit doppellagigen Lamellen
- Kunststoffteller

VORTEILE

- Schnelle Zerspanungsleistung besonders auf unlegiertem Stahl



FLEXI LAMELLENSCHEIBEN



FLEXIFLAP

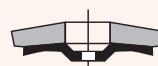
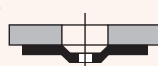
EIGENSCHAFTEN

- Premium NorZon-Korn
- Flexible Gewebeunterlage
- Schräg angeordnete Lamellen
- Verfügbar in Körnung 40, 60 und 80

VORTEILE

- Schnelle und effektive Materialentfernung
- Passt sich an Konturen an und verbessert das Endergebnis
- Im Einsatz verbesserte Flexibilität

NEON R82A/B



BASIS +++

neon™

EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus Aluminiumoxid und Zirkonkorund
- Baumwollunterlage
- Geringe Vibration

VORTEILE

- Schneller Schliff und gute Materialabtragsleistung
- Konstante Leistung für verbesserte Werkstückqualität
- Ideal für Anwendungen mit niedrigem bis mittlerem Druck

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL	INNOVATION	PREMIUM	STANDARD	BASIS
Wärmeempfindliche Legierungen / Hochfester Stahl / Schwer zu schleifende Metalle	Quantum	Norstar / Twinstar / Omega		
Edelstahl	Quantum	Norstar / Twinstar / Omega	Vulcan	
Kohlenstoffstahl		Norstar / Twinstar / Omega	Vulcan	Neon
Aluminium / Gusseisen / Bronze / Kupfer / Verbundstoffe			Vulcan	Neon
Holz / Farbe				Neon
LEISTUNG ENTSPRECHEND TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN	Quantum	Extreme	Industrial line	
MASCHINE	Hohe Antriebsleistung (mehr als 1.000 Watt)		Geringe Antriebsleistung (weniger als 1.000 Watt)	

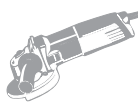


PROFI-TIPP

- Konische Tellerfächerschleifscheiben zum Schleifen in einem Winkel von 15 - 25° einsetzen.
- Für ein gleichbleibendes Endergebnis setzen Sie immer Tellerfächerschleifscheiben eine Körnung gröber als Fiberscheiben ein.

Mindestmenge bei Anfertigung

- 115 mm - 1.200 St.
- 125 mm - 960 St.
- 180 mm - 360 St.



FIBERGLASTELLER

			QUANTUM	OMEGA HD	OMEGA	NORSTAR
			R996	R828	R828	RX22/R822
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM		PREMIUM	
			INNOVATION			
			Konisch			
115x22	36	10				63642534666
	40	10	66254461027	63642502456*	63642502475	63642534667
	60	10	66254461029	63642502449*	63642502476	63642534668
	80	10	66254461031	63642502462*	63642502477	63642534669
	120	10			63642502478	
125x22	36	10				63642514934
	40	10	66254445878	63642502463	63642502480	63642563571
	60	10	66254445879	63642502464	63642502483	63642568611
	80	10	66254461033	63642502465	63642502484	63642549404
	120	10			63642502485	
150x22	40	10			63642502490	
	60	10			63642502491	
	80	10			63642502493	
	120	10			63642502494	
180x22	36	10				63642534671
	40	10	66254461038		63642502486	69957336664
	60	10	66254461036		63642502487	63642549405
	80	10			63642502488	63642549406
	120	10				69957353208*

* Auf Anfrage

FIBERGLASTELLER

			OIL & GAS R828	VULCAN R842	VULCAN R265	NEON R82A/B
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD			BASIS
 Konisch						
100x22	60	10				63642554067
115x22	36	10			63642589239*	
	40	10		63642502311	63642589240	77696082248
	60	10		63642502312	63642589241	77696082247
	80	10		63642502313	63642589242	77696082252
	120	10		63642502314	63642589243	77696082253*
125x22	36	10			63642589252*	
	40	10	77696084938	63642502315	63642589253	77696082254
	60	10	77696084943	63642502317	63642589254	77696082255
	80	10		63642502318	63642589255	77696082256
	120	10		63642502326	63642589256	77696082257*
150x22	40	10		63642502327		
	60	10		63642502328		
	80	10		63642502329		
	120	10		63642502330		
180x22	40	10		63642502341		
	60	10		63642502343		
	80	10		63642502345		
	120	10		63642502347		

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FIBERGLASTELLER

OMEGA
R828NORSTAR
RX22/R822VULCAN
R842ABM
DxB (mm)KÖR-
NUNGVPE
Stück

PREMIUM

STANDARD



Flach

115x22	40	10	63642502439	63642514924	63642502331
	60	10	63642502440	63642514926	63642502332
	80	10	63642502442	63642569159	63642502333
	120	10	63642502447	63642514928	63642502334
125x22	40	10	63642502444	63642550472	63642502335
	60	10	63642502445	63642549401	63642502336
	80	10	63642502448	63642549402	63642502337
	120	10	63642502450		63642502340
180x22	40	10		63642564417	
	60	10		63642565986	
	80	10		63642549403	

FLEXI LAMELENSCHLEIFTELLER FLD FXSF

NORZON
R822ABM
DxB (mm)KÖR-
NUNGVPE
Stück

STANDARD

115x22	40	10	63642544276
	60	10	63642544277
	80	10	63642544278
125x22	40	10	66261177415
	60	10	66261177416
	80	10	66261177417

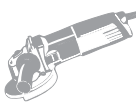
FORMEN

Flach



Konisch





KUNSTSTOFFTELLER

			OMEGA	TWINSTAR	NEON
			R828	RX22/R822 VERSTÄRKT	R82A/B
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM		BASIS
 Flach					
115x22	36	10		63642545567	
	40	10	63642502451	63642545568	77696082990*
	60	10	63642502452	63642545570	77696083063*
	80	10	63642502454*	63642545571	77696083064*
	120	10	63642502455*		77696083065*
125x22	40	10	63642502457		77696083066*
	60	10	63642502458		77696083067*
	80	10	63642502460		77696083068*
	120	10	63642502461		77696083069*
180x22	36	10		63642545574	
	40	10		63642545575	
	60	10		63642545576	
	80	10		63642545577	

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



PROFI-TIPP

- Für ein gleichbleibendes Endergebnis setzen Sie immer Tellerfächerschleifscheiben eine Körnung gröber als Fiberscheiben ein.
- Flache Tellerfächerschleifscheiben zum Schleifen in einem Winkel unter 15° einsetzen.



MAXIMALE ARBEITSPARAMETER

D (mm)	(m/s)	MAX U/min
115x22	80	13.300
125x22	80	12.200
180x22	80	8.500



HALBFLEXIBLE SCHEIBEN

Halbflexible Scheiben bestehen aus einer schweren Fiberunterlage mit mehreren Schichten in Kunstharz eingebundenen Schleifkörnern. Halbflexible Schleifscheiben sind vielseitig einsetzbar, auch alternativ zu gekröpften Schrupscheiben.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Bearbeiten von Schweißnähten
- Entrosten von großen Flächen
- Reinigung von Schiffs- und Bootsrümpfen



Q200



Halbflexible Scheiben sollten auf dem Winkelschleifer mit einem harten Stützteller eingesetzt werden. Alle halbflexiblen Scheiben haben eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 80 m/s.



EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konzentration von Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges Scheibenmuster
- Konvexe Form

PREMIUM +++++

VORTEILE

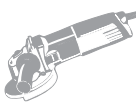
- Zum Einsatz auf Edelstahl, Aluminium und den meisten anderen Metallen
- Verhindert Zusetzen
- Kühlere Arbeitsfläche

ABM DxB (mm)	KÖRUNG	VPE Stück	ART.NR.
127x22 	24	25	07660717653
	36	25	07660717654
	60	25	07660717655
	80	25	07660717656*
180x22 	24	25	07660717647*
	36	25	07660717648
	60	25	07660717650
	80	25	07660717651*

* Auf Anfrage

STÜTZTELLER

D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
NYLON				
125	Hart	M14	5	69957382829
180	Hart	M14	5	69957382830



Q400



EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konzentration von scharfem Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Einzigartiges Scheibenmuster

VORTEILE

- Zum Einsatz auf Marmor, Granit, Beton, Fiberglas, Gusseisen
- Geeignet für anspruchsvolle Industrieanwendungen
- Verhindert Zusetzen
- Kühlere Arbeitsfläche
- Langlebiger

ABM DxB (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	GEFORMT / KONVEX	FLACH
127x22 	16	25	66254477006	07660707935*
	24	25	07660705207	07660707937*
	36	25	07660707946	07660707454
	60	25	07660718494	
	80	25	07660707948	
180x22 	16	25	07660705202	07660717646
	24	25	07660705203	07660707931
	36	25	07660705204	07660707933
	60	25	07660705205	
	80	25	07660705206	
	120	25	07660707943*	



Alle halbflexiblen Scheiben haben eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 80 m/s.

* Auf Anfrage

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

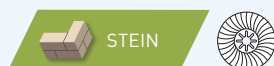
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

CP FLEX



EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Einzigartiges Scheibenmuster
- Flache Form

VORTEILE

- Zum Einsatz auf Marmor, Granit, Beton, Fiberglas, Gusseisen
- Ideal zum Einsatz im Baubereich
- Verhindert Zusetzen
- Kühlere Arbeitsfläche

ABM DxB (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
127x22 	16	25	66261083476
	24	25	07660719292
	36	25	07660719293
	60	25	07660719294
	80	25	07660719295
180x22 	16	25	66261083479
	24	25	07660719296
	36	25	07660719297
	60	25	07660719298
	80	25	07660719299



Alle halbflexiblen Scheiben haben eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 80 m/s.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

FEINSCHLEIFEN

Die einzigartige kompakte Struktur ermöglicht einen Materialabtrag bei schmierfreiem Finish. Ideal geeignet zum Entgraten, Kantenbrechen, Beischleifen, Reinigen und Polieren. Haltbarer Aufbau für eine schnelle, wirtschaftliche Oberflächenvorbereitung. Kann in Abfolge mit Fiber- und Tellerfächerschleifscheiben in einer oder zwei Anwendungen zum Grob-, Mittel- und Feinschliff von Oberflächen eingesetzt werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernen von Trennlinien und Bearbeitungsriefen
- Zum Ausschleifen von Fehlstellen
- Entgraten und Kantenrundung
- Leichte Abtragsraten



BLAZE RAPID BLEND DPC TYPE 27 (OFFEN)

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Hochleistungskorund
- Erodierbare Unterlage
- Vielseitig einsetzbare Scheibe

VORTEILE

- Erhöhte Standzeit, 2 Scheiben ersetzen 5-Schritte SCM Anwendung
- Konstante Schleifleistung, kein Schmieren und kein Zusetzen
- Ideal zum Reinigen, Entgraten oder Beischleifen

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	ANWENDUNG	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
125x6x22	U9101	Blaze XCOA	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	77696067121

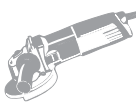
NEUE BEARTEX® SCHLEIFVLIES WEBSEITE

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie u.a. Webadresse.

www.nortonbeartex.com



WEBSITE LINK



VORTEX RAPID BLEND SCHEIBEN

DPC TYPE 27

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID BLEND



2 in 1: kann wie eine Tellerfächerschleifscheibe in Körnung 80 eingesetzt werden und erzeugt eine Oberflächengüte ähnlich wie NEX 25F Rapid Finish Scheibe

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Schleifkorn
- Dickes Nylogewirke
- Kein Maschinenwechsel notwendig
- Kleinere Trägerplatte

VORTEILE

- Aggressiver, schneller Materialabtrag, reduzierte Durchlaufzeiten und verbesserte Produktqualität
- Längere Standzeit und mehr Teile pro Scheibe, resistent gegen Zusetzen
- Kann statt oder in Verbindung mit Fiber- und Tellerfächerschleifscheiben für verbesserte Werkstückqualität eingesetzt werden
- Durchmesser länger einsetzbar



Maximale
Arbeitsgeschwindigkeit:
12.000 U/min.

ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	ANWENDUNG	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x12x22	U2305	VORTEX 5AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	66254429268
125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	66254496323
115x12x22	U2305	VORTEX 3AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	7.500	66623392701
125x12x22	U2305	VORTEX 3AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	7.500	66623392718
115x6x22	U2305	VORTEX 5AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	77696067099
125x6x22	U2305	VORTEX 5AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	77696067103
115x6x22	U2305	VORTEX 3AM	Entfernen von WIG	10	12.000	77696067105
125x6x22	U2305	VORTEX 3AM	Entfernen von WIG	10	12.000	77696067110

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung, T = Dicke

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RAPID BLEND

NEX DPC TYPE 27

BASIS +++

RAPIDBLEND™

EIGENSCHAFTEN

- Feines Siliziumkarbid und eine flexible Konstruktion
- Vielseitige Verwendung für Finish-Anwendungen auf Eisen und Nicht-Eisen-Metallen
- Modifiziertes Kunstharzbindungssystem
- Kleinere Trägerplatte

VORTEILE

- Hervorragend für einen feinen, konstanten Satinglanz
- Längere Standzeit und mehr bearbeitete Teile pro Scheibe
- Freierer Schnitt und geringere Wärmeentwicklung als Wettbewerbsprodukte
- Durchmesser länger einsetzbar

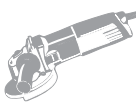
ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	ANWENDUNG	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x12x22	U4401	NEX2SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	66261020546
	U4401	NEX3SF	Beischleifen und Veredeln +	10	12.000	66254461726
	U2401	NEX2AF	Vielseitig einsetzbar	10	12.000	66261020547
	U2301	NEX2AM	Sehr aggressiv	10	12.000	66261020548
	F2303	HIGH STRENGTH HSMA	Sehr formbar	10	12.000	66261020549
125x12x22	U4401	NEX2SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	66254496320
	U4401	NEX3SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	77696067125
115x6x22	U4401	NEX2SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	77696067115
	U4401	NEX3SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	77696067116
125x6x22	U4401	NEX2SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	77696067118
	U4401	NEX3SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	77696067119



PROFI-TIPP

Wo können Rapid Finish Scheiben eingesetzt werden?

Sie können in Verbindung mit Tellerfächerschleifscheiben eingesetzt werden. In einigen Fällen können Unitized Scheiben Tellerfächerschleifscheiben ersetzen. Tellerfächerschleifscheiben hinterlassen Kratzer auf dem Werkstück. Die Rapid Finish Scheibe entfernt diese Kratzer und liefert ein glattes, kratzfreies Finish. Diese Scheibe liefert ein Hochglanzfinish auf Edelstahl.



VORTEX RAPID PREP

SCM SELF-GRIP[†] MIT HERAUSNEHMBAREM 22 mm MITTELOCH

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID PREP



EIGENSCHAFTEN

- Neues Kunstharzbindungssystem und Vortex Korn
- Neue Beschichtungstechnologie
- Kombinierte Abtragsleistung von groben Körnungen mit dem Finish von feinen Körnungen
- Reduziert Prozesszeit um 50 % und mehr
- Widerstandsfähiger gegen Kantenverschleiß

VORTEILE

- Schmierfrei, setzt sich nicht zu bei Aluminium oder weichen Metallen
- Stärkere Kornauflage verlängert Standzeit
- Die niedrigsten Gesamtkosten von Verbrauchswerkzeugen pro Werkstück
- Verringerung von 2 bis 5 Arbeitsschritten auf einen Arbeitsschritt
- Eine bis zu 4mal längere Standzeit als Wettbewerbsprodukte

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
115	S2103	Extra grob	25	66623378971
	S2203	Grob	25	66623378974
	S2303	Mittel	25	66623378977
	S2403	Fein	25	66623333607
	S2503	Sehr fein	25	66623378980
125	S2103	Extra grob	25	66623378972
	S2203	Grob	25	66623378975
	S2303	Mittel	25	66623378978
	S2403	Fein	25	66623333609
	S2503	Sehr fein	25	66623378981
178	S2103	Extra grob	25	66623378973
	S2203	Grob	25	66623378976
	S2303	Mittel	25	66623378979
	S2403	Fein	25	66623334955*
	S2503	Sehr fein	25	66623334969*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung, T = Dicke

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



PROFI-TIPP
Farbcodierungen

FEINHEITSGRAD	FARBE
Extra grob	Schwarz
Grob	Braun
Mittel	Rotbraun
Fein	Grün
Sehr fein	Blau

RAPID PREP

SCM (AO) SELF-GRIP[†] MIT HERAUSNEHMBAREM 22 mm MITTELOCH

BASIS +++

RAPIDPREP™



EIGENSCHAFTEN

- Offene Struktur
- Hoher Schleifkornanteil
- Flexible Unterlage
- Allgemeine Anwendungen

VORTEILE

- Kein Zusetzen auf weichem Material
- Schneller Abtrag
- Passt sich den Konturen an
- Sehr vielseitig

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
115	S2108	Extra grob	25	66623378983
	S2208	Grob	25	66623378984
	S2308	Mittel	25	66623378987
	S2408	Fein	25	66623378990
	S2508	Sehr fein	25	66623379028
125	S2108	Extra grob	25	66623378982
	S2208	Grob	25	66623378985
	S2308	Mittel	25	66623378988
	S2408	Fein	25	66623378991
	S2508	Sehr fein	25	66623379029
178	S2108	Extra grob	25	66623378965
	S2208	Grob	25	66623378986
	S2308	Mittel	25	66623378989
	S2408	Fein	25	66261199465*
	S2508	Sehr fein	25	66261019990*

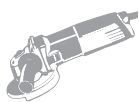
Andere Abmessungen und Härten auf Anfrage verfügbar

* Auf Anfrage

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

PRODUKTAUSWAHL FÜR SCHEIBEN ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG

WELCHER FEINHEITSGRAD WOFÜR?	
FEINHEITSGRAD	VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN
Extra grob	Liefert längste Schnittleistung und höchste Aggressivität, um schnell eine ebene Oberfläche für ein feineres Finish zu erzielen
	Ideal zum Entzundern und Entfernen von starkem Rost und Oxiden, Entgraten, hervorragende Leistung auf Aluminium und harten Materialien
Grob	Ideal wenn ein gröberes Finish oder höherer Flexibilität gefordert sowie ein aggressiverer Schnitt notwendig sind
	Entfernt Schleifriefen von Korn 60 - 120 - leichtes Entgraten
Mittel	Entfernt Schleifriefen von Korn 120 - 180 - zum Reinigen und Rost entfernen
Sehr fein	Erzeugt ein exzellentes und gleichmäßiges Finish, die ideale Wahl für ein feines Finish und Vorstrich-Finish
	Schleifriefen von Korn 180 - 320 - zum Finishen, Polieren und Vorbereitung zum Farbauftrag
Super fein	Das feinste und flexibelste Produkt für Oberflächenbearbeitung für ein dekoratives Finish und hervorragende Oberflächen auf weichem und hartem Metall, ideale Vorbereitung fürs Polieren



OBERFLÄCHENVEREDELUNG SCHEIBEN

AO SBM

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähiges Nylonvlies
- Sehr scharfes Kornmaterial
- Steife dehnungsarme Unterlage
- Kontrollierter Schnitt
- Einfach zu wechseln
(Einsatz mit Self-Grip⁺ Stütztellern)
- Extra grob zum Entgraten
von Aluminium

VORTEILE

- Lang anhaltender und kühler Schliff
- Hohe, gleichbleibende Abtragsrate,
geringes Verschmutzen und Zusetzen
- Hervorragende Leistung auf harten
Materialien einschließlich Stahl,
Nickel, Legierungen, etc.
- Gleichbleibendes Finish
- Ideal für stufenweises Finishen beim
Einsatz von fortlaufend feineren
Körnungen
- Reduziert Verschmutzen und
Zusetzen

FB* = Faserunterlage
mit 22 mm Bohrung
(für eine steifere
Scheibe mit höhere
Leistung)

ABM D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	TYP	VPE Stück	ART.NR.
115	S2211	Grob FB*	DSB	20	63642557510
125	S2211	Grob FB*	DSB	20	63642557721
150	S2211	Grob FB*	DSB	10	63642557727

STÜTZTELLER (SELF-GRIP⁺) MIT ZENTRIERSTIFT

D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
SELF-GRIP ⁺ FÜR BEARTEX				
115	Mittel	M14	1	77696076935
125	Mittel	M14	1	77696076941



STÜTZTELLER (SELF-GRIP⁺)

D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
SELF-GRIP ⁺ FÜR BEARTEX				
115	Mittel	M14	1	69957382846
	Mittel	5/8"	1	63642595937
125	Mittel	M14	1	69957382841
	Mittel	5/8"	1	63642595938
150	Mittel	M14	1	69957382843
	Mittel	5/8"	1	63642595939
178	Mittel	M14	1	69957382844
	Mittel	5/8"	1	63642595940

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser

* Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VORTEX RAPID PREP

SCM (AO) SELF-GRIP[†] SCHEIBEN - MUSTERSETS

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID PREP

SET und DURCHMESSER	VPE Stück	ART.NR.
SCHEIBENSET RAPID PREP VORTEX 115	5 Scheiben je Feinheitsgrad	77696000365
SCHEIBENSET RAPID PREP VORTEX 125	5 Scheiben je Feinheitsgrad	77696000553

RAPID PREP

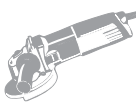
SCM (AO) SELF-GRIP[†] SCHEIBEN - MUSTERSETS

BASIS +++

RAPIDPREP

SET und DURCHMESSER	VPE Stück	ART.NR.
H&L SCHEIBENSET RAPID PREP 115	5 Scheiben je Feinheitsgrad	77696000555
H&L SCHEIBENSET RAPID PREP 125	5 Scheiben je Feinheitsgrad	77696000556

Abmessungen: D = Durchmesser[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



REINIGEN UND OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Rapid Strip Scheiben bestehen aus dicker, starker Synthetikfiber und extra-groben Siliziumkarbidscheifkorn. Die offene Netzstruktur der Scheiben liefert einen schnellen Materialabtrag bei geringem Zusetzen. Sicherer als Drahtbürsten eignet sich die Rapid Strip Scheibe für den Einsatz in vielen Bereichen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernen von Oberflächenrost und Rückstände, Korrosion, kleine Schweißspritzer, Schmutz, Walzzunder und andere ähnliche Oberflächenverschmutzungen
- Entfernen von Lack- und Epoxidschichten
- Oberflächenvorbereitung vor dem Beschichten
- Oberflächenvorbereitung vor dem Schweißen
- Reinigen und Konditionieren nach dem Schweißen



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLAZE RAPID STRIP DPC TYPE 27

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige starke Beschichtung der Norton SG Blaze mit keramischem Hochleistungskorund und einer verbesserten Kunstharzbindung
- Offene Struktur

VORTEILE

- Hält 2mal länger als Wettbewerbsprodukte
- Reißt auf stark verkrusteten Werkstücken nicht ein und kein Zusetzen bei weichen Materialien
- Finish mit leichtem Druck entspricht Anwendung von Surface Conditioning Scheiben mittlerer Körnung, bei starkem Druck kann die Scheibe für den Materialabtrag (Abziehen und Reinigen) eingesetzt werden.
- Weniger Stillstand, weniger Abfall



VIDEO LINK

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x22	R9101	10	12.000	66623303783
125x22	R9101	10	11.000	66623303916
178x22	R9101	10	8.000	66623303920

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

RAPID STRIP

DPC TYPE 27



EIGENSCHAFTEN

- Offene Netzstruktur
- Formbar
- Dicke, starke Synthetikfaser und extra-grobes Siliziumkarbidscheifkorn
- NEUES R4101 H mit höherer Dichte

VORTEILE

- Schneller Schnitt und geringes Zusetzen
- Leichtes Reinigen von unebenen Oberflächen
- Lange Standzeit

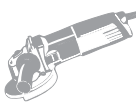
RAPIDSTRIP™

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	MAX U/min	STRIPPA R4104 S	RAPID STRIP R4101 H
115x22	R4101	10	12.000		66261009649
	R4104	5	11.000	63642585732	
125x22	R4101	10	12.000		66261030655
	R4104	5	8.500	63642585749	
178x22	R4101	10	9.000		66261009586
	R4104	5	6.500	63642585750	



PROFI-TIPP

- Perfektes Produkt für die Entfernung von Rost, Farbe und Korrosion



FINISHEN UND POLIEREN

Finishen ist der vorletzte Schritt zum Glätten der Oberfläche, für ein kosmetisches Finish und zur Oberflächenvorbereitung vor dem Polieren.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Oberflächenvorbereitung vor dem Polieren, Lackieren und Beschichten
- Entfernt Riefen
- Verleiht hochqualitativen Spiegelglanz



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® LAMELLENSCHLEIFSCHEIBEN

BASIS +++



BearTex®

EIGENSCHAFTEN

- BearTex Vliesscheiben mit offener Mesh-Struktur
- Zwei Typen verfügbar, nur BearTex oder kombiniert

VORTEILE

- Passt sich an Konturen und Formen an
- Für den Einsatz auf verschiedenen Metallen

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	TYP	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x22	F2504	Sehr fein A	XFLD (nur BearTex)	10	4.900	66254481898
	F2504	F2504 Sehr fein A mit P120	XIFD (Kombiniert)	10	4.900	66623311000

Optimale Leistung beim Einsatz mit geringem Druck auf Elektrowerkzeugen mit regulierbarer Geschwindigkeit.

RAPID POLISH



RAPIDPOLISH™

EIGENSCHAFTEN

- Type 27 Filzpolierscheibe
- Einsatz mit oder ohne Polierpaste

VORTEILE

- Glatt, riefenfrei
- Für einen professionellen Spiegelglanz

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	TYP	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x22	F0005	Felt	XFLD (Plain)	10	7.500	66254481899

Optimale Leistung beim Einsatz mit geringem Druck auf Elektrowerkzeugen mit regulierbarer Geschwindigkeit.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

NOTIZEN



111-128 SCHEIBEN FÜR MINI-SCHLEIFER



112 SpeedLok Schleifscheiben
119 Feinschleifen

121 Oberflächenvorbereitung
124 Reinigen

126 Polieren

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SPEEDLOK® SCHEIBEN

Das werkzeugfreie Befestigungssystem ermöglicht einen schnellen Scheibenwechsel und reduziert die Stillstandzeit. Die Scheiben können auf Konturen wie auf Flächen eingesetzt werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schweißnähte bearbeiten
- Leichtes Entgraten und Endbearbeitung
- Beischleifen
- Aggressive Abtragsleistung
- 2 Befestigungssysteme
- Reinigen und Entfernen von Korrosionen



EIGENSCHAFTEN

- SpeedLok Befestigungssystem
- Montage und Demontage mit 2 1/2 Umdrehungen
- 25 mm bis 75 mm TS Scheiben - Metallverbinder
- 25 mm bis 75 mm TR Scheiben - Kunststoffverbinder
- Kleiner Scheibendurchmesser

VORTEILE

- Schnelle, werkzeuglose Scheibenwechsel bringen mehr effektive Schleifzeit
- Sichere Befestigung der Scheiben auf dem Stützteller, aber leicht zu Entfernen
- Montiert auf dem Norton SpeedLok TS oder Standardschnellwechselsystem
- Montiert auf dem Norton SpeedLok TR oder 3M Roloc Schnellwechselsystem
- Scheiben können schwer zugängliche Ecken und Konturen erreichen

BLAZE F980



EIGENSCHAFTEN

- Patentiertes, neues keramisches SG® Schleifkorn
- Dritte Lage Supersize mit Aktivfüller
- Verbesserte Kunstharzbindung
- Schwerste Fiberunterlage (blau)

PREMIUM +++++

INNOVATION

BLAZE

VORTEILE

- Hohe Metallabtragsrate und Standzeit gegenüber Wettbewerbsscheiben mit keramischen Kornmischungen
- Kühler Schliff, geringes Zusetzen und Verglasen auf Edelstahl, Titan und Superlegierungen
- Verbesserte Kornhaftung für längere Standzeit und aggressiveren Schnitt



BLAZE X-TREME LIFE R980



EISEN

EIGENSCHAFTEN

- 100 % Premium SG® Schleifkorn
- Dritte Bindung mit Supersize Beschichtung
- 3lagige Polyesterunterlage (gelbe Rückseite)
- Auch mit der neuen einschichtigen Unterlage (schwarze Rückseite) verfügbar

PREMIUM +++++

BLAZE

VORTEILE

- Hohe Metallabtragsrate, selbst bei mittleren Anpressdruck
- Kühler Schliff
- Beste Schnittleistung und Oberflächengüte auf Edelstahl, Inconel, Kobaltchrom und Titan
- Außergewöhnlich lange Standzeit, Haltbarkeit und Aggressivität

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

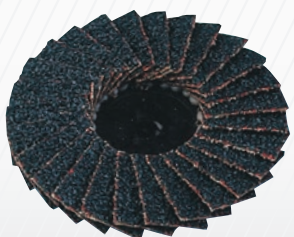
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MINI LAMELENSCHLEIFTELLER R822



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

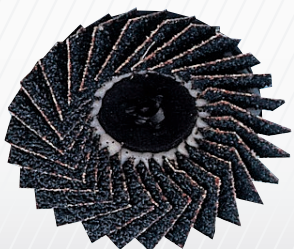
- R822 NorZon® Gewebe
- 50 mm / 75 mm Nylonunterlage
- Mit integriertem Schnellwechselsystem (TR)
- Verfügbar in Körnung 40 bis 80

miniFLAP

VORTEILE

- Hohe Zerspanungsleistung
- Schneller Materialabtrag
- Lange Standzeit
- Ideal zum Schleifen von engen, schwer zugänglichen Stellen
- Schnell und einfach zu wechseln
- Beischleifen und Endbearbeitung in einer Anwendung

MINI-FLEXI LAMELENSCHLEIFTELLER R822



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- R822 NorZon® flexibles Gewebe
- 50 mm Kunststoffstützteller
- Mit integriertem Schnellwechselsystem (TR)
- Verfügbar in Körnung 40 bis 80

FLEXIFLAP

VORTEILE

- Längere Standzeit bei exzellentem Endergebnis
- Ideal zum Schleifen von schmalen, schwer zugänglichen und konturierten Oberflächen
- Schnell und einfach zu wechseln
- Beischleifen und Endbearbeitung in einer Anwendung

NORZON HEAVY DUTY R801



EIGENSCHAFTEN

- Zirkonkorund mit Schleifhilfe
- Schwere Unterlage

STANDARD ++++

NorZon
HEAVY DUTY

VORTEILE

- Hohe Zerspanungsleistung bei kühlem Schliff
- Verlängerte Haltbarkeit

NORZON R822



EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe

NorZon

VORTEILE

- Hohe Kantenstabilität speziell bei Edelstahl
- Haltbar, strapazierfähig

RV71



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Starke, laminierte Baumwollunterlage
- Offene Streuung

BASIS +++

VORTEILE

- Vielseitiges, wirtschaftliches Produkt, ideal für allgemeine Anwendungen
- Hohe Kantenstabilität und kein Ausfransen
- Reduziert Zusetzen

SPEEDLOK® SPEZIAL SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (Type 3 – SL3)



MINI FLEXI-LAMELLENSCHLEIFTELLER

MINI LAMELLENSCHLEIFTELLER

D (mm)	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	PREMIUM	
50	40	10	66261180889	66261180892
	60	10	66261180890	66261180893
	80	10	66261180891	66261180894
75	40	10		63642527476
	60	10		66261180904
	80	10		63642527482



SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (Type 3 – SL3)



			BLAZE		NORZON HEAVY DUTY		NORZON	ALOX	SIC
			F980	R980 Triple Ply 3-lagig	R980 Single Ply einlagig	R801	R822	RV71	R422
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION			STANDARD		BASIS	
25	36	100		66261094895					
	50	100		66254402096					
	60	100		66261038811					
	80	100		66261038810*					
38	36	50		63642597033			63642560879	63642586622*	
	36	100			63642595465*				
	50	50		63642597034				63642586626*	
	50	100			63642595467*				
	60	50		63642597037			63642560880	63642586628*	08834163863*
	60	100			63642595468*				
	80	50		63642597038				63642586629*	69957391364*
	80	100			63642595469*				
	120	50						63642586631*	69957391366*
	120	100		66261043380	66261043417*				
	180	50						63642586633	
50	36	25	66261058704		63642595470*				
	36	50		63642597039		63642556405	63642560882	63642586683	
	50	25	66261058705		63642595472*				
	50	50		63642597045		63642587202	69957389455	63642586685	
	60	25	66261058706		63642595476				
	60	50		63642597050		63642556407	63642556396	69957389332	08834164163*
	80	25	66261058707		63642595478				
	80	50		63642597052		63642587207	63642560884	63642586687	08834166155*
	100	25		66261043383	66261043419				
	120	25		66261043386	66261043421				
	120	50				63642587208	63642560885	63642586689	08834164837*
	180	50						63642586691	
	240	50						63642586694	
	320	50						63642586695	
75	36	25	66261058708		63642595479*				
	36	50		63642597053		63642587245	63642560886	63642586723*	
	50	25	66261058709		63642595480*				
	50	50		63642597057		63642587246	69957389465	63642586728*	
	60	25	66261058711		63642595481				
	60	50		63642597060		63642556411*	63642560887	63642586731*	08834164850*
	80	25	66261058712		63642595493				
	80	50		63642597062		63642587247	63642560888	63642586733*	08834166159*
	120	25		66261043392	66261043425				
	120	50				63642587248		63642586735	08834166160*
	180	50						63642586738	

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (Type 2 – SL2)



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

			BLAZE		NORZON HEAVY DUTY		NORZON	ALOX	SIC
			F980	R980 Triple Ply 3-lagig	R980 Single Ply einlagig	R801	R822	RV71	R422
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION		STANDARD		BASIS		
15	36	100		08834163315*					
	50	100		08834163318*					
	60	100		08834163320*					
25	36	100		66254402097					
	50	100		66254402098					
	60	100		66261094680					
	80	100		66254402099					
	120	100							08834160894*
38	36	50		69957390693			63642549604	63642586583*	08834160895*
	36	100			63642595401*				
	50	50		69957390694			66261138622	63642586587*	08834160685*
	50	100			63642595446*				
	60	50		69957390695			63642549607	63642586596*	
	60	100			63642595447*				
	80	50		69957390696		63642587383	63642549606	63642586607	
	80	100			63642595450*				
	120	50		66261043379		63642587416*		63642586608	
	120	100			66261043416*				
	180	50						63642586609*	08834165254*
	240	50						63642586611	08834165255*
	320	50						63642586617*	08834165257*
50	36	25	66254470490		63642595452*				
	36	50		69957390698		63642556399	63642549747	63642586651	
	50	25			63642595456*				
	50	50		69957390699		63642587194	69957360306	63642586654	
	60	25			63642595458				
	60	50		69957390700		63642556403	63642549748	63642586656	
	80	25			63642595459				
	80	50		69957390701		63642587203	63642549749	63642586660	
	120	25			66261043420				
	120	50		66261043384		63642587204	66261115917	63642586671	
	180	50						63642586675	08834165269*
	240	50						63642586680	08834165270*
	320	50						63642586681	08834165272*

* Auf Anfrage



SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (Type 2 – SL2)



			BLAZE			NORZON HEAVY DUTY		NORZON	ALOX	SIC
			F980	R980 Triple Ply 3-lagig	R980 Single Ply einlagig	R801	R822		RV71	R422
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION			STANDARD		BASIS		
75	36	25			63642595460					
	36	50	66261093356	69957390702		63642587209	63642549605	63642524390*		
	50	25			63642595462*					
	50	50		69957390703		63642587210	69957360307	63642586697*		
	60	25			63642595463					
	60	50		69957390704		63642556408*	63642539858	63642586699*		
	80	25			63642595464					
	80	50		69957390705		63642587214	69957360313	63642586705*		
	120	25			66261043424					
	120	50				63642587217		63642586708		
	180	50						63642586712		
	240	50						63642586715		
	320	50						63642586718		

* Auf Anfrage

SPEEDLOK® SPEZIAL SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (Type 2 – SL2)



MINI FLEXI-LAMELLENSCHLEIFTELLER

D (mm)	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	PREMIUM
50	40	10	63642544253
	60	10	63642544254
	80	10	63642544255

Abmessungen: D = Durchmesser



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R980	R822	RV71
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R980	R822	RV71
Nichteisen-Metalle / Messing / Aluminium	R422		
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle - Verwendung von Surface Conditioning Material	S2203 Vortex	S2303 Vortex	S2303 Vortex
Alle Metalle - Verwendung von Unitized Kompaktscheiben	U2305 Vortex	U4401	U4401
Alle Metalle mit geringem oder keinem Materialabtrag	F2303 HS	R4101	F2300

PRODUKTAUSWAHL

MAXIMALE ARBEITSDREHZAHLEN (für maximalen Abtrag und Standzeit)*						
D (mm)	EDELSTAHL	ALUMINIUM	STAHL	TITAN	GLAS	VERBUNDSTOFFE
38	20.000	20.000	30.000	9.000	9.000	15.000
50	15.000	15.000	20.000	7.000	7.000	10.000
75	10.000	10.000	15.000	4.500	4.500	8.000

*Bitte beachten: Die Arbeitsgeschwindigkeit wird bestimmt durch die Anwendung und Produktabmessung

BEFESTIGUNGEN / STÜTZTELLER

TS - Type 2 - SL2



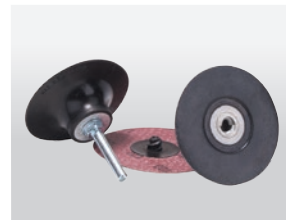
Schnellwechselsystem
mit Metall-Verbindern
zur Befestigung von
Teller (TS) mit Schaft



TR - Type 3 - SL3



Schnellanschlusssystem
mit Kunststoffverbindern
zur Befestigung von
Teller (TR) mit Schaft





FEINSCHLEIFEN

Die einzigartige kompakte Struktur ermöglicht einen Materialabtrag bei schmierfreiem Finish. Ideal geeignet zum Entgraten, Kantenbrechen, Feinschleifen, Reinigen und Polieren. Haltbarer Aufbau für eine schnelle, wirtschaftliche Oberflächenvorbereitung. Kann in Abfolge mit Fiber- und Tellerfächerschleifscheiben in einer oder zwei Anwendungen zum Grob-, Mittel- und Feinschliff von Oberflächen eingesetzt werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernen von Trennlinien und Bearbeitungsriefen
- Beischleifen von Fehlstellen
- Entgraten und Kantenrunden
- Leichter Materialabtrag



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

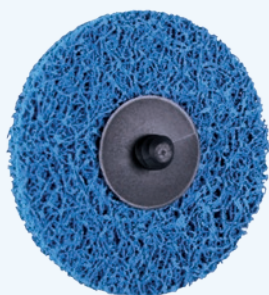
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VORTEX RAPID BLEND OFFEN

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID BLEND



Dieses neue Produkt besteht aus einer sehr offenen Nylonnetzstruktur durchtränkt mit der patentierten Korntechnologie und dem verbesserten Kunstharzbindungssystem. Durch die hervorragende Haltbarkeit kann die Scheibe für den Grob-, Mittel- und Feinschliff eingesetzt werden.

EIGENSCHAFTEN

- Fortschrittliche Korntechnologie
- Längere Standzeit (5 bis 8mal als Wettbewerb)
- 3-dimensionale Ausführung
- Offene Netzstruktur

VORTEILE

- Kontrollierte Abtragsrate bei einem konstanten Finish
- Weniger Scheibenwechsel und Stillstand, verbessert Kostensituation
- Die Scheibe kann von oben, unten und der Seite genutzt werden, ist anwenderfreundlich und schmierfrei!
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen - besonders gut geeignet für den Einsatz auf weichen Metallen wie Aluminium, Messing, etc.



VIDEO LINK

TYPE	D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITS-GRAD	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
TR	25	U2311	Mittel	35.100	100	66254497806
	38	U2311	Mittel	30.100	80	66254497807
	50	U2311	Mittel	22.000	25	66254497067
	75	U2311	Mittel	18.000	25	66254497068
TS	50	U2311	Mittel	22.000	25	66254497070*
	75	U2311	Mittel	18.000	25	66254497069*

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser

VORTEX RAPID BLEND

DICHT

VORTEX
RAPID BLEND



Das Hochleistungsschleifkorn liefert einen aggressiveren Schnitt und das verbesserte Kunstharzbindungssystem eine längere Standzeit mit bis zu 2mal mehr bearbeiteten Werkstücken pro Scheibe.

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungsschleifkorn und verbessertes Kunstharzbindungssystem
- Dickes Nylogewirke
- Neuer Härtingsprozess und Bindungstechnologie
- Exzellente Formhaltigkeit

VORTEILE

- Schneller Materialabtrag, reduzierte Taktzeiten, anwenderfreundlich und kein Schmieren
- Konstante Leistung, verbesserte Werkstückqualität, kein chemischer Geruch oder Schmieren
- Kein Versagen bei schwierigen Bedingungen
- Auf einer Vielzahl von Formen und Konturen einsetzbar

TYPE	DxT (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
	50x6	U2305	3AM	22.000	60	66254428237
		U2305	5AM	18.000	40	66261093556
	75x3	U2305	7AM	18.000	40	66261090909
		U2305	3AM	18.000	40	66254428238
	75x6	U2305	5AM	18.000	40	66254413661
		U2305	7AM	18.000	40	66254406395
		U2305	7AM	18.000	40	66254406395

RAPID BLEND

NEX

BASIS +++

RAPIDBLEND



Unitised Kompaktscheiben werden weitgehend bei der Vorbereitung von Metalloberflächen eingesetzt. Hervorragend für leichtes Entgraten von Kehlblechen und Gewinden, Beischleifen von Legierungen, Polieren und Endbearbeitung.

EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Gute Formhaltigkeit
- Neue Rezeptur bei geringer Dichte in 2SF und 3SF

VORTEILE

- Auf einer Vielzahl von Formen und Konturen einsetzbar
- Kein Unterschnitt oder Riefen auf dem Werkstück
- Optimale Kombination von Abtrag, Standzeit und Finish ohne Verschmieren

ABM D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
50	U2301	2 A Mittel	22.000	10	63642585684
	U2301	6 A Mittel	22.000	10	63642585725
	U4401	2 S Fein	22.000	10	63642585677
	U4401	3 S Fein	22.000	10	66254473613
	U4401	4 A Fein	22.000	10	63642585679
75	U2301	2 A Mittel	18.000	10	63642585697
	U2301	6 A Mittel	18.000	10	63642585726
	U4401	3 S Fein	15.000	10	66254473614
	U4401	2 S Fein	15.000	10	63642585691
	U2401	4 A Fein	15.000	10	63642585695



OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

BearTex Surface Blending (Oberflächenveredelung)
Produkte sind verstärkt mit einer speziellen
Nylon-Fiberunterlage (Gitterstoff) für eine stärkere
Reißfestigkeit und liefern damit eine einzigartige
Kombination von aggressiver Leistung, langer
Standzeit und verbessertem Finish.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernt Oberflächendefekte
- Entfernt leichte Kantenbeschädigungen, Trennlinien oder Kratzer
- Entfernt Rost, Oxidationen, Korrosionen, Farben und Beschichtungen
- Reinigung von Formen
- Entfernt Rattermarken und glättet Kanten



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VORTEX RAPID PREP SCM

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID PREP



EIGENSCHAFTEN

- Neues Kunstharzbindungssystem und Vortex Korn
- Neue Beschichtungstechnologie
- Kombinierte Abtragsleistung von groben Körnungen mit dem Finish von feinen Körnungen
- Reduziert Prozesszeit um 50 % und mehr
- Widerstandsfähiger gegen Kantenverschleiß

VORTEILE

- Schmierfrei, setzt sich nicht zu bei Aluminium oder weichen Metallen
- Stärkere Kornauflage verlängert Standzeit
- Die niedrigsten Gesamtkosten von Verbrauchswerkzeugen pro Werkstück
- Verringerung von 2 bis 5 Arbeitsschritte auf einen Arbeitsschritt
- Eine bis zu 4mal längere Standzeit als Wettbewerbsprodukte

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	TR	TS
50	S2103	Extra grob	50	66623378336	
	S2203	Grob	50	66623378340	66623378349
	S2303	Mittel	50	66623378342	66623378351
	S2403	Fein	50	66623378345	
	S2503	Sehr fein	50	66623378347	66623378353
75	S2103	Extra grob	25	66623378337	
	S2203	Grob	25	66623378341	66623378350
	S2303	Mittel	25	66623378343	66623378352
	S2403	Fein	25	66623378346	
	S2503	Sehr fein	25	66623378348	66623378354

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Stärke

RAPID PREP

AO SCM



EIGENSCHAFTEN

- Offene Struktur
- Hoher Schleifkornanteil
- Flexible Unterlage
- Allgemeine Anwendungen

VORTEILE

- Kein Zusetzen auf weichem Material
- Schneller Abtrag
- Passt sich den Konturen an
- Sehr vielseitig

RAPIDPREP™

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	TR	TS
25	S2108	Extra grob	50		
	S2208	Grob	50	66623378357	
	S2308	Mittel	50	66623378361	
	S2508	Sehr fein	50	66623378380	
38	S2108	Extra grob	50		
	S2208	Grob	50	66623378358	
	S2308	Mittel	50	66623378362	
	S2508	Sehr fein	50	66623378371	
50	S2108	Extra grob	50	66623378355	
	S2208	Grob	50	66623378359	66623378374
	S2308	Mittel	50	66623378363	66623378376
	S2408	Fein	50	66623378366	
	S2508	Sehr fein	50	66623378372	66623378378
75	S2108	Extra grob	25	66623378356	
	S2208	Grob	25	66623378360	66623378375
	S2308	Mittel	25	66623378364	66623378377
	S2408	Fein	25	66623378382	
	S2508	Sehr fein	25	66623378373	66623378379

Andere Abmessungen und Härten auf Anfrage verfügbar

RAPID PREP

SPEEDLOK® TEST SETS



SET	VPE Stück	ART.NR.
Vortex Rapid Prep TR 75 mm	1 x 5 Scheiben	66623386185
Rapid Prep TR 75 mm	1 x 5 Scheiben	66623386186
Vortex Rapid Prep TR 50 mm	1 x 5 Scheiben	66623386187
Rapid Prep TR 50 mm	1 x 5 Scheiben	66623386188

Jedes Set enthält 5 Scheiben

FEINHEITSGRAD	FARBE	STÜCK/SET
Extra grob	Schwarz	1
Grob	Braun	1
Mittel	Rotbraun	1
Fein	Grün	1
Sehr fein	Blau	1



HIGH STRENGTH SCHEIBEN



Liefert ein exzellentes Finish und Flexibilität mit höherer Reißfestigkeit

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Steifes, festes Gewebe
- Starke Kunstharzbindung
- Kein Zuschmieren

VORTEILE

- Sauberer Schnitt und hohe Standzeit
- Hoher Reißwiderstand an Graten und scharfen Kanten
- Kein Zuschmieren
- Einfaches Herstellen von satinierten Oberflächen

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITS-GRAD	VPE Stück	TR 
50	F2303	Mittel A	50	63642585924
	F2506	Sehr fein A	50	08834163987
75	F2303	Mittel A	50	08834164065
	F2506	Sehr fein A	50	63642585932

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HIGH-STRENGTH KREUZPADS



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartiges Design mit einer haltbaren Vliesstruktur
- Entfernen von Oxidation und Vorbereitung von Oberflächen vor dem Beschichten von Luftfahrtkomponenten

VORTEILE

- Lange Standzeit und kühler Schliff
- Innenrundscheifen und Finishen

DxW (mm)	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
38x13	Mittel	100	08834189308*
38x13	Sehr fein	100	08834189307*
Spannkörper MM32-4**		1	63642587136*

** Einsatz mit Spannkörper MM32-4 für 38 mm Kreuzpad

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, W = Stärke

REINIGEN UND OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Rapid Strip Scheiben bestehen aus dicker, starker Synthetikfaser und extra-groben Siliziumkarbidscheifkorn. Die offene Netzstruktur der Scheiben liefert einen schnellen Materialabtrag bei geringem Zusetzen. Sicherer als Drahtbürsten eignet sich die Rapid Strip Scheibe für den Einsatz in vielen Bereichen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernen von Rost und Rückständen, Korrosion, Schweißschlacken, Schmutz, Zunder und ähnlichen Oberflächenverunreinigungen
- Entfernen von Farb- und Kunststoffbeschichtungen
- Oberflächenvorbereitung vor dem Beschichten
- Schweiß- und Löt vorbereitung
- Reinigen und Konditionieren nach dem Schweißen



BLAZE RAPID STRIP

PREMIUM +++++

BLAZE
RAPID STRIP



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige starke Beschichtung der Norton SG Blaze mit keramischem Hochleistungskorund und einer verbesserten Kunstharzbindung
- Extrem vielseitig, eine Scheibe für mehrere Anwendungen
- Offene Struktur

VORTEILE

- Hält 2mal länger als Wettbewerbsprodukte
- Reißt auf stark verkrusteten Werkstücken nicht ein und kein Zusetzen bei weichen Materialien
- Finish mit leichtem Druck entspricht Anwendung von Surface Conditioning Scheiben mittlerer Körnung, bei starkem Druck kann die Scheibe für den Materialabtrag (Abziehen und Reinigen) eingesetzt werden.
- Weniger Stillstand, weniger Abfall

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITS-GRAD	MAX U/min	VPE Stück	TR 	TR+ 
50	R9101	X Grob SG	15.500	25	66623303912	
75	R9101	X Grob SG	12.000	25	66261096557	
100	R9101	X Grob SG	8.000	5		66623303921

Einsatz mit Stützteller mit TR+ Befestigung



RAPID STRIP

BASIS +++

RAPIDSTRIP™



EIGENSCHAFTEN

- Offene netzartige Struktur
- Verformbar
- Dickes, steifes Synthetikvlies mit extra grobem Korn
- Neue 100 mm TR+ Scheiben verfügbar
- Auch verfügbar als Strippa Version

VORTEILE

- Schneller Abtrag und hohe Standzeit
- Passt sich den Konturen an
- Einfache Handhabung bei unregelmäßigen Oberflächen
- Schnelle Reinigung und Verbesserung von Oberflächen und aggressive Entfernung von Korrosion
- Schnell wechselbar, verwendbar auf Flächen und Kanten

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	MAX U/min	VPE Stück	TR RAPID STRIP	TR STRIPPA	TR+ RAPID STRIP
50	R4101	X Grob S	15.500	10	63642588173	63642556605	
75	R4101	X Grob S	12.000	10	63642588175	63642556624	
100	R4101	X Grob S	8.000	5			63642585751

Einsatz mit Stützteller mit TR+ Befestigung

Abmessungen: D = Durchmesser

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

POLIEREN

Polieren ist der letzte Schritt in dem Prozess für die Erzielung eines Hochglanzfinish.

- Einsatz auf allen Metallen einschließlich Edelstahl und Aluminium
- Entfernt Riefen
- Verleiht hochqualitativen Spiegelglanz



RAPID POLISH

BASIS +++

RAPIDPOLISH™



EIGENSCHAFTEN

- Ideal bei Verwendung von Polierpasten für ein feines Finish
- Verfügbar in Durchmesser 50 mm und 75 mm

VORTEILE

- Erzielt hervorragende Ergebnisse auf einer Vielzahl von Metallen wie Edelstahl und Aluminium
- Exzellent zum Polieren von kleinen Flächen mit einem guten optischen Ergebnis

D (mm)	FEINHEITS-GRAD	VPE Stück	TR 
50	Filz	25	63642587165
75	Filz	25	63642587167

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

INDUSTRIE	ANWENDUNG	PRODUKTE
Instandhaltung Luft- und Raumfahrt	• Entfernen von Beschichtungen • Reinigen von Schweißnähten an schwer zugänglichen Stellen • Wartungsarbeiten an Rumpf und Flügeln	Oberflächenveredelung Scheiben
Schifffahrt	• Reinigen von Bootskörpern, Aluminiumverkleidungen	Rapid Strip und grobe Surface Blending Scheiben
Automobilindustrie	• Zugang zu schwer erreichbaren Stellen, unter der Motorhaube, Türrahmen, Entfernen von Steinschlägen	Rapid Strip und grobe Surface Blending Scheiben
Verbundstoffe	• Entfernen von überschüssigem Kunstharz	Unitized und Feinschleifscheiben
Holz	• Entfernen von Anstrichen und Beschichtungen	Rapid Strip und Surface Blending Scheiben
Edelstahl / Lebensmittelmashinen	• Oberflächenveredelung	Oberflächenveredelung Scheiben
Architektur und Stahlbau	• Reinigen und Finishen von Schweißungen • Für ein dekoratives Aussehen	Unitized und Feinschleifscheiben



SPEEDLOK® KIT TR BEFESTIGUNG (TYPE 3 – SL3)



TYP	D (mm)	KÖRUNG / FEINHEITS- GRAD / HÄRTE	VPE Stück
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	60	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	60	2
NORZON HEAVY DUTY	50	36	2
	50	60	2
NORZON® R822	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
R230	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
	50	120	2
ALOX RV81	50	36	2
	50	60	2
SURFACE BLENDING BEARTEX	50	Grob	2
	50	Fein	2
	50	Sehr fein	2
UNITIZED	50	Fein	1
STRIPPA	50	Grob	1
GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT	50	Mittel	1

SPEEDLOK® KIT TS BEFESTIGUNG (TYPE 2 – SL2)



TYP	D (mm)	KÖRUNG / FEINHEITS- GRAD / HÄRTE	VPE Stück
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	50	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	50	2
NORZON HEAVY DUTY	50	36	2
	50	50	2
	50	80	2
	50	120	2
ALOX RV81	50	36	2
	50	60	2
ALOX RV71	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
	50	120	2
SURFACE BLENDING BEARTEX	50	Grob	2
	50	Mittel	2
	50	Sehr fein	2
GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT	50	Mittel	1

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

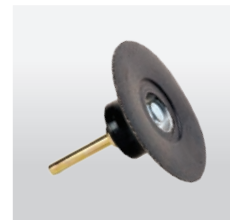
Abmessungen: D = Durchmesser

SPEEDLOK® SCHEIBEN

STÜTZTELLER TR BEFESTIGUNG (Type 3 – SL3)



TYP	D (mm)	HÄRTE	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT	25	Mittel	35.100	1	63642556628
	38	Mittel	30.100	1	63642556629
	50	Mittel	25.000	1	07660717817
		Hart	25.000	1	63642586931
	75	Mittel	30.000	1	63642556631
		Hart	30.000	1	66254401460
KUNSTSTOFFHALTER M14	75	Blau Nylon	11.200	1	63642557133
GUMMIHALTER M14	75	Mittel	12.000	1	63642587305
ADAPTER	1/4-M14		12.000	1	63642587997



STÜTZTELLER TS BEFESTIGUNG (Type 2 – SL2)



D (mm)	HÄRTE	MAX U/min	VPE Stück	GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT
15	Mittel	35.100	1	66254401994
25	Mittel	35.100	1	07660718963
38	Mittel	30.100	1	07660707032
50	Mittel	25.000	1	63642501157
	Hart	25.000	1	63642586926
75	Mittel	30.000	1	07660707384
	Hart	30.000	1	63642586932

HALTER TR+ BEFESTIGUNG (TR+ – SL4)



D (mm)	HÄRTE	VPE Stück	ART.NR.
6	Mittel	1	63642586196



Für 100 mm SpeedLok TR+ Scheiben

Abmessungen: D = Durchmesser

Durchmesser	GEWEBESCHEIBEN MAX. ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/MIN	VLISSCHEIBEN RAPID PREP SCM MAX. ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/MIN
19 mm	40.000	30.000
25 mm	40.000	30.000
38 mm	30.000	30.000
50 mm	30.000	25.000
75 mm	20.000	18.000

129-148 GERADSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

130 Fächerschleifer mit Schaft
136 Kleinschleifwerkzeuge

144 Rapid Blend Unitised
Kompaktscheiben

148 Zubehör für
Geradschleifer

FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

Entwickelt für ein gleichbleibendes Finish mit einer einheitlichen Abtragsrate. Die Lamellenschleifräder verschleifen gleichmäßig und geben neues Schleifkorn frei, wodurch ihr Aufbau auch ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen ist.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Metallherstellung
- Schweißnähte bearbeiten
- Entgraten
- Reinigung und Endbearbeitung



NORZON R822



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe

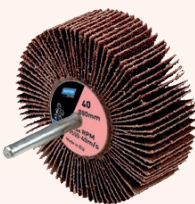
STANDARD ++++

NorZon

VORTEILE

- Langlebig

R207



EISEN
& NE-
METALLE

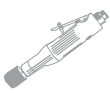
EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Sehr widerstandsfähige Unterlage

BASIS +++

VORTEILE

- Einzigartige Herstelltechnik liefert geringe Staubentwicklung
- Konstante Abtragsrate mit einem guten Finish
- Gute Standzeit und Zerspanungsleistung im Vergleich zum Wettbewerb



BEARTEX® LAMELENSCHLEIFRÄDER MIT SCHAFT

LAMELENSCHLEIFRÄDER-TYPEN

BearTex Lamellenschleifräder

Montiert auf einem Schaft mit 6 mm Durchmesser, kann auf Geradschleifern eingesetzt werden zum Entfernen von Oxidation, Farbe, Korrosion und für ein einheitliches Schleifbild.

Ideal für große und schwierige Teile

Kann auf Metall, Holz, Verbundstoffen und Kunststoffen eingesetzt werden

Weniger aggressiv als konventionelle Lamellenschleifräder



BearTex Lamellenschleifräder kombiniert mit Schleifleinen

Die kombinierte Version hat den Vorteil der höheren Aggressivität durch die eingefügten Lamellen aus Schleifleinen mit einer Finishqualität von Schleifvlies.

Sie sind weich und aggressiv, erzeugen eine „härtere“ Scheibe mit einer höheren Abtragsrate

Das Verhältnis von Lamellen aus Schleifleinen und Schleifvlies kann für spezielle Anwendungen verändert werden

Ideal zum Entgraten und für ein Strich-Finish auf Edelstahl



BEARTEX® LAMELENSCHLEIFRÄDER

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Anpassungsfähige Anwendung
- Mit Lagen aus BearTex, die einen Antischmiereffekt beinhalten
- Verfügbar in vielen Abmessungen und Körnungen
- Lamellenanordnung mit Zwischenräumen

VORTEILE

- Ideal für konturierte Oberflächen und Teilen mit einer schwierigen Geometrie
- Ein gleichbleibendes und einheitliches Finish ohne Riefen
- Geeignet für viele Anwendungen einschließlich Korrosionsentfernung, Reinigen und Oberflächenendbearbeitung
- Vibrationsfrei für ein konstantes Finish ohne Schmieren oder Verfärbung der Werkstücke

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

MIT SCHAFT

NORZON
R822

R207

ABM
DxBxS (mm)

KÖR-
NUNG

VPE
Stück

STANDARD

BASIS

22x10x3	80	10		63642539934
	120	10		63642539935
	150	10		63642533081
30x10x6	60	10		63642545207
	80	10		63642537371
	100	10		63642513147
	120	10		63642552728
	150	10		63642512892
	240	10		63642545208
30x15x6	60	10	63642578174	63642513148
	80	10		63642561466
	100	10		63642547339
	120	10		63642551593
	150	10		63642547340
	240	10		63642547341
	320	10		63642513149
40x15x6	40	10		63642539937
	60	10		63642533099
	80	10		63642533098
	100	10		63642533095
	120	10		63642533094
	150	10		63642533092
	240	10		69957360895
40x20x6	40	10	63642578194	63642539938
	60	10	63642578195	63642546771
	80	10	63642578196	63642546768
	120	10		63642546760
	150	10		63642533091
	240	10		63642539939
	320	10		63642539940
50x20x6	40	10		63642546774
	60	10		63642531870
	80	10		63642533097
	120	10		63642546759

Andere Abmessungen und Körnungen auf Anfrage

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



MIT SCHAFT (FORTSETZUNG)

NORZON
R822

R207

ABM DxBxS (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	BASIS
50x30x6	40	10		63642539943
	60	10		63642534251
	80	10		63642561879
	100	10		63642546765*
	120	10		63642531863*
	150	10		63642531860*
	320	10		63642546725*
60x15x6	40	10		63642546773
	60	10		69957360901
	80	10		63642546767
	100	10		63642546764
	120	10		63642546758
	150	10		69957360902
	240	10		69957360903
60x20x6	320	10		63642539945
	40	10		63642536738
	60	10		63642531869
	80	10		63642531866
	100	10		63642546763
	120	10		63642531862
	150	10		63642559975
60x30x6	240	10		63642539770
	40	10	63642539952	63642536737
	60	10	63642536547	63642531868
	80	10	63642539953	63642531865
	100	10		63642546762
	120	10		63642531861
	150	10		63642560343
80x30x6	240	10		63642546694
	320	10		63642546727
	40	10	63642539954	69957360911
	60	10	63642539955	63642531867
	80	10	63642536548	63642533096
	100	10		69957364103
	120	10		63642534250
80x50x6	150	10		63642562580
	40	10	63642578252	69957360914
	60	10	63642578253	63642559718
	80	10	63642578254	69957360916
	120	10		69957360917
	150	10		63642539947
	240	10		63642539948

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Breite, S = Schaftdurchmesser

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX LAMELENSCHLEIFRÄDER MIT SCHAFT

ABM DxBxS (mm)	FEINHEITSGRAD	KORNGRÖSSE	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	BASIS
30x20x6	Mittel A		F2300	10	66261032155
	Fein A		F2401	10	66261032160
40x20x6	Mittel A		F2300	10	66261032156
	Fein A		F2401	10	66261032161
	Sehr fein A		F2501	10	66261032165
60x30x6	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	60	F2401	10	63642549639
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	100	F2401	10	63642549640
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	150	F2401	10	63642549641
	Grob / Extra Cut		F2302	10	66261032167
	Mittel A		F2300	10	66261032157
	Mittel S		F4300	10	66261053048
	Fein A		F2401	10	63642549650
	Fein S		F4401	10	63642515902
	Sehr fein A		F2501	10	63642515905
80x50x6	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	60	F2401	10	07660705179
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	100	F2401	10	63642515544
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	150	F2401	10	63642515545
	Grob / Extra Cut		F2302	10	63642586113
	Mittel S		F4300	10	66261053053
	Fein A		F2401	10	63642515583
	Fein S		F4401	10	63642515614
	Sehr fein A		F2501	10	63642515628
100x50x6	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	60	F2401	10	63642515907
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	100	F2401	10	63642515908
	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	150	F2401	10	63642515909
	Fein A		F2401	10	63642515903
	Fein S		F4401	10	63642515904
	Sehr fein A		F2501	10	63642515906

Der Katalog beinhaltet Lagerartikel, aber andere Optionen sind in verschiedenen Abmessungen, Feinheitsgraden und Dichten auf Anforderung möglich.
Bitte sprechen Sie Ihren lokalen Außendienst oder den Kundendienst für weitere Informationen an.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R822	R207	
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R207	R265	
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Metall	F2302	F2401	F4300/F2501
Holz	F2300	F2401	F2501

MIT SCHAFT EMPFOHLENE ARBEITSDREHZAHL

ABM DxBxS (mm)	EMPFOHLENE MINIMUM ARBEITSDREHZAHL U/MIN	EMPFOHLENE OPTIMALE ARBEITSDREHZAHL U/MIN	EMPFOHLENE MAXIMALE ARBEITSDREHZAHL U/MIN
30x15x6	12.000	16.500	25.500
30x20x6	12.000	16.500	25.500
40x20x6	9.600	12.500	19.100
50x20x6	7.000	10.000	15.300
50x30x6	7.000	10.000	15.300
60x15x6	6.300	8.300	12.700
60x30x6	6.300	8.300	12.700
60x40x6	6.300	8.300	12.700
80x50x6	4.800	6.200	9.600

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Breite, S = Schaftdurchmesser

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

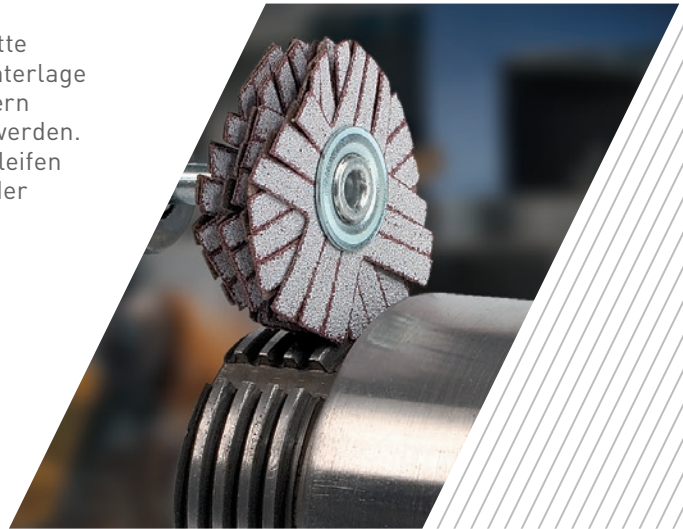
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

KLEINSCHLEIFWERKZEUGE

Mit einer hervorragenden Auswahl an Formen, Abmessungen und Körnungen, kann die Produktpalette von Kleinschleifwerkzeugen bei Schleifmitteln auf Unterlage nicht nur bei allgemeinen Schleifanwendungen sondern auch bei problematischen Anwendungen eingesetzt werden. Diese Produkte sind ideal zum Schleifen und Feinschleifen von kompliziert geformten und konturierten Teilen oder zum schnellen, akkuraten Schleifen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Metall
- Holz
- Aussparungen
- Konturen
- Ecken
- Winkel



BLAZE SCHLEIFRÖLLCHEN R980

PREMIUM +++++

INNOVATION

BLAZE



Die neue Generation von Kleinschleifwerkzeugen für die Metallbearbeitung: Keramisches Korn, Schleifhilfe und X-Baumwollgewebeunterlage übertreffen alle Wettbewerbsprodukte im Markt. Kühlerer Schliff und längere Standzeit auf Edelstahl, Kobalt, Inconel, Titan und anderen schwer zu schleifende Materialien. Maximale Leistung für die niedrigsten Gesamtschleifkosten bei schwer zu schleifenden Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- SG Schleifkorn
- Selbstschmierend, verbesserte Supersize-Beschichtung
- Verbessertes Bindungssystem

VORTEILE

- Erhebliche Steigerung der Schnittleistung und Standzeit gegenüber Wettbewerbsscheiben mit niedrigem keramischen Kornanteil
- Reduziert Wärmeentwicklung, Zusetzen und Verglasen auf Edelstahl, Titan und Legierungen
- Verbesserte Kornhaftung für längere Standzeit und aggressiveren Schnitt

SCHLEIFRÖLLCHEN R230

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Verfügbar in gerader oder konischer Ausführung
- Aluminiumoxid Schleifmittel

VORTEILE

- Gerade Schleifröllchen verschleifen auf die gewünschte Form
- Konische Schleifröllchen sind besonders geeignet zum Schleifen von konturierten Flächen
- Zum Schleifen und Polieren von Metallrinnen, Hohlkehlen, Aussparungen, Radien, schmalen Konturen und Bodenflächen von Sackbohrungen



SCHLEIFRÖLLCHEN GERADE - ZPE

ABM BSxLxB (mm)	KÖR- NUNG	AUFNAHME	VPE Stück	BLAZE R980	ALOX R230	SIC R422
				PREMIUM INNOVATION	BASIS	
6x38x3,2	60	CRM5	100	66261194384		08834183274*
	80	CRM5	100	66261194394		08834182359*
	120	CRM5	100	66261194397		08834189131*
10x25x3,2	80	CRM4	100		63642556812	
10x38x3,2	60	CRM5	100		63642556687	
	120	CRM5	100		63642556691*	
13x38x3,2	60	CRM5	100	66261194393	66261181251	08834189233*
	80	CRM5	100	66261194396	63642556694	08834180712*
	120	CRM5	100	66261194399	63642556696*	66261086969*
19x50x4,8	60	CRM8	100		69957386966	

* Auf Anfrage

SORTIMENTE

SCHLEIFRÖLLCHEN SORTIMENT

Für die richtige Produktauswahl gibt es ein Sortiment mit 122 Schleifröllchen in den gängigsten Formen, Abmessungen und Körnungen

BLAZE
R980

PREMIUM
INNOVATION

66261071558



ALOX
R230

BASIS

63642557136



SORTIMENT

Dieses Sortiment enthält eine Auswahl der verschiedenen SpeedLok-Scheiben und Kleinschleifwerkzeuge.

PREMIUM
INNOVATION

66254476957



Abmessungen: ABM = Abmessungen, BS = Außendurchmesser, L = Länge, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFRÖLLCHEN KONISCH - ZSPI

ABM BSxLxB (mm)	KÖR- NUNG	AUFNAHME	VPE Stück	BLAZE R980	ALOX R230	SIC R422
				PREMIUM INNOVATION	BASIS	
10x25x3,2	60	CRM4	100		63642556703	
10x38x3,2	60	CRM5	100	66261194481		08834189901*
	80	CRM5	100	66261194490		08834189904*
	120	CRM5	100	66261194491		66261046936*
13x38x3,2	80	CRM5	100		63642556733	
	120	CRM5	100		63642556734	

* Auf Anfrage

SCHLEIFRÖLLCHEN AUFNAHMEN - ML

ABM BSxL (mm)	AUFNAHME	VPE Stück	ART.NR.
2,4x25	CRM2	1	63642587107*
3,2x13	CRM3	1	63642587120*
3,2x19	CRM4	1	63642556790
3,2x25	CRM5	1	63642556791
4,8x19	CRM6	1	63642556789
4,8x25	CRM7	1	63642556793
4,8x38	CRM8	1	63642556794

* Auf Anfrage

GUMMITRÄGERKÖRPER FÜR SCHLEIFHÜLSEN

ABM DxBxS (mm)	VPE Stück	ART.NR.
10x10x6	1	07660707917
10x20x6	1	07660717573
13x25x6	1	07660705185
15x10x6	1	07660717629
15x30x6	1	07660705182
19x25x6	1	07660717567
22x20x6	1	63642562578
25x25x6	1	07660705183
30x20x6	1	07660717630
30x30x6	1	07660707918
38x25x6	1	07660717568
45x30x6	1	07660705196
51x25x6	1	07660705184
60x30x6	1	07660717631



SCHLEIFHÜLSEN ZSB



EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

- Auswahl von Abmessungen und Körnungen
- Fester Aufbau
- Einsatz mit Gummiträgerkörper
- Leicht aufzuspannen

VORTEILE

- Ein exzellentes Werkzeug zum Schleifen und Entgraten
- Aggressiver Schnitt
- Gutes Finish
- Weniger Stillstandzeit

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLAZE
R980

NORZON
R822

ABM
DxB (mm)

KÖR-
NUNG

VPE
Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

10x20	80	100		63642539862
13x25	50	100		63642528507
	80	100		63642528508
15x30	50	100		63642528509
	80	100		63642528496
22x20	36	100	66254402665	63642539865
	50	100		63642528497
	60	100	66261192992	63642539866
	80	100		63642539867
25x25	36	100		63642528510
	50	100		63642528511
	80	100		63642528512
30x30	36	100		63642566870
	50	100		63642535053
	60	100		63642545925
	80	100		63642545926
45x30	36	100	66254402667	63642528498
	50	100		63642528514
	60	100	66261031600	63642545928
	80	100		63642528515
51x25	80	100		63642528518
60x30	36	100		63642536541
	50	100		63642539765
	80	100		63642539766

Abmessungen: ABM = Abmessungen, BS = Außendurchmesser, L = Länge, B = Bohrung, S = Schaftdurchmesser, D = Durchmesser

NORZON SCHLEIFKONEN R822

STANDARD ++++

**NorZon**

EIGENSCHAFTEN

- Verfügbar in verschiedenen Höhen und Durchmessern
- Montage auf Gummiträgerkörper
- Zum Schleifen, Entgraten und Polieren

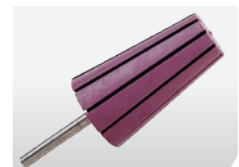
VORTEILE

- Ideales Werkzeug für ungleichmäßige Formen wie Kurven oder Aussparungen
- Leichte Montage
- Unentbehrlich für die Schuhreparatur

ABM D ₁ xD ₂ xL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
20x14x63	36	100	66261176761
	50	100	66261176657
	80	100	66261176656
	120	100	66261176540
29x22x30	50	100	63642513692
36x22x60	36	100	63642520987
	50	100	63642536572
	80	100	63642545922
	120	100	66261176703
50x20x40	40	100	63642536708
64x16x31	40	100	63642547686
82x38x40	40	100	63642546300
85x34x45	40	100	63642546211

GUMMITRÄGERKÖRPER ML[ZCO]

ABM D ₁ xD ₂ xL (mm)	ART.NR.
20x14x63	07660740439
36x22x63	07660740441





SANDING STARS VK53

PREMIUM +++++



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Aluminiumoxid
- Auf Schaft montiert, verschiedene Abmessungen verfügbar

VORTEILE

- Ideales Werkzeug zum Entgraten und Polieren von schwer zugänglichen Stellen
- Erzielen das gewünschte Finish
- Kann auf kleinen oder großen Arbeitsflächen eingesetzt werden

D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
40	80	10	63642587026
	120	10	63642587034*
	240	10	63642587036*
	320	10	63642587037*
60	80	10	63642587038
	120	10	63642587040
	240	10	63642587042*
	320	10	63642587046*
80	80	10	63642587050
	120	10	63642587064
	240	10	63642587068*
	320	10	63642587070*
100	80	10	63642587074
	120	10	63642587076
	240	10	63642587077
	320	10	63642587093*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, D₁ = unterer Durchmesser, D₂ = oberer Durchmesser, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R980	R822	R230
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R822	R230	
Nichteisen-Metalle / Messing / Aluminium	R422		
Holz	VK53		
Farbe / Lacke	VK53		
Leder / Schuhe	K229		

BLAZE RAPID STRIP KOMPAKTSCHLEIBEN



EIGENSCHAFTEN

- Starke Beschichtung der Norton SG Blaze aus keramischen Hochleistungskorund und einer verbesserten Kunstharzbindung
- Extrem vielseitig, eine Scheibe für mehrere Anwendungen
- Offene Struktur

PREMIUM +++++**BLAZE**
RAPID STRIP

VORTEILE

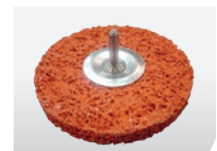
- Hält 2mal länger als Wettbewerbsprodukte
- Reißt auf stark verkrusteten Werkstücken nicht ein und kein Zusetzen bei weichen Materialien
- Finish mit leichtem Druck entspricht Anwendung von Surface Conditioning Scheiben mittlerer Körnung, bei starkem Druck kann die Scheibe für den Materialabtrag (Abziehen und Reinigen) eingesetzt werden
- Weniger Stillstand, weniger Abfall

ABM DxWxB (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
100x13x12	R9101	25	8.000	66623304856*
150x13x12	R9101	15	8.000	66261099378
200x13x12	R9102	5	4.500	66623393517*

* Auf Anfrage

BLAZE RAPID STRIP KOMPAKTSCHLEIBEN MIT SCHAFT

ABM DxTxS (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	MAX U/min	
100x13x6	R9101	5	8.000	66623378059*
150x13x8	R9101	10	8.000	66623334482



* Auf Anfrage



RAPID STRIP

SCHEIBEN



EIGENSCHAFTEN

- Offene netzartige Struktur
- Verformbar
- Dickes, steifes Synthetikvlies mit extra grobem Korn
- Verwendbar auf Handwerkzeugmaschinen

VORTEILE

- Aggressiv bei geringem Zusetzen
- Einfache Handhabung bei unregelmäßigen Oberflächen
- Schnelle Reinigung und Verbesserung von Oberflächen
- Einfach und sicher in der Anwendung, besonders für schwer erreichbare Stellen

ABM DxWxB (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	U/min	ART.NR.
STANDARD				
100x13x12	R4101	25	8.000	63642585700
150x13x12	R4101	15	5.500	63642585703
200x13x12	R4101	5	4.500	63642585704
AUF SCHAFT MONTIERT - STANDARD (1 SCHEIBE)				
75x13x6	R4101	10	10.000	63642557741
100x13x6	R4101	10	8.000	63642557742
150x13x8	R4101	10	6.000	63642557743
AUF SCHAFT MONTIERT - GROSSE FLÄCHEN (2 SCHEIBEN)				
75x25x6	R4101	5	10.000	63642557744
100x25x6	R4101	5	8.000	63642557745
150x25x8	R4101	5	6.000	63642557746

SPANNKÖRPER FÜR STANDARDSCHEIBEN

SCHEIBEN DxBxH (mm)	SCHAFT D (mm)	VPE Stück	
<150x13x12	6	1	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023



Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Stärke, B = Breite, H = Bohrung, W = Breite, S = Schaft

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RAPID BLEND UNITISED KOMPAKTSCHLEIBEN

Unitised Kompaktscheiben bestehen aus verpressten und gebundenen Schichten von Schleifvlies. Anwendungsbereiche sind Entgraten, Reinigen sowie Entfernen scharfer Kanten.

Unitised Kompaktscheiben erzeugen ein hervorragendes Finish auf fast allen Oberflächen, sind auch gut geeignet für den Einsatz auf schwer zerspanbaren Materialien wie Titan oder Edelstahl.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Vorbereitung von Oberflächen, Reinigen und Finishen
- Turbinenschaufeln und Instandhaltung Luftfahrt
- Medizinische Instrumente
- Reinigung von Schweißnähten und Formen
- Werkzeugindustrie



VORTEX RAPID BLEND UNITISED KOMPAKTSCHLEIBEN DICHT

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID BLEND



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungsschleifkorn und verbessertes Kunstharzbindungssystem
- Dickes Nylongewirke
- Porös
- Neuer Härtingsprozess und neue Bindungstechnologie
- Hervorragende Formhaltung, vorgeformt
- Bis zu 2 x mehr bearbeitete Werkstücke

VORTEILE

- Aggressiver, schneller Materialabtrag, reduzierte Bearbeitungszeiten und verbesserte Produktqualität
- 2 x längere Standzeit und schnelleres Finish mit minimalem Scheibenverlust
- Kühler Schliff und verbesserter Abtrag
- Gleichbleibende Leistung über die gesamte Lebensdauer, verbesserte Werkstückqualität
- Kein Versagen bei schwierigen Bedingungen
- Kann auf einer Vielzahl von Formen und Konturen eingesetzt werden
- Weniger Stillstand durch Werkzeugwechsel, maximale Produktivität pro Scheibe gegenüber anderen Unitized Kompaktscheiben

ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	U/min	ART.NR.
50x6x6	U2305	VOR-7AM	60	22.100	66261080270
75x3x6	U2305	VOR-5AM	40	18.000	66261093448
	U2305	VOR-7AM	40	18.000	66261191445
75x6x6	U2305	VOR-3AM	40	18.000	66254428454
	U2305	VOR-5AM	40	18.000	66254414832
	U2305	VOR-7AM	40	18.000	66261199696
75x13x6	U2305	VOR-7AM	20	18.000	66261080267
125x6x22	U2305	VOR-5AM	20	9.000	66254488602
150x6x25	U2305	VOR-5AM	8	7.500	66254414167
	U2305	VOR-7AM	8	7.500	66254407225



VORTEX KOMPAKTSCHLEIBEN MIT SCHAFT

ABM DxTxS (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	U/min	
150x13x8	U2305	3AM	10	8.000	66623375067

RAPID BLEND

NEX UNITISED KOMPAKTSCHLEIBEN

BASIS +++

RAPIDBLEND™



EIGENSCHAFTEN

- Anpassungsfähig, gute Formhaltung
- Einheitlicher Aufbau
- Anti-Schmierformel
- Neue Rezeptur bei geringer Dichte in 2SF und 3SF
- Nicht-metallisch, kleine Abmessungen verfügbar

VORTEILE

- Auf einer Vielzahl von Formen und Konturen einsetzbar
- Weniger Scheibenabrichten, widerstandsfähiger
- Keine Kontamination des Werkstücks
- Langlebig

ABM DxTxS (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	U/min	ART.NR.
50x3x6	U2301	NEX-8AM	20	22.100	63642585828*
50x6x6	U2301	NEX-2AM	20	18.000	63642585754
	U4401	NEX-2SF	20	18.000	63642585756
	U2401	NEX-4AF	20	22.100	63642585755
	U2401	NEX-6AF	20	22.100	63642585757
	U2201	NEX-8AC	20	22.100	63642585761
	U2301	NEX-8AM	20	22.100	63642585758
75x3x6	U2301	NEX-8AM	20	18.100	63642585831
75x6x6	U2301	NEX-2AM	10	12.100	63642585763*
	U4401	NEX-2SF	10	12.100	63642585768
	U4401	NEX-3SF	10	12.100	63642571113
	U2401	NEX-4AF	10	18.100	63642585766
	U2401	NEX-6AF	10	18.100	63642585771
	U2301	NEX-6AM	10	18.100	66261081929*
	U2201	NEX-8AC	10	18.100	63642585776
	U2301	NEX-8AM	10	18.100	63642585774
125x6x22	U4401	NEX-2SF	20	6.000	66254488603
	U4401	NEX-3SF	20	6.000	66254489419
150x6x13	U2301	NEX-2AM	10	4.500	66261019412
	U4401	NEX-2SF	10	5.000	66261019416
	U4401	NEX-3SF	8	5.000	66261016691
	U2301	NEX-6AM	10	7.500	66261019414
150x6x25	U4401	NEX-2SF	8	7.500	66261017050
	U4401	NEX-3SF	8	7.500	66254489421

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Stärke, B = Breite, S = Schaft

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RAPID BLEND NEX UNITISED KOMPAKTSCHLEIBEN

ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE Stück	U/min	ART.NR.
150x13x13	U2301	NEX-2AM	5	4.500	63642585818
	U4401	NEX-2SF	5	5.000	63642585812
	U4401	NEX-3SF	4	5.000	66261015826
	U2401	NEX-4AF	5	7.500	63642585815
	U2301	NEX-8AM	5	7.500	63642585824
150x25x13	U2301	NEX-2AM	5	4.500	69957350267
	U4401	NEX-2SF	5	5.000	69957350272
	U2401	NEX-4AF	5	7.500	69957350269
150x25x25	U2301	NEX-2AM	5	4.500	63642585789*
	U4401	NEX-2SF	5	5.000	63642585795
	U2401	NEX-4AF	5	7.500	63642585792
	U2301	NEX-6AM	8	7.500	66261015989
200x25x25	U2301	NEX-2AM	5	3.500	63642585796
	U4401	NEX-2SF	5	4.000	63642585797

* Auf Anfrage

Andere Abmessungen, Feinheitsgrade und Dichten auf Anfrage.

Die Reduzierung der Bohrung kann mittels Metallreduzierringen erfolgen.
Informationen hierzu finden Sie im Kapitel Zubehör am Ende des Kataloges.

KLEINE UNITIZED KOMPAKTSCHLEIBEN - MONTAGE AUF SCHAFT

ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
25x25x5	U4401	NEX 2SF	50	66261014883
25x25x5	U2301	NEX 6AM	50	66261014908
Einsatz mit Spannkörper			1	66261077832

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Stärke, B = Breite



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNGSGEBIETE	ANWENDUNG	SPEZIFIKATION
VERPRESSTE (UNITIZED) KOMPAKTSCHLEIBEN		
Reinigung, Entfernen von Oxidationen, Überzügen, Verunreinigungen	- Vorbereitung von Schweißnähten - Entfernen von Schweißschlacken, Zunder - Entfernen von Dichtungsmaterial - Entfernen von Bindemittel nach dem Aushärten, Reinigen von Stahlformen	- NEX 4AFINE - NEX 6AFINE
Entgraten: Oberflächen, Kanten, Innen- und Außengewinde	- Entfernen von Graten - Gewindeteile - Geprägte Teile, Turbinenschaufeln, maschinell bearbeitete Teile - Entfernung von Aluminiumaushaltungen - Entgraten von Rohren in der Öl- und Gasindustrie	- NEX 2SFINE - NEX 4AFINE - Vortex 7AM
Entgraten: Innen- und Außengewinde	Entgraten von Rohrgewinden in der Öl- und Gasindustrie	Vortex 7AM
Überblenden: Ausgleichen von Übergängen, Entfernen von Kratzern	Trennlinienbeseitigung, Feinschleifen von Oberflächenbeschädigungen und Schmiedemarken	- NEX 8MED - NEX 8ACOAARSE
Finishing: Endfinish, Satinfinish	- Turbinenschaufeln, medizinische Implantate (Edelstahl und Legierungen) - Figuren, Schmuck, Finishen von Sägeblättern	- NEX 6A FINE - NEX 8AMED
Polieren: Polieren von Fehlstellen, Vorbereitung vor Hochglanzpolieren	Polieren von Präzisionsmetallteilen, Schweißnähten etc.	- NEX 2SFINE - NEX 8AFINE

PRODUKTERKLÄRUNG

NEX - 8AC	Produktlinie NEX	Härte	Schleifmitteltyp	Feinheitsgrad
Name Produktlinie: NEX		2 Weich	A = Aluminiumoxid	F = Fein
Benennung: ähnlich wie Convolute / Gewinkelte Kompaktscheiben		3 ↑	S = Siliziumkarbid	M = Mittel
		4		C = Grob
		5		XC = Extra grob
		6		
		7		
		8		
		9 Hart		

ANWENDUNGEN

- Für alle anspruchsvollen und Finish-Anwendungen
- Entfernen von Trennlinien, von Graten bei Lochstanzungen und Vertiefungen oder Kratzern
- Entgraten von Edelstahlspülen, Tanks und andere Behälter für die Lebensmittelindustrie
- Entgraten von Gewinden
- Gute Alternative zu Lamellenschleifrädern auf Schaft und baumwolllaminieren Scheiben, die oft einen unangenehmen Geruch beim Schleifen entwickeln



PROFI-TIPP

- Unitized Kompaktscheiben können in jede Laufrichtung eingesetzt werden.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ZUBEHÖR FÜR GERADSCHLEIFER

SPANNKÖRPER

Zubehör	Für BearTex Produkttypen	ABM LxSxW (mm)	Für Scheiben- durchmesser (mm)	Max. nutzbare Scheiben- breite (mm)	Für Scheiben- bohrungen (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Spannkörper mit Unterlegscheiben	Rapid Strip / ungelochte Scheiben	55x6 x40	bis zu 150	13	10 bis 12	1	07660707022
Spannkörper mit Unterlegscheiben	Rapid Strip / ungelochte Scheiben / Unitized Kompaktscheiben	55x8x38	bis zu 200	13	10 bis 13	1	07660707023
Spannkörper	Unitized Kompaktscheiben	60x6	bis zu 75	6	6 und 10	1	63642586234
Spannkörper	Unitized Kompaktscheiben	75x6	bis zu 75	6 bis 12	6 und 10	1	63642586236
Spannkörper	Unitized Kompaktscheiben	85x6	bis zu 150	12 bis 25	6	1	63642586239
Gewindeschacht	Kleine Unitized Kompaktscheiben	25x6	25	25	5	1	66261077832

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, S = Schaftdurchmesser, W = Breite



149-174 EXZENTERSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

150 Einführung
152 Multi-Air Scheiben

159 Self-Grip[†] und
Soft-Touch Scheiben

168 Stützteller
171 Selbstklebende
Schleifscheiben

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

EINFÜHRUNG MULTI-AIR PROZESS

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

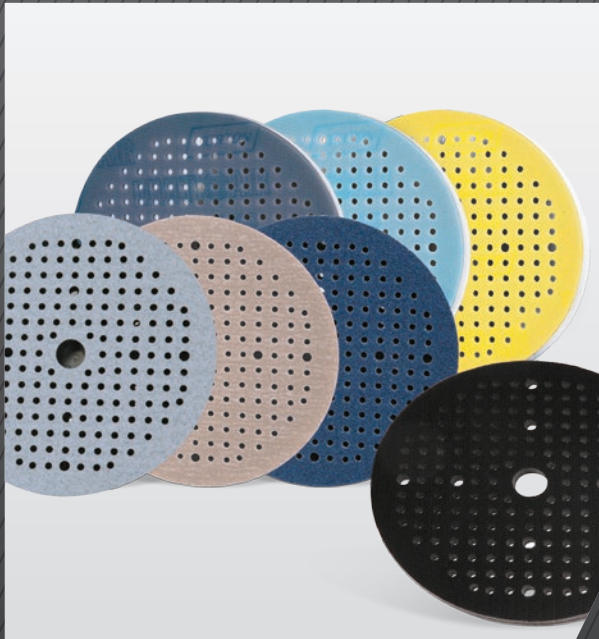
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



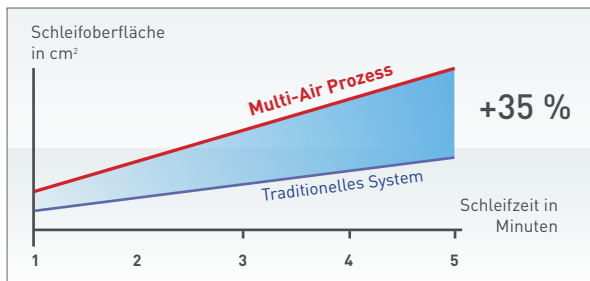
Norton Multi-Air Prozess kombiniert die hervorragenden Norton Multi-Air Schleifscheiben mit einem innovativen Multi-Air Stützteller mit Staubabsaugung.

Der neuartige Multi-Air Prozess ermöglicht dem Anwender eine optimale Schleiflösung zur Verbesserung der Leistung, Steigerung der Produktivität und Staubverringerung.

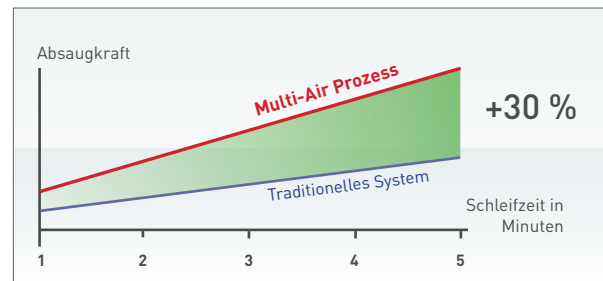
Die innovative Form zieht den Staub in eine Luftsammelkammer mit optimalen Luftdurchfluss und starker Staubabsaugung.

Multi-Air geht an verschiedene Märkte wie Automobilindustrie, wo grundierte und lackierte Teile geschliffen werden, Verbundwerkstoffe, Marine Gel Coat, Möbel, Nichteisen-Metallen und vieles mehr.

MULTI-AIR IST EINE ERPROBTE TECHNOLOGIE
DIE BEREITS WELTWEIT VON TAUSENDEN
ANWENDERN EINGESETZT WIRD.



35 % mehr geschliffene Oberfläche
als mit konventionellen Systemen



30 % bessere Staubabsaugung
als bei konventionellen Systemen

EIGENSCHAFTEN

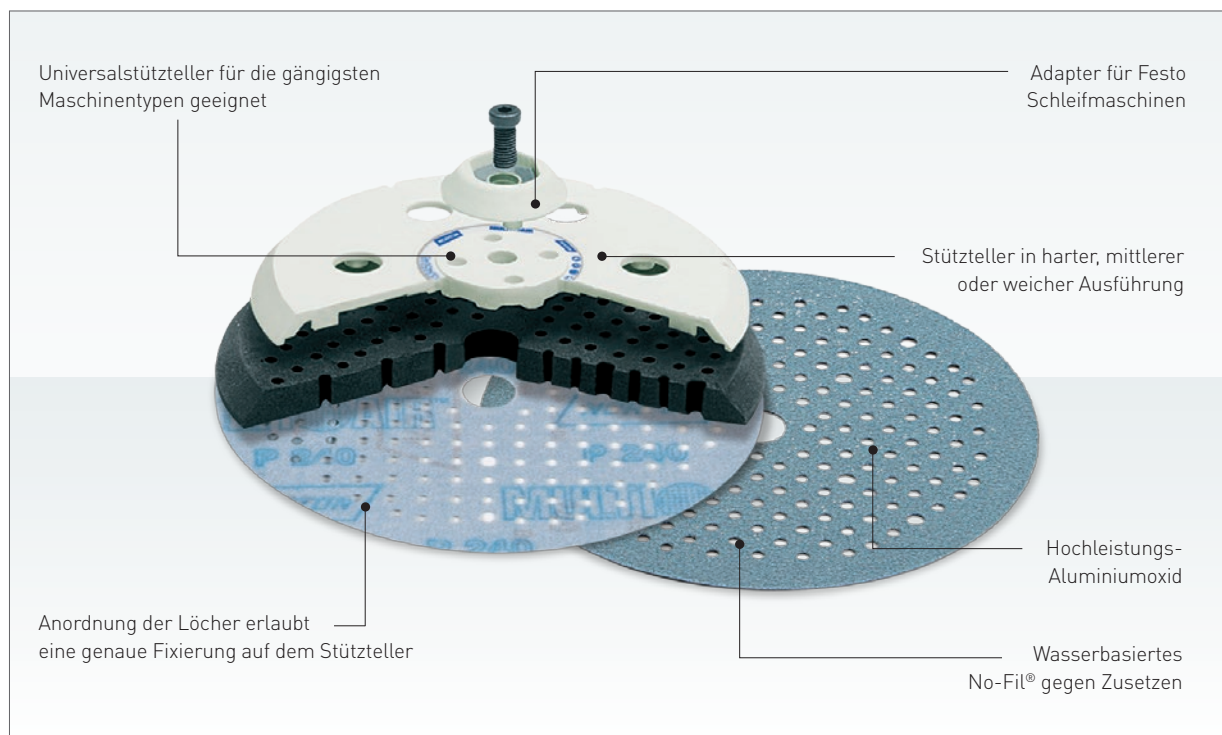
- Revolutionäres Design für maximale Staubabsaugung
- Saubere Schleifscheibenoberfläche
- Hochleistungsschleifkorn
- Einzigartige Soft-Touch Scheiben

VORTEILE

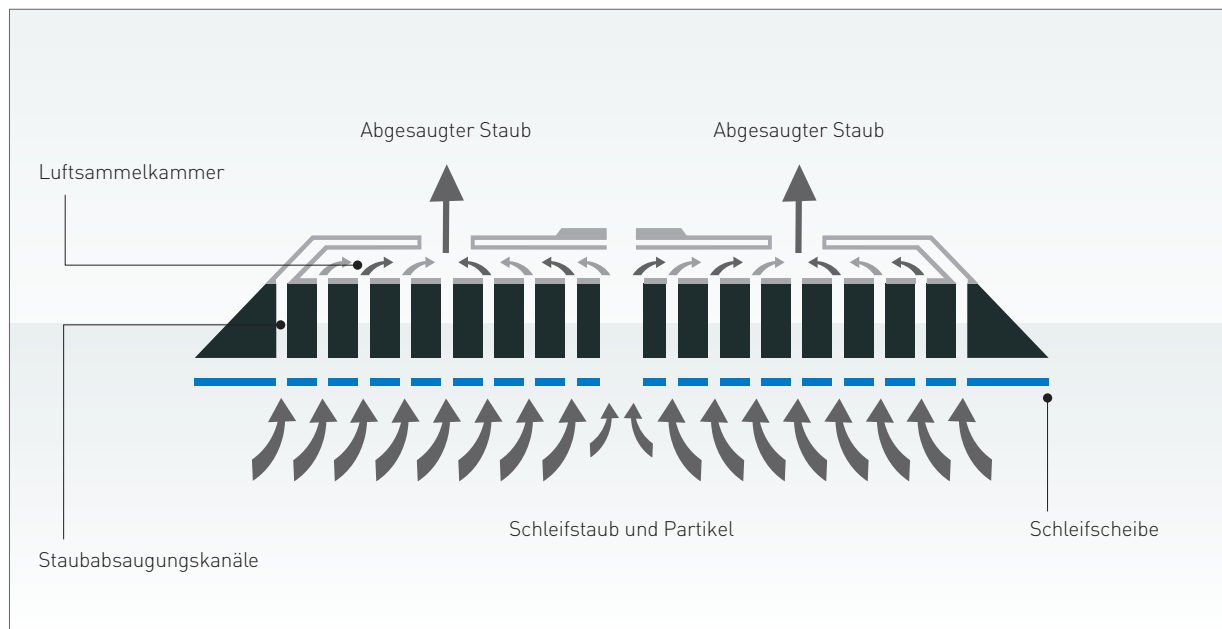
- Zusetzen wird praktisch verhindert
- Sauberes Arbeitsumfeld
- Weniger Staub und Verschmutzung
- Gleichbleibende Schleifleistung während der gesamten Standzeit
- Wesentlich längere Standzeit und schnellerer Schliff als konventionelle Produkte



MULTI-AIR PROZESS



STAUBABSAUGUNGSSYSTEM



ABSAUGLÖCHER

- 181 Löcher sorgen für maximale Staubabsaugung bei Durchmesser 150 mm
- 125 Löcher sorgen für maximale Staubabsaugung bei Durchmesser 125 mm

Die gesamte Schleiffläche entspricht der von 7-, 9- oder 15-Lochungen.

MULTI-AIR SCHEIBEN

Norton Multi-Air Prozess kombiniert die hervorragenden Norton Multi-Air Schleifscheiben mit einem innovativen Multi-Air Stützteller mit Staubabsaugung.

Der neuartige Multi-Air Prozess ermöglicht dem Anwender eine optimale Schleiflösung zur Verbesserung der Leistung, Steigerung der Produktivität und Staubverringern.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Automobilindustrie
- Möbel
- Farbe
- Verbundstoffe
- Füller / Spachtel
- Marine Gel Coat
- NE-Metalle
- Luftfahrt



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

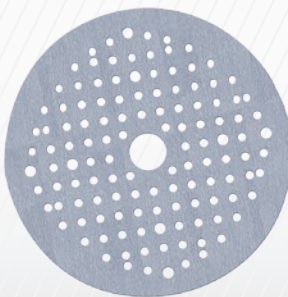
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR PLUS A975

PREMIUM +++++



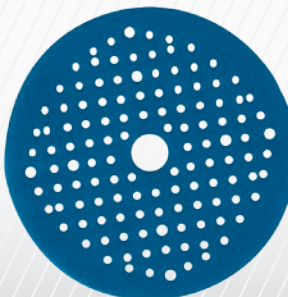
EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Norton SG® vermischt mit einem wärmebehandelten Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Verbesserte Leistung
- Ideal für große Oberflächen
- Verfügbar in Körnung 80 - 800

VORTEILE

- Höhere und schnellere Zerspanungsleistung
- Gleichbleibendes und einheitliches Oberflächenmuster
- Verbindet Flexibilität mit Reißfestigkeit
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Verlängerte Standzeit
- Weniger Stillstandzeiten

MULTI-AIR NORZON H835



EIGENSCHAFTEN

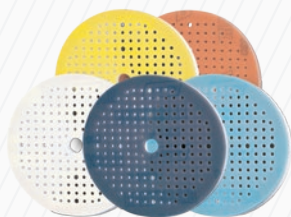
- Neueste NorZon® Kornentwicklung
- Sehr feste Papierunterlage (E-Papier)
- Offene Streuung
- Vollkunstharz-Bindungssystem

VORTEILE

- Selbstschärfendes Schleifkorn
- Verbesserte Abtragsleistung für höhere Produktivität
- Verlängerte Produktstandzeit
- Reduziert Roll- und Kantenspäne
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen
- Starke, verbesserte Kornhaftung



MULTI-AIR PLUS MIT SOFT-TOUCH TECHNOLOGIE A975



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Norton SG® vermischt mit einem wärmebehandelten Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil
- Keine Farbpigmente im No-Fil oder der Bindung
- Flexible Schaumstoffunterlage mit farbigem Self Grip
- Multi-Air Lochanordnung
- Farbcodierte Schleifscheiben

VORTEILE

- Höhere und schnellere Zerspanungsleistung
- Verbesserte Leistung
- Flexibel und reißfest
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Ermöglicht Konturenschleifen ohne Beschädigung der Deckschicht
- Maximale Staubabsaugung für eine saubere Arbeitsoberfläche und längere Standzeit
- Zur leichten Erkennung der Körnung

NEU

FARBE	KÖR- NUNG	ANWENDUNG	150 mm	VPE Stück	KARTON Stück
Lachsfarben	P320	Schleifen von kataphoretischen Schichten und Grundierungen	63642595575	20	120
Gelb	P400	Schleifen von polyurethananer Grundierung	63642595577	20	120
Dunkelblau	P500	Füllerendschliff	66254477927	20	120
Blau	P800	Füllerendschliff, Anschleifen von Übergängen, Fehlstellen	66254477932	20	120
Weiß	P1000	Beischleifen und Polieren von Klarlack	63642536301	20	120

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

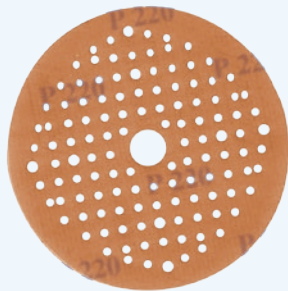
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR SOFT-TOUCH A275

STANDARD ++++

**MULTI-AIR**
SOFT TOUCH

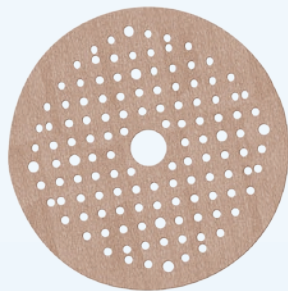
EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Flexible Schaumunterlage mit farbigem Self-Grip
- Multi-Air Lochanordnung
- Farbkodierte Schleifscheiben
- Verfügbar in Körnung 320 - 1500

VORTEILE

- Schnellere Abtragsleistung
- Verbesserte Leistung
- Flexibel, reißfest
- Geringeres Zusetzen
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Ermöglicht Konturenschleifen ohne Beschädigung der Deckschicht
- Maximale Staubabsaugung für eine saubere Arbeitsoberfläche und längere Standzeit
- Zur leichten Erkennung der Körnung
- Auch verfügbar in Multi-Air Plus

MULTI-AIR A275

**MULTI-AIR**

EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Verfügbar in Körnung 80 - 800

VORTEILE

- Schnellere Abtragsleistung
- Flexibel, reißfest
- Geringeres Zusetzen
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück



VIDEO LINK



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG
Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren Norton Anwendungsvidéos.

VIDEO PLAYLISTE:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- Norton Paint System
- Vorbereitung vor dem Abdecken
- Scheinwerferreparatur
- Vorbereitung der Karosserie



MULTI-AIR SELF-GRIP[†] SCHEIBEN



				MULTI-AIR PLUS A975	MULTI-AIR NORZON	MULTI-AIR A275
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM		STANDARD
125x18 	80	100	400	63642563535		63642563513
	120	100	400	63642563536		63642563514
	150	100	400	63642563537		63642563515*
	180	100	400	63642563538		63642563516
	220	100	400			63642563517*
	240	100	400	63642563540		63642563518
	280	100	400	63642563541*		
	320	100	400	63642563542		63642563520
	400	100	400	63642563543		63642563522
	500	100	400	66254477930		63642563523
	600	100	400			63642563524*
	800	100	400	66254477934		63642563525
150x18 	40	50	200		66261086898	
	60	50	200		66261086903	
	80	50	200		66261181412	
	80	100	400	63642565916		63642560561
	120	100	400	63642523429	66261086905	63642560562
	150	100	400	63642523430		63642560563
	180	100	400	63642565920		63642560564
	220	100	400	63642523434		63642560565
	240	100	400	63642523435		63642560566
	280	100	400	63642523436		63642560567
	320	100	400	63642523437		63642560568
	360	100	400			63642560569
	400	100	400	63642565925		63642560570
	500	100	400	66254477924		63642560571
	600	100	400	63642532657 NEU		63642560572
	800	100	400	66254477926		63642560573

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR SOFT-TOUCH



MULTI-AIR PLUS A975

MULTI-AIR A275

ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM	STANDARD
	220	Rot	20	120		66261032770
	320	Lachsfarben	20	120	63642595575	66261032772
	400	Gelb	20	120	63642595577	66261032773
	500	Dunkelblau	20	120	66254477927	66261032774
	800	Türkis	20	120	66254477932	66261032775
	1000	Weiß	20	120	63642536301 NEU	66261034247
	1500	Grün	20	120		66261034248

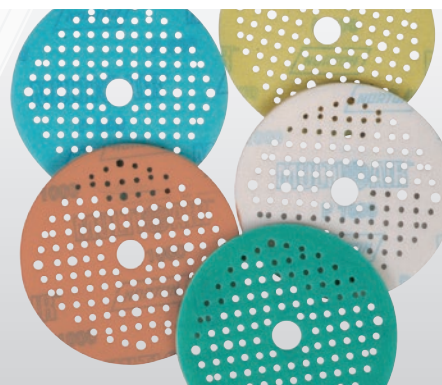
PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNUNG	FARBE
SOFT-TOUCH SCHEIBEN		
Schleifen des Füllers vor der Grundierung	220	Rot
Schleifen von kataphoretischen Schichten und Grundierung	320	Lachsfarben
Schleifen von polyurethananer Grundierung	400	Gelb
	500	Dunkelblau
Füllerendschliff	800	Türkis
Aufarbeiten von Klarlack	1000	Weiß
Vor dem Polieren	1500	Grün



PROFI-TIPP

- Multi-Air Soft-Touch Scheiben haben eine spezielle Schaumstoffunterlage mit hoher Leistung und außergewöhnlicher Standzeit, direkt auf dem Schleifpapier aufgebracht.
- Die Schaumstofflage gleicht leichte Unebenheiten in der Oberfläche aus bei einer exzellenten Abtragsleistung mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis.





MULTI-AIR PLUS STARTER SET



MULTI-AIR PLUS A975

D (mm)	KÖRNUNG	TYP	VPE Stück	PREMIUM
150	80	Multi-Air Plus	5	69957395370
	120	Multi-Air Plus	5	
	240	Multi-Air Plus	5	
	320	Multi-Air Plus	5	
		Multi-Air Plus Soft-Touch	3	
	400	Multi-Air Plus	5	
		Multi-Air Plus Soft-Touch	3	
		Medium Multi-Air Stützteller	1	



MULTI-AIR STARTER SET



MULTI-AIR A275

D (mm)	KÖRNUNG	TYP	VPE Stück	STANDARD
150	80	Medium Multi-Air NorZon	5	63642587576
	120	Multi-Air	5	
	240	Multi-Air	5	
	320	Multi-Air	5	
	400	Multi-Air	5	
		Multi-Air Soft-Touch	3	
	500	Multi-Air Soft-Touch	3	
	800	Multi-Air Soft-Touch	3	
		Medium Multi-Air Stützteller	1	



Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU DEFECT GUIDE COAT (Kontrollschwarz)



Mit Norton Defect Guide Coat (Kontrollschwarz) können vor dem Schleifen der Grundierung Oberflächenfehlstellen erkennbar gemacht werden und gewährleistet somit eine komplett geschliffene Oberfläche vor dem Auftrag des Decklacks.

INHALT	ART.NR.	VPE Stück
100g	77696072696	6

STÜTZTELLER MULTI-AIR PROZESS

ABM (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
125	Mittel	5/16" & M8	1	63642563533
	Weich	5/16" & M8	1	63642563534
	Mittel HT**	5/16" Befestigungsschraube	1	66261067436
150	Hart	5/16" & M8	1	07660719198
	Mittel HT	5/16" & M8	1	63642585872
	Mittel HT**	5/16" Befestigungsschraube	1	63642582245
	Weich	5/16" & M8	1	63642560605
	Adapter für Rupes	M5	1	63642526648*

* Auf Anfrage

** Entwickelt für Hutchins. Kompatibel für die gängigsten Marken wie Dynabrade, Rupes.
Ausgenommen Festool.

Stützteller mit 5/16" Befestigung beinhalten eine Schraube mit Vertiefung für höhere Lebensdauer und Stabilität. Alle anderen Multi-Air Prozess Stützteller sind verpackt mit einem Festo Adapter, M8 und 5/16" Bolzen und 3 Fiberring Distanzscheiben.

SCHAUMSTOFF-INTERFACE MULTI-AIR PROZESS

ABM (mm)	VPE Stück	ART.NR.
125	16	63642585864
150	12	07660719359

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	HÄRTE
STÜTZTELLER	
Zum Schleifen bei hohen Beanspruchungen, bestens geeignet zur Egalisierung von Oberflächen	Hart
Für Grob-, Zwischen und Endschliff	Mittel
Zum Einsatz auf Füller, Grundierung, Lack, Klarlack, Holz, Gips, Verbundstoffe und Metall	
Für den Endschliff zur Erzielung bester Oberflächengüte	Weich

KIT MULTI-AIR SCHLEIFBLOCK



		ABM DxB (mm)	VPE Stück	ART.NR.
 x1 BLOCK	 x3 INTERFACE	150x18 	1	077696024493

Handschleifblock mit 3 austauschbaren Platten (flach, konkav und konvex) mit Klettunterlage kann mit Multi-Air Scheiben, auch Soft-Touch-Version verwendet werden. Mit Luftventil für bessere Absaugung.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

SELF-GRIP[†] UND SOFT-TOUCH SCHEIBEN

Self-Grip[†] und Soft-Touch Scheiben haben ein Klettbefestigungssystem für den schnellen und einfachen Scheibenwechsel zur Leistungssteigerung durch Reduzierung der Stillstandzeit. Soft-Touch Scheiben haben eine Schaumstoffunterlage, die die Leistung verbessert bei gleichzeitig längerer Produktlebensdauer. Die Schaumstoffunterlage gleicht Unebenheiten auf der Oberfläche aus, vereint eine exzellente Abtragsrate mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

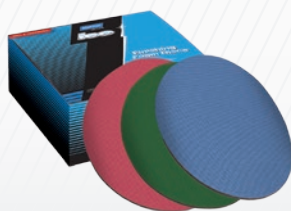
- Zur Vorbereitung von gefüllten, gespachtelten und lackierten Oberflächen
- Ablösen von Grundierung und Farbe
- Schleifen von Kunststoff und Fiberglas
- Leichtes Beischleifen von Schweißnähten und Schruppen
- Schleifen von Rohholz

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU NORTON ICE Q255 VERBESSERT

PREMIUM +++++

INNOVATION

EISEN
& NE-
METALLEFARBE/LACKE
& HART-HOLZ**ice**

EIGENSCHAFTEN

- Feinschleifmittel mit Farbcodierung für einfache Anwendung: 1.500 - blau, 2.000 - fuchsia, 3.000 - grün
- Konstanter Schliff während der gesamten Scheibenstandzeit
- Auswaschbar und wasserfest
- NEUE Schleifmitteltechnologie

VORTEILE

- Die wasserabsorbierende Schaumstoffunterlage passt sich bei gleichmäßiger Druckverteilung optimal der Oberfläche an.
- Hohe Oberflächengüte und geringe Rautiefen
- Weniger Kraftaufwand
- Perfektes Finish

DRY ICE FILM Q260

PREMIUM +++++

EISEN
& NE-
METALLEFARBE/LACKE
& HART-HOLZ**DRY
ice**

EIGENSCHAFTEN

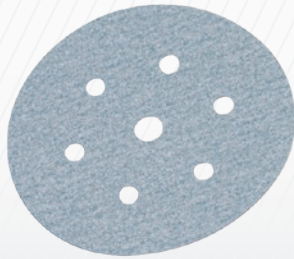
- Anti-Zusatzbeschichtung
- Gleichbleibendes Finish
- Schneller Schnitt
- Superglatte Filmunterlage
- Lange Standzeit

VORTEILE

- Schnelle Fehlstellenbeseitigung ohne aufwendige Nachbearbeitung
- Schnelles und einfaches Ausschleifen
- Verbesserte Produktivität
- Gleichbleibendes Finish
- Weniger Stillstand durch Scheibenwechsel
- Reduzierung der Material- und Arbeitskosten

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

NORTON PRO PLUS A975

**PRO+**

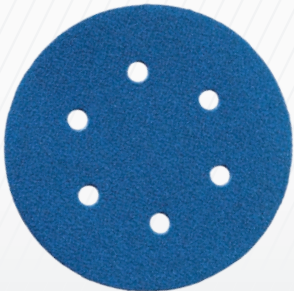
EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Norton SG vermischt mit einem wärmebehandeltem Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Auf Wasserbasis mit Antizusatzbeschichtung, keine Farbpigmente
- Verfügbar in Soft-Touch

VORTEILE

- Höhere und schnellere Abtragsleistung mit einem einheitlichen Strichmuster
- Flexibel und reißfest
- Verhindert Zusetzen im Einsatz; keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Verlängerte Standzeit

BLUE FIRE NORZON H835

**BLUEfire**

EIGENSCHAFTEN

- Neueste NorZon® Kornentwicklung
- Sehr feste Papierunterlage (E-Papier)
- Offene Streuung
- Vollkunstharz-Bindungssystem
- Verfügbar in Körnung 40 - 120

VORTEILE

- Selbstschärfendes Schleifkorn
- Verbesserte Abtragsleistung
- Verlängerte Produktstandzeit
- Reduziert Roll- und Kantenspäne
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen
- Starke Kornhaftung



VIDEO LINK



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG
Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren Norton Anwendungsvidéos.

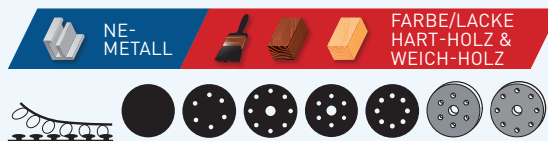
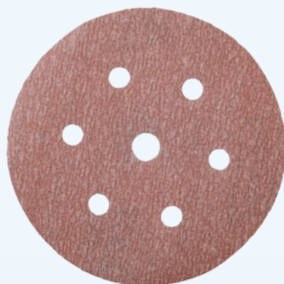
VIDEO PLAYLISTE:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- Norton Paint System
- Vorbereitung vor dem Abdecken
- Scheinwerferreparatur
- Vorbereitung der Karosserie

**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

NORTON PRO A275

STANDARD ++++**PRO**

EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Verfügbar als Soft-Touch Schleifscheibe mit flexibler Schaumstoffunterlage
- Verfügbar in Self-Grip Körnung P80-1500 und Soft-Touch Self-Grip Körnung P220-1500

VORTEILE

- Schnellere Abtragsleistung
- Verbesserte Leistung
- Konstanteres, einheitliches Schleifmuster
- Flexibel, reißfest
- Geringeres Zusetzen
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Ermöglicht Konturenschleifen ohne Beschädigung der Deckschicht sowie leichtere Körnungsbestimmung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU NORTON PRO FILM Q275

**PRO
FILM**

EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Fepa-Körnung
- Wasserbasierte No-Fil® Beschichtung
- Flexible Filmunterlage
- Mit Klettverschluss
- Verfügbar in den Körnungen 80 - 1500

VORTEILE

- Schneller Schliff, guter Materialabtrag und hervorragende Leistung
- Erprobte Hochleistungsscheiben
- Vermeidet Staubbildung während des Schleifens
- Für Trockenschliff
- Erzeugt ein gleichmäßiges Strichmuster ohne Nacharbeit
- Reißfest
- Schneller und einfacher Scheibenwechsel, reduziert Prozesszeit
- Ein Produkt für jeden Anwendungsschritt

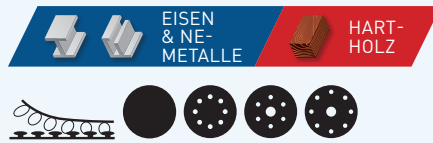


PROFI-TIPP

- Norton Pro Soft-Touch Scheiben haben eine Schaumstofflage direkt auf der Papierunterlage mit hoher Leistung und langer Standzeit.
- Die Schaumstofflage gleicht leichte Unebenheiten in der Oberfläche aus bei einer exzellenten Abtragsrate mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis.



H231



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / Offene Streuung (abhängig von der Korngröße)
- Sehr stark, F-Papier
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz
- Ideal für die Fußboden- und Möbelparbeitung
- Feinere Körnungen ideal zum Polieren von Metall, Kunststoff, Leder, Glätten von Füllern, Schleifen von Grundierungen im Bereich Karosserie- und Lackierbearbeitung
- Verhindert Zusetzen
- Hohe Leistung
- Exzellente Oberflächengüte

GOLD RESERVE A296

**GOLD RESERVE**

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid
- Starke B-Latexpapierunterlage
- Wasserbasierte Anti-Zusatzbeschichtung
- Verfügbar in Self-Grip (Klett) Körnung P80 - P800 und in Soft-Touch Körnung P220 - P800

VORTEILE

- Schneller und kühler Schliff
- Gleichbleibendes Schleifmuster
- Reißfest
- Anpassungsfähig und flexibel
- Kein Zusetzen
- Erhöhte Produktivität



SELF-GRIP[†] SCHLEIFSCHEIBEN



ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	NORTON ICE Q255	BLUE FIRE H835	DRY ICE Q260	NORTON PRO A275	H231
				PREMIUM INNOVATION	PREMIUM		STANDARD	
76 	80	50	100				63642585133	
	120	50	100				63642585145	
	150	50	100				63642585148	
	180	50	100				63642585150	
	220	50	100				63642585153	
	240	50	100				63642585156	
	320	50	100				63642569699	
	400	50	100				63642585169	
	500	50	100				69957391303	
	800	50	100				63642585172	
	1000	50	100			66254405679	63642585180	
	1.500	50	100			66254405681		
80 	1500	12	48	66623324958				
	2000	12	48	66623324955				
	3000	12	48	66623324956				
125  8 Loch	36	100						66261176734
	60	100						63642516174
	80	100						63642516175
	120	100						63642516176
	180	100						63642537389
	240	100						69957360184
	320	100						63642537390
150 	36	50						63642551458
	40	100						63642531875
	40	25	25		69957390933			
	50	100						69957360119
	60	100						63642519158
	60	25	25		69957390940			
	80	100					63642585184	63642546787
	80	50	50		69957391248			
	100	100					63642585186	63642531872
	120	100					63642569701	63642531871
	120	50	50		69957391249			
	150	100					63642569702	69957360170
	180	100					63642585190	63642536755
	220	100					63642585194	
	240	100					63642585197	63642546797
	280	100					63642585199*	
	320	100					63642569704	
	360	100					63642585205*	
	400	100					63642585214	
	500	100					63642585217	
	600	100					63642585220	
	800	100					63642585223	
	1000	50	300			66254405675**		
	1500	50	300			66254405677**		
	1500	15	60	66623324933				
	2000	15	60	66623324952				
	3000	15	60	66623324954				

* Auf Anfrage ** 150 mm x 18 Multi-Air

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SELF-GRIP[†] SCHLEIFSCHEIBEN



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

				BLUE FIRE	NORTON PRO PLUS	DRY ICE	NORTON PRO		
				H835	A975	Q260	A275	H231	
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM				STANDARD	
150  7 Loch	40	100							66261026066
	40	25		69957391250					
	60	100							69957382764
	60	25		69957391255					
	80	100	400		63642527655		63642557950	66261026069	
	80	50		69957391256					
	100	100	400				63642586135	66261026070	
	120	100	400		63642527659		63642557954	66261026071	
	120	50		69957391257					
	150	100	400		63642527657		63642586141	66261026072	
	180	100	400		63642527661		63642586142	69957351530	
	220	100	400		63642527662		63642586143		
	240	100	400		63642527666		63642557955	69957351531	
	280	100	400		63642527667		63642586144		
	320	100	400		63642527669		63642557959		
	360	100	400				63642586148		
	400	100	400		63642527670		63642557962		
	500	100	400		66254476604		63642586150		
	600	100	400				63642557964		
	800	100	400		66254476617		63642584990		
	800	50	300			66623303904			
1000	50	300			66261072192				
1200	50	300			66254403620				
1500	50	300			66261072193				
150  9 Loch	40	100						63642550341	
	40	25		69957391258					
	60	100						63642536740	
	60	25		69957391260					
	80	100	400		63642527612		63642557968	63642536741	
	80	50		69957391261					
	100	100	400				63642585059	63642568763	
	120	100	400		63642565918		63642557969	63642546779	
	120	50		69957391262					
	150	100	400		63642565919		63642557970	63642546781	
	180	100	400		63642527633		63642585064	63642546834	
	220	100	400		63642565921		63642585065		
	240	100	400		63642565922		63642585067		
	280	100	400		63642565923		63642585069		
	320	100	400		63642565924		63642557973		
	360	100	400				63642585078		
	400	100	400		63642527647		63642557974		
	500	100	400		66254477132		63642557975		
	600	100	400				63642585073		
	800	100	400		66254477133		63642585074		
	800	50	300			66623303896			
1000	50	300			66261072195				
1200	50	300			66623300928				
1500	50	300			66261072196				

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



SELF-GRIP⁺ SCHLEIFSCHEIBEN



				BLUE FIRE	NORTON PRO PLUS	DRY ICE	NORTON PRO	NORTON PRO FILM	GOLD RESERVE
				H835	A975	Q260	A275	Q275	A296
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM			STANDARD		BASIS
150  15 Loch	40	50		6625444904					
	60	50		6625444905					
	80	100	400		66254477881		66254405540	77696085879	66261097523
	80	50		6625444908					
	100	100	400				66254405542		
	120	100	400		66254477879		66254405528	77696088028	66261097529
	120	50		6625444909					
	150	100	400		66254477882		66254405530	77696088145	66261097531
	180	100	400		66254477883		66254405546	77696088146	66261097532
	220	100	400		66254477884		66254405548	77696088147	66261097533
	240	100	400		66254477885		66254405549	77696088149	66261097534
	280	100	400		66254477886		66254405550		66261097537
	320	100	400		66254477887		66254405539	77696088150	66261097538
	360	100	400				66254405551		
	400	100	400		66254477888		66254405552	77696088151	66261097539
	500	100	400		66254476601		66254405553	77696088152	66261097540
	600	100	400		63642532659	NEU	66254405554	77696088153	66261097542
	800	100	400		66254479091		66254405555	77696088154	66261097543
	800	50	300				66623305249		
	1000	50	300				66623311271		
	1000	100	400					77696088155	
	1200	50	300				66623311275		
	1200	100	400					77696088156	
1500	50	300				66623311277			
1500	100	400					77696088388		
203  8 Loch	40	25		69957391263					
	60	25		69957391268					
	80	50		69957391269					
	120	100					63642585243		
	120	50		69957391272					
	150	100					63642585244		
	180	100					63642585245		
	240	100					63642585248		
	320	100					63642585250		
	400	100					63642585252*		
	203  27 Loch	60	100		66254425281				
80		100		66254425282	66254479251*				
120		100			66254425291				
150		100			66254425292				
240		100			66254425293				
320		100			66254425294				
400		100			66254425295				

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SOFT-TOUCH SCHEIBEN



NORTON PRO
A275

GOLD RESERVE
A296

ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	KARTON Stück	STANDARD	BASIS
 150 7 Loch	220	Rot	20	80	63642557535	
	320	Lachsfarben	20	80	63642557543*	
	400	Gelb	20	80	63642557546	
	500	Dunkelblau	20	80	63642557548	
	600	Fuchsia	20	80	63642557550	
	800	Türkis	20	80	63642557551	
	1000	Weiß	20	80	63642557556	
	1500	Grün	20	80	63642557559	
 150 9 Loch	400	Gelb	20	80	63642557569	
	500	Dunkelblau	20	80	63642557570	
	600	Fuchsia	20	80	63642557572	
	800	Türkis	20	80	63642557571	
	1000	Weiß	20	80	63642557573	
	1500	Grün	20	80	63642557574	
 150 15 Loch	320	Weiß	20	80		66261097551
	400	Weiß	20	80		66261097554
	500	Weiß	20	80		66261097556
	800	Weiß	20	80		66261097557

* Auf Anfrage

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNUNG	FARBE
SOFT-TOUCH SCHEIBEN		
Schleifen von Füller und Spachtel vor Farbauftrag	220	Rot
Schleifen von kataphoretischen Grundierungen	320	Lachsfarben
Schleifen von polyurethananer Grundierung	400	Gelb
	500	Dunkelblau
	600	Fuchsia
Füllerendschliff	800	Türkis
Aufarbeiten von Klarlack	1000	Weiß
Vor dem Polieren	1500	Grün



BEARTEX® SELF-GRIP[†] SCHEIBEN, GELOCHT

BASIS **+++**



EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Schonendes Schleifen
- Kein Zusetzen und ideal zum Finishen von Mineralwerkstoffen
- Widerstandsfähig

BearTex®

VORTEILE

- Passt sich der Oberfläche an und erzielt ein einheitliches Finish
- Leichtes Entfernen von Graten ohne Beeinträchtigung der Werkstückgeometrie
- Ständig neue Schleifspitzen
- Lange Standzeit, wasserfest und lösungsmittelbeständig

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
150	F2520	Sehr fein A	10	69957383151
150	F4804	Ultrafein S	10	69957383158
150	F2801	Mikrofein A	10	69957383162

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



PROFI-TIPP

- Norton kann eine Vielzahl von Formen und Abmessungen entsprechend Ihren Anforderungen anfertigen.
- Für weitere Informationen sprechen Sie bitte Ihren Außendienstmitarbeiter oder den Kundendienst an.

STÜTZTELLER



EIGENSCHAFTEN

- Verschiedene Härten, verfügbar in gängigsten Lochungen / Staubabsaugungen
- Neue Stütztellertechnologie
- Befestigungen für verschiedene Werkzeuge
- Einfache Befestigung
- Farbkodierung der Schaumstofflage

VORTEILE

- Geeignet für viele Anwendungen mit optimaler Staubabsaugung
- Anspruchsvolles Design
- Lange Standzeit
- Geeignet für alle gängigen Exzentrerschleifer
- Längere Lebensdauer der Klettschicht
- Einfache und schnelle Identifikation der Härte

STÜTZTELLER

HÄRTE	FARBE	ANWENDUNG
HART	BLAU Gummi	Zum Schleifen bei hohen Beanspruchungen, bestens geeignet zur Egalisierung von Oberflächen
MITTEL	SCHWARZER Gummi	Für Grob-, Zwischen- und Endschliff. Zum Einsatz auf Füller, Grundierung, Lack, Klarlack, Holz, Gips, Verbundstoffe und Metall
WEICH	ORANGER Schaum/Gummi	Für den Endschliff zur Erzielung bester Oberflächengüte

Verpackt im Displaykarton inklusive: Sicherheitsempfehlungen, Produktinformation, Montageanleitung, vielseitiges Befestigungssystem (FESTO M8 und Standard 5/16") inklusive Schraubenschlüssel

SELF-GRIP⁺ DUO



Self-Grip⁺ Duo

Ein universelles Befestigungssystem für Self-Grip⁺ Klettscheiben und selbstklebende Scheiben liefert maximale Einsatzflexibilität und beste Ergebnisse in der Endbearbeitung. Self-Grip⁺ DUO kombiniert ein innovatives Design von Haftstruktur in Form von abgeflachten Pilzköpfen. Mit dieser Möglichkeit können sowohl selbstklebende als auch Self-Grip⁺ Klettscheiben eingesetzt werden.

EIGENSCHAFTEN

- Neue Kletttechnologie
- Technische Klettstruktur
- Exzellenter Widerstand gegen Ablösen

VORTEILE

- Einheitliche Oberfläche für ein besseres Finish
- Reduzierung von Kratzern
- Kein Stütztellerwechsel notwendig



Self-Grip⁺ standard

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



STÜTZTELLER SELF-GRIP†



D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
115 	Mittel	M14	3	69957350743
125 	Mittel	5/16"	3	69957350739
125 	Mittel	M14	3	69957350744
150 	Mittel	M14	3	63642567812
150 	Mittel	5/16" & M8	1	66623338436
150 	Hart	5/16" & M8	1	66623338446
	Mittel	5/16" & M8	1	66623338445
	Weich	5/16" & M8	1	66623338441*
150 	Hart	5/16" & M8	1	66623338449
	Mittel	5/16" & M8	1	66623338448
	Weich	5/16" & M8	1	66623338447
150 	Hart	5/16" & M8	1	66623338451
	Mittel	5/16" & M8	1	66623338450
	Weich	5/16" & M8	1	66623338452
203 	Mittel	M5	1	69957371442*
203x18 	Mittel	5/16"	10	66254425341*

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

PRODUKTAUSWAHL

BEFESTIGUNGSTYP	MASCHINE
STÜTZTELLER	
M14	Elektrischer Winkelschleifer
5/8"	Elektrische und pneumatische Schleifer (US-Werkzeuge)
M8	Festo Schwingschleifer
5/16"	Andere Schwingschleifer
M6	Mirka oder CP Exzentrerschleifer
M5	Rupes Schwingschleifer

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZTAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

STÜTZTELLER SELF-GRIP[†] DUO

D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
33 	Mittel	5/16"	6	63642567811*
76 	Mittel	5/16"	6	63642567810

* Auf Anfrage

SCHAUMSTOFF-INTERFACE SELF-GRIP[†]

D (mm)	VPE Stück	ART.NR.
76 	10	69957394589
150 	10	07660707383
150 	10	69957394590
150 	10	07660719360
203x18 	10	66254425339



Abmessungen: D = Durchmesser



PROFI-TIPP

- Speziell entwickelt für optimale Ergebnisse mit sehr feinen Körnungen. Die Norton Softunterlage passt sich beim Schleifen den Konturen an und ist speziell für die Endbearbeitung entwickelt worden, um das Risiko von Schleifspuren zu reduzieren.
- Self-Grip[†] Klettscheiben können auf dem Self-Grip[†] Handpad für manuelle Anwendungen eingesetzt werden.

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN

Die selbstklebenden Hochleistungsscheiben von Norton können sicher auf entsprechenden Stütztellern befestigt werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Zur Vorbereitung von gefüllten und lackierten Oberflächen
- Ablösen von Grundierung und Farbe
- Schleifen von Kunststoff und Fiberglas
- Leichtes Beischleifen von Schweißnähten und Schruppen
- Endbearbeitung von Metall



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

H231

STANDARD ++++



NE-
METALL



FARBE/
LACKE



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / Offene Streuung (abhängig von der Korngröße)
- Sehr stark, F-Papier
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz
- Ideal für die Fußboden- und Möbelbearbeitung
- Feinere Körnungen ideal zum Polieren von Metall, Kunststoff, Leder, Glätten von Füllern, Schleifen von Grundierungen im Bereich Karosserie- und Lackierbearbeitung
- Verhindert Zusetzen
- Hohe Leistung
- Exzellente Oberflächengüte

BLACK ICE T401



EISEN



FARBE/
LACKE



**BLACK
ice**

EIGENSCHAFTEN

- Ultrafeines Hochleistungs-Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Hochentwickeltes Kunstharz-Bindungssystem
- Hochentwickeltes A-Papier, wasserfeste Papierunterlage
- Lieferung in einer Rolle mit 400 Scheiben

VORTEILE

- Bestes Finish bei Klarlackreparaturanwendungen im Nassschliff
- Längere Standzeit bei Nassschliffoperationen
- Extrem flexibel und wasserfest
- Bequem und einfach zu lagern

SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN

BLACK ICE
T401

H231

D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	
 38	1500	400	63642534470	
	2000	400	69957360371	
	2500	400	63642561155	
 150	40	100		69957360111
	60	100		63642536719
	80	100		63642528522
	100	100		63642536724
	120	100		63642536725



VIDEO LINK



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG
Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren Norton Anwendungsvideos.

VIDEO PLAYLISTE:

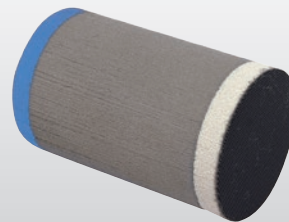
- Schleifen von Klarlack und Polieren
- Norton Paint System
- Vorbereitung vor dem Abdecken
- Scheinwerferreparatur
- Vorbereitung der Karosserie



PROFI-TIPP

- Einsatz im Handschliff für Schleifblüten bei maximaler Flexibilität und Vielseitigkeit. Der Schleifblock ist 2-seitig einsetzbar mit unterschiedlichen Härten: zum Schleifen und zum Finishen.

Verpackt à 12 Stück 63642567819





STÜTZTELLER SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN



D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	ART.NR.
150 	Mittel	5/16" & M8	1	63642594551
150 	Mittel	5/16" & M8	1	63642594552

Abmessungen: D = Durchmesser

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG FÜR NORTON SCHEIBEN

MATERIALIEN		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Metall		Multi-Air NorZon	Multi-Air Plus	
Holz	Grobschliff	Multi-Air NorZon	Multi-Air Plus	A275
	Endbearbeitung	A975	A275 / Q275	Gold Reserve A296
Füller	Aluminium/Metall	Multi-Air NorZon/ H835	Multi-Air Plus/ A975	Multi-Air/ A275 / Q275
	Polyester	Multi-Air Plus/ A975	Multi-Air NorZon/ H835	
Primer/Lack/Firnis	Grobschliff	Multi-Air/A275	Multi-Air/A275	Gold Reserve A296
	Endbearbeitung	ICE	Q260	Multi-Air/ A275 / Q275
	Endbearbeitung/ Fehlstellenbeseitigung	ICE	T401	
Verbundwerkstoffe/ Beschichtungen	Epoxid	H835	H231	
	Acryl	A975	A275	Gold Reserve A296
	Glasfaserteller	H835	H231	
	Endbearbeitung	A975/ICE	A275 / Q260	
Stein			H425/G422	
Zubehör - Klettersatz			Q007	

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



175-186 SCHWINGSCHLEIFER / SCHLEIFBLOCK



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

176 Schleifstreifen

183 Self-Grip[†] Papierrollen

185 Beartex Rollen

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFSTREIFEN

Norton bietet eine komplette Produktpalette von effizienten und anwenderfreundlichen Schleiflösungen für den Hand- und Maschinenschliff. Die erweiterte Palette von Abmessungen und Körnungen entspricht den am häufigsten vorkommenden Anwendungen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Glätten von scharfen Kanten und großen Oberflächen
- Entgraten
- Entfernt Schleifriefen



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR PLUS A975

PREMIUM +++++

INNOVATION



MULTI-AIR⁺

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Norton SG® vermischt mit einem wärmebehandelten Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Verbesserte Leistung
- Ideal für große Oberflächen

VORTEILE

- Höhere und schnellere Zerspanungsleistung
- Gleichbleibende, einheitliche Oberflächenstruktur
- Verbindet Flexibilität mit Reißfestigkeit
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Verlängerte Standzeit
- Weniger Stillstandzeiten

MULTI-AIR NORZON H835



MULTI-AIR
WITH NORZON TECHNOLOGY

EIGENSCHAFTEN

- Neueste NorZon® Kornentwicklung
- Sehr feste Papierunterlage (E-Papier)
- Offene Streuung
- Vollkunstharz-Bindungssystem

VORTEILE

- Selbstschärfendes Schleifkorn
- Verbesserte Abtragsrate für eine höhere Produktivität
- Verlängerte Produktstandzeit
- Reduziert Roll- und Kantenspäne
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen
- Starke, verbesserte Kornhaftung



NORTON PRO A275

STANDARD ++++



PRO

EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasiertes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung
- Verfügbar in Körnung 80 - 1000

VORTEILE

- Schnellere Abtragsleistung
- Verbesserte Leistung
- Konstanteres, einheitliches Schleifmuster
- Flexibel, reißfest
- Geringeres Zusetzen
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

G131F

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- E-Papierunterlage
- Papierunterlage hergestellt mit FSC zertifiziertem Anteil

VORTEILE

- Gute Leistung
- Wirtschaftliches Produkt
- Verantwortungsvolle Beschaffung



FSC ZERTIFIKAT

- Die Verwendung von verantwortungsvoll bezogenen Rohstoffen und Erhaltung der natürlichen Ressourcen ist eine hohe Priorität. Die in unseren Produktstätten für Schleifmittel auf Unterlage verwendeten Papierunterlage sind jetzt FSC zertifiziert.

SCHLEIFSTREIFEN



VIDEO LINK



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG
Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren Norton Anwendungsvideos.

VIDEO PLAYLISTE:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- Norton Paint System
- Vorbereitung vor dem Abdecken
- Scheinwerferreparatur
- Vorbereitung der Karosserie

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Metall	H835	H231	A275
Holz	H231	A275	G131F
Füller / Spachtel	H835	A975	A275
Grundierung / Farbe / Lack	A975	A275	
Verbundstoffe / Beschichtungen	H835	A975	A275

SCHLEIFSTREIFEN

NORTON PRO A275

G131F

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	BASIS
115x280 	40	50		66623372533
	50	50		66623372534
	60	50		66623372575
	80	50	63642588214	66623372576
	100	50	63642588216*	66623372577
	120	50	63642588217	66623372581
	150	50	63642588218*	66623372578
	180	50	63642588221	66623372579
	220	50	63642588222*	66623372580
	240	50	63642588223	
	280	50	63642588224	
	320	50	63642588225	
	400	50	63642588226	
	500	50	63642588227*	
	600	50	63642588228*	
115x280 	40	50		66623373358
	50	50		66623373357
	60	50		66623373356
	80	50		66623373359
	100	50		66623373360
	120	50		66623373363
	150	50		66623373362

* Auf Anfrage



MULTI-AIR SCHLEIFSTREIFEN

MULTI-AIR
NORZON H835

MULTI-AIR PLUS
A975

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM INNOVATION	
70x125 	40	50	200	69957394449	
	60	50	200	69957394350	
	80	50	200	69957394355	69957394456
	120	50	200	69957394357	69957394457
	150	50	200		69957394458
	180	50	200		69957394459
	220	50	200		69957396408
	240	50	200		69957394460
	280	50	200		69957396409*
	320	50	200		69957394461
	400	50	200		69957394462
70x198 	40	50	200	69957394363	
	60	50	200	69957394367	
	80	50	200	69957394369	69957394470
	120	50	200	69957394451	69957394472
	150	50	200		69957394473
	180	50	200		69957394474
	220	50	200		69957396410
	240	50	200		69957394475
	280	50	200		69957396411
	320	50	200		69957394477
	400	50	200		69957394478
70x420 	40	50	200	69957394450	
	60	50	200	69957394358	
	80	50	200	69957394360	69957394463
	120	50	200	69957394361	69957394464
	150	50	200		69957394465
	180	50	200		69957394466
	220	50	200		69957396406
	240	50	200		69957394467
	280	50	200		69957396407
	320	50	200		69957394468
	400	50	200		69957394469

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSTREIFEN

MULTI-AIR SCHLEIFSTREIFEN (FORTSETZUNG)

				MULTI-AIR NORZON H835	MULTI-AIR PLUS A975
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM INNOVATION	
115x230 	40	50	200	69957394452	
	60	50	200	69957394453	
	80	50	200	69957394454	69957394479
	120	50	200	69957394455	69957394481
	150	50	200		69957394482
	180	50	200		69957394483
	220	50	200		69957396414
	240	50	200		69957394484
	280	50	200		69957396415
	320	50	200		69957394485
	400	50	200		69957394486
115x405 	40	50	200	66261066780	
	60	50	200	66261066782	
	80	50	200	66261066783	66261066786
	120	50	200	66261066784	66261066788
	150	50	200		66261066791
	180	50	200		66261066792*
	220	50	200		66261066796
	240	50	200		66261066793*
	280	50	200		66261066800*
	320	50	200		66261066794
	400	50	200		66261066795*

Multi-Air Schleifstreifen haben zur einfachen Handhabung Positionierlöcher, platziert entsprechend den gängigsten Systemen im Markt.

* Auf Anfrage

SELF-GRIP[†] SCHLEIFSTREIFEN



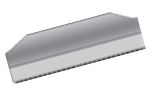
				NORTON PRO A275
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	
70x420 	80	100	63642585549	
	120	100	63642585555	
	180	100	63642585561	
	240	100	63642585568	
	320	100	63642585576	

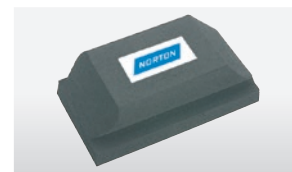
[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



SCHLEIFBLOCK, UNGELOCHT SELF-GRIP[†]

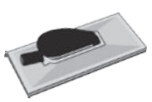


	ABM BxL (mm)	VPE Stück	ART.NR.
	70x125	15	07660705180



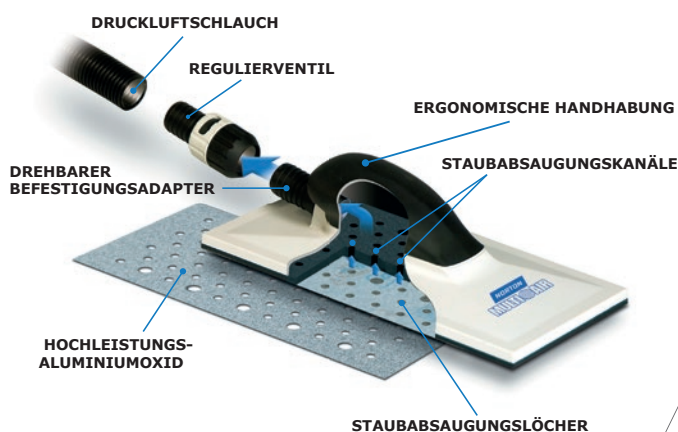
SCHLEIFBLOCK, GELOCHT SELF-GRIP[†]



	ABM BxL (mm)	VPE Stück	ART.NR.
	70x125 	1	69957396645
	70x198 	1	69957396646
	70x400 	1	69957396648
	115x230 	1	69957396644

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSTREIFEN

SCHLEIFBLOCK, GELOCHT ZUBEHÖR

	VPE Stück	ART.NR.
Flexibler 4 m Schlauch	1	07660767979



SCHLEIFBLOCK-SET SELF-GRIP[†]

	VPE Stück	ART.NR.
Schleifblock-Set	1	69957396649



[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.



SELF-GRIP[†] PAPIERROLLEN

Schleifrollen sind ideal zum schnellen, einfachen Schleifen von verschiedenen Materialien. Sie können auf die benötigte Länge gerissen werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Leichtes Entgraten
- Entfernen von Rost und Zunder
- Schleifen und Polieren
- Schleifen von Rohholz
- Handschliff
- Maschinenschliff auf Exzentermaschinen
- Zum Schleifen von Farbe und Gips
- Fußbodenbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

H231

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark, F-Papier
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen von geraden Holz- oder Farboberflächen
- Geeignet für den Endschliff von Metalloberflächen
- Reduziert Zusetzen
- Minimiert Staub beim Einsatz mit dem entsprechenden Absaugsystem

NORTON PRO A275

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Wasserbasiertes No-Fil® mit einer dritten Lage Antizusetzbeschichtung
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung

VORTEILE

- Reißfest
- Geeignet zum Schleifen von Grundierungen, Farbfüller und Beschichtungen (für Automobil- und Transportanwendungen)
- Langlebig, hohe Abtragsrate
- Gute Oberflächengüte, nass und trocken einsetzbar
- Kein Zusetzen, verlängerte Standzeit
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SELF-GRIP[†] ROLLEN



NORTON PRO

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	H231	A275
			PREMIUM	STANDARD
75 mm x 25 M	120	2		69957391149*
	150	2		69957391151*
	180	2		69957391152*
	240	2		69957391155*
	320	2		69957391157*
	400	2		69957391159*
115 mm x 25 M	40	2	69957391121	
	60	2	69957391123	
	80	2	69957391133	
	120	2		69957391218
	150	2		69957391219
	180	2		69957391220
	220	2		69957391221
	240	2		69957391222
	320	2		69957391224
	400	2		69957391225

* Auf Anfrage

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN
Metall	H231	A275
Holz	H231	A275
Grundierung / Farbe / Lack	H231	A275

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



BEARTEX® ROLLEN

BEARTEX® ROLLEN

BASIS +++

BearTex®



EIGENSCHAFTEN

- Hochwertiges Aluminiumoxid- oder Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Gleichmäßige netzartige Struktur
- Kann einfach auf die gewünschte Größe zugeschnitten werden
- Flexibel
- Kein Zusetzen
- Nichtrostend
- Elastischer Aufbau

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Kontrollierte Aggressivität
- Wirtschaftlich, minimaler Abfall
- Passt sich Formen und Konturen an und liefert ein einheitliches Finish
- Laufend neue Schneidkanten
- Keine Verunreinigung des Werkstückes
- Lange Standzeit
- Wasserfest und Lösungsmittelbeständig

ABM BxL	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
100 mm x 10 M	Mittel A	F2300	2	63642557499
	Fein A	F2401	2	66261018300
	Sehr fein A	F2520	2	63642557738
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	66261018301
	Mikrofein A	F2801	2	63642557500
	Ultrafein S	F4804	2	63642557501
115 mm x 10 M	Sehr fein A	F2520	2	63642557739
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	63642587694
	Ultrafein S	F4804	2	63642557503
120 mm x 10 M	Allgemeine Anwendungen	F2523	2	63642515571
125 mm x 10 M	Mittel A	F2300	2	63642557504
	Fein A	F2401	2	66261018307
	Sehr fein A	F2520	2	63642557740
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	66261018308
	Mikrofein A	F2801	2	63642557505*
	Ultrafein S	F4804	2	63642557506
150 mm x 10 M	Mittel A	F2300	2	63642557507
	Sehr fein A	F2504	2	66261018312
	Ultrafein S	F4804	2	63642557508*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® ROTOLO ROLLEN, PERFORIERT

BASIS +++

**BearTex®**

EIGENSCHAFTEN

- Dünneres Nylongewebe (Thinflex Version)
- Sehr flexibel
- Verbessertes Nylongewebe

VORTEILE

- Schnellerer Schliff, zeitsparend und ermüdungsfreies Arbeiten. Das Produkt ist formbar und spart Lagerraum
- Passt sich gut Oberflächenkonturen an für ein feines, einheitliches Strichmuster. Anwenderfreundlich und ideal für enge Zwischenräume
- Bessere Kornverteilung, Haltbarkeit und Standzeit

BEARTEX

ABM BxL	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
115 mm x 10 m	Sehr fein A	F2504	1x4	77696009598
	Ultrafein S	F4807	1x4	77696042071

THINFLEX

ABM BxL	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
115 mm x 10 m	Sehr fein A	F2543	1x4	77696042073
	Ultrafein S	F4614	1x4	77696042075

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

187-206 HANDSCHLIFF



188 Schleifbögen
192 Beartex Bögen
und Handpads

194 Schleifschwämme
196 Papierschleifrollen
200 Gewebeschleifrollen

202 Sparrollen
205 Rotolo Foam Schleifrollen

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFBÖGEN UND HANDPADS

Norton bietet eine breite Produktpalette von Papier- und Gewebeschleifbögen sowie wasserfeste Schleifbögen zum Einsatz in den gängigsten industriellen Anwendungen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schleifen von Metall
- Schleifen von Rohholz
- Schleifen zwischen den einzelnen Farbschichten
- Zunder- und Rostentfernung
- Blankputzen und leichtes Entgraten



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLACK ICE T401/T417

PREMIUM +++++



**BLACK
ice**

EIGENSCHAFTEN

- Ultrafeines Hochleistungs-Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Hochentwickeltes Kunstharz-Bindungssystem
- Verbessertes A-Papier, wasserfeste Papierunterlage

VORTEILE

- Bestes Finish bei Klarlack-Reparaturanwendungen im Nassschliff
- Wasserfest
- Extrem flexibel, wasserfest

T489

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Wasserfeste Papierunterlage

VORTEILE

- Hochentwickeltes Produkt
- Flexibel

NORTON PRO A275



PRO



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- No-Fil Beschichtung
- Keine Pigmente im No-Fil oder in der Bindung

VORTEILE

- Langlebig, hohe Abtragsrate
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen & verlängerte Standzeit
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück



R222



EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Flexibles Produkt

R202



EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Flexible J-Gewebeunterlage

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt

A213



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- C-Papier Unterlage

VORTEILE

- Aggressiver Schnitt bei allen Trockenschliffanwendungen
- Entwickelt für den Handschliff für hohe und leichte Beanspruchung

BASIS +++

T221



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Wasserfeste Papierunterlage

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar

WASSERFESTE SCHLEIFBÖGEN

BLACK ICE

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	T401/T417	T489	T221
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
230x280 	60	50		63642532956	
	80	50	66261021180	63642532988	
	100	50		63642532989	
	120	50	66261021183	63642532990	
	150	50		63642532991	
	180	50	66261021185	63642532957	63642536402
	220	50	66261021186	63642532992	63642536401
	240	50	66261021187	63642532993	63642536400
	280	50	66261021188	63642532994	63642536399
	320	50	66261021189	63642532995	63642535049
	360	50	66261021190	63642532996	63642534013
	400	50	66261021191	63642532997	63642536397
	500	50	66261021192	63642532998	63642536403
	600	50	66261021193	63642532999	63642536396
	800	50	66261021195	63642533000	63642536414
	1000	50	66261021196	63642533001	63642561379
	1200	50	66261021197	63642533002	63642536578
	1500	50	63642534713		
	2000	50	63642534719		
	2500	50	63642565497		

PAPIERSCHLEIFBÖGEN

NORTON PRO

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	A275	A213
			STANDARD	BASIS
230x280 	40	25		63642536385
	60	50		63642536387
	80	50	63642558015	69957360388
	100	50	63642585256	
	100	100		69957360389
	120	100	63642558016	69957360390
	150	100	63642586145	69957360391
	180	100	63642558017	63642531774
	220	100	63642586139	63642536411
	240	100	63642558018	69957360394
	280	100	63642585742	
	320	100	63642586132	69957360396
	360	100	63642586133	
	400	100	63642586134	63642539112
	500	100	63642586136	
	600	100	63642586137	
	800	100	63642586138	



GEWEBESCHLEIFBÖGEN

		R222		R202	
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD		
230x280 	36	25	63642531775		
	40	25	63642531776	69957360506	
	50	25	63642531777		
	60	25	63642531778	63642536405	
	80	50	63642531779	63642536407	
	100	50	63642531780	63642536408	
	120	50	63642531781	63642536410	
	150	50	63642531782	63642536413	
	180	50	63642531783	63642531773	
	220	50	63642531785	63642563323	
	240	50	63642531786		
	280	50	63642531788		
	320	50	63642531789		
	400	50	63642531790		
	600	50	63642534613		

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Metall		R222/T417/T402	R202/T489	
Holz	Papier		A275	A213
	Gewebe	R222	R202	
Grundierung / Farbe / Lack	Nassschliff - wasserfest	T417/T401	T489	T221
	Trockenschliff - No-Fil	A275		
MATERIAL / ANWENDUNG		ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Metall		F2302	F2504	F4300/F4804
Holz		F2504		F4804
Grundierung / Farbe / Lack			F2504	F4807/F2802

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® BÖGEN UND HANDPADS

Handpads sind gut geeignet für eine weite Reihe von Anwendungen wie Reinigen und Finishen, von Entgraten bis leichtes Polieren.

Die Flexibilität der BearTex Produkte garantiert einen konstanten Kontakt mit der Oberfläche und verhindert Veränderung der Werkstückgeometrie



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® HANDPADS



EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Anwenderfreundlich
- Kein Zusetzen
- Nichtrostend
- Elastischer Aufbau
- Einfach auf benötigte Größe zuschneiden
- Verfügbar auch als perforierte Handpads für sauberes und einfaches Abreißen



WEBSITE LINK

BASIS +++

BearTex®

VORTEILE

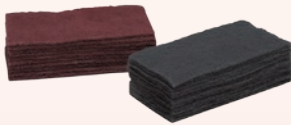
- Passt sich Formen und Konturen an und liefert ein einheitliches Finish
- Entfernt Grate, ohne die Werkstückgeometrie zu verändern
- Laufend neue Schneidkanten
- Keine Verunreinigung des Werkstückes
- Hohe Standzeit, wasserfest und lösungsmittelbeständig
- Passt sich der Hand durch einfaches Falten an
- Durch die Perforation leicht in zwei einfach zu handhabende Pads in 115 mm x 120 mm teilbar

ABM BxL [mm]	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	PERFOR. HANDPADS	HANDPADS
150x230	Extra Cut A	F2302	40**		63642557491
	Mittel A	F2300	60**		63642557493
	Fein A	F2401	60*		66261018286
	Sehr fein A Long Life	F2504	60*	66261018293	
		F2504	60*		66261018287
	Allgemeine Anwendungen Clean & Scour A	F2510	60*		66261018288
	Mittel S	F4300	60**		66261039806
	Ultrafein S	F4807	60*	66261018294	
		F4807	60**		77696046252
	Mikrofein A	F2801	60**		63642557277
230x280	White Cleaning (Ohne Schleifmittel)	F0001	60*		66261018283
	Sehr fein A Long Life	F2504	35		66261018291
	Ultrafein S	F4807	35		66261018292

*Lieferung à 20 St. verpackt **Lieferung à 10 St. verpackt



THIN FLEX HANDPADS



ABM BxL (mm)	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
115x230	Sehr fein A Long Life	F2543	4x25	63642506166
	Ultrafein S	F4614	4x25	63642506167

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

SPEZIFI- KATION	ALTE REFERENZ	FEINHEITS- GRAD	SCHLEIFKORN	WERKSTOFFE UND BRANCHEN	ANWENDUNG	VORTEILE / EIGENSCHAFTEN
HANDPADS (FÜR GERINGERE AGGRESSIVITÄT)						
F2302	D305	Extra Cut	Aluminium- oxid	Edelstahl	- Entfernen von Rost - Beis Schleifen - Entgraten - Anlauffarbe entfernen	- Aggressiv und haltbar - Lange Standzeit - Idealer Ersatz für Stahlwolle und -bürsten
F2300	D155	Mittel	Aluminium- oxid	Metall und Keramik	- Reinigen, Entgraten - Entfernen von Rost - Entfernen von Beschichtungen	- Fester und offener Aufbau - Verhindert Zusetzen - Lange Standzeit - Ideal für eine mattes, satiniertes Finish
F2401	D97	Fein	Aluminium- oxid	Holz und Kunststoff	- Reinigen und Endbearbeitung von Eisen- und Nichteisen-Metallen - Entfasern von Holz, Entfernen von Farbnasen und Lacken, Glätten von Kunststoff	- Gröber und steifer als Sehr fein - Ideal für eine mattes, satiniertes Finish
F2520/ F2529	D915	Sehr fein	Aluminium- oxid	Allgemeine Anwendungen	- Entfernen von Rost - Aufrauen von Grundierung (Primer) - Entfasern von Holz, Glätten von Kunststoff	- Passt sich gut den Oberflächenkonturen an - Exzellentes Finish auf vielen Oberflächen
F2504	D28	Sehr fein (Long Life)	Aluminium- oxid	Allgemeine Anwendungen	- Entfernen von Rost - Aufrauen von Grundierung (Primer) - Entfasern von Holz, Glätten von Kunststoff, Anschleifen von alter Farbe und neuen Grundierungen	- Mittlere Flexibilität - Schnelle Zerspanungsleistung - Längere Standzeit als bei Standardprodukten - Keine Farbrückstände bei Einsatz mit Lösungsmitteln
F2510	D63	Allgemeine Anwendungen Clean & Scour	Kalziniertes Aluminium	Metall und Kunststoff	- Allgemeine Reinigungsarbeiten, Vorbereitung für den Farbauftrag - Entfernen von Flecken und Oxidation auf Oberflächen	- Preisgünstiges Pad - Gute Leistung bei einem wirtschaftlichen Preis
F4300	D125	Mittel (SiC)	Silizium- karbid	Edelstahl	- Seidengänzende Oberfläche, Reinigen von Glasformen - Entfernen von Schweißfunken und Anlauffarbe	- Strapazierfähig - Passt sich gut den Oberflächenkonturen an
F4804 / F4807/ F4605	D985 (D26)	Ultrafein	Silizium- karbid	Allgemeine Anwendungen	- Anrauen von Klarlack, Endbearbeitung von Metall, Entgraten von Kunststoffen - Feinbearbeiten von Aluminiumtüren und Fensterrahmen, Anschleifen von Lacken, Entfernen von Firnis und Anrauen von Acryllacken	Kann nass oder mit Pasten für Vorbereitung eingesetzt werden
F2801/ F2829	D995	Mikrofein	Kalziniertes Aluminium	Edelmetalle, gefirnistes Holz, Karosseriebau	- Anrauen von Klarlack - Polieren	- Ermöglicht ein hochqualitatives Oberflächenfinish - Ideal für Edelmetall und Finishen von lackiertem Holz
F0001	D84	Weiß Reinigen	Keine	Alle Materialien	- Leichtes Reinigen, Polieren - Abschleifen von Grundierung (Primer) und Feinschliff von Holz	- Sehr formbar - Reißfest - Ideal zum Einsatz mit flüssigen Reinigungsmitteln

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

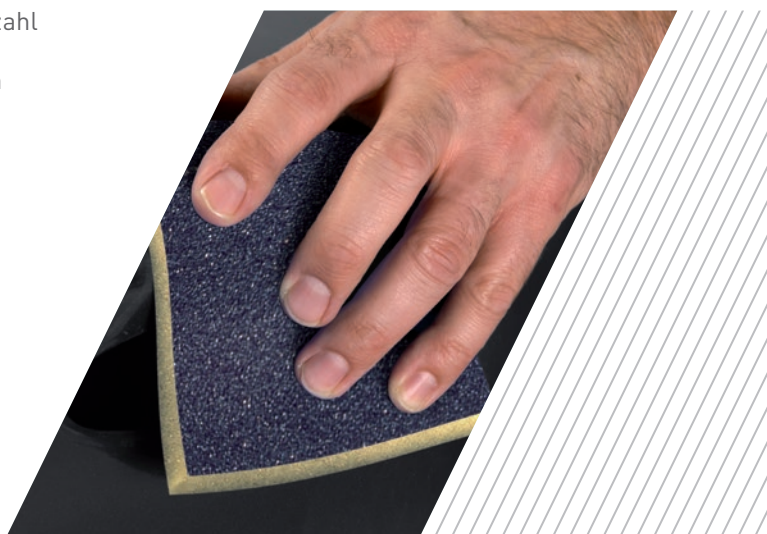
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSCHWÄMME

Schleifschwämme sind für den Einsatz auf einer Vielzahl von Materialien einschließlich Holz, Farbe und Metall entwickelt worden. Aufgrund ihrer Flexibilität können sie auf Kurven, konturierten und glatten Oberflächen eingesetzt werden.

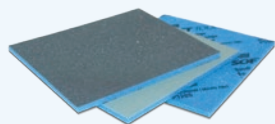
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Leichte Abtragsraten
- Schleifen von Konturen und schwierigen Formen
- Endbearbeitung
- Entfernen von Fehlstellen
- Schleifen von Klarlack
- Schleifen von Basislack
- Schleifen von Grundierungen
- Füller schleifen



SCHLEIFSCHWÄMME

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Vielseitig einsetzbar
- Flexibel
- Auswaschbar

VORTEILE

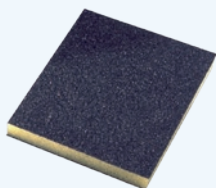
- Im Trocken- oder Nassschliff einsetzbar
- Passt sich geformten Oberflächen und Konturen an und liefert ein einheitliches Ergebnis
- Für schwer zugängliche Stellen
- Wieder einsetzbar, längere Standzeit

FEINHEITS-GRAD	KÖR-NUNG	ERZEUGTES FINISH*	ANWENDUNGEN	140 x 115 x 6 mm	VPE Stück
Mittel	60	180/120	Entlacken	63642550599	20
Fein	100	400/320	Füllerschleifen von Ecken, Kanten, Rundungen, Schleifen von Grundierungen, Vorbereiten von Neuteilen	63642550601	20
Sehr fein	180	600/500	Vorbereiten der Flächen für den Lackauftrag	63642550602	20
Ultrafein	220	1.000/800	Schleifen von Basislack, Entfernen von Fehlstellen, Übergänge anschleifen	63642550603	20
Mikrofein	280	1.500/1.200	Schleifen von Klarlack, Entfernen von Fehlstellen, feines Finish	63642550604	20

* Erzeugt ein feineres Finish als konventionelle Schleifmittel

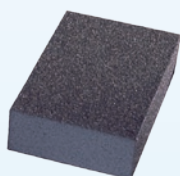


SCHLEIFSCHWÄMME



FLEXIBLE SCHLEIFSCHWÄMME 2-SEITIG

ABM LxBxH (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
123x98x12,5	60	60	07660717578
	60	250	07660719341
	100	60	07660705187
	100	250	07660719342
	180	60	07660705188
	180	250	07660719343



FLEXIBLE SCHLEIFSCHWÄMME 4-SEITIG

ABM LxBxH (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
100x66x26	60	60	07660717579
	100	60	07660705189
	100	250	07660719345
	180	60	07660705190
	180	250	07660719346

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Breite, H = Höhe

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIALIEN	ANWENDUNGEN	SEHR EMPFEHLENSWERT
Alle Werkstückmaterialien	Grobschliff	#60
	Zwischenschliff	#100
	Endbearbeitung	#180

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PAPIERSCHLEIFROLLEN

Schleifrollen sind ideal zum schnellen, einfachen Schleifen von verschiedenen Materialien. Sie können auf die benötigte Länge gerissen werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Leichtes Entgraten
- Entfernen von Rost und Zunder
- Schleifen und Polieren
- Schleifen von Rohholz
- Handschliff
- Maschinenschliff auf Exzentermaschinen
- Zum Schleifen von Farbe und Gips
- Fußbodenbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

H231



EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark, F-Papier
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen von geraden Holz- oder Farboberflächen
- Geeignet für den Endschliff von Metalloberflächen
- Reduziert Zusetzen
- Minimiert Staub beim Einsatz mit dem entsprechenden Absaugsystem

PREMIUM +++++

NORTON PRO A275



PRO

EIGENSCHAFTEN

- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Wasserbasiertes No-Fil® mit einer dritten Lage Antizusetzbeschichtung
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder der Bindung

VORTEILE

- Reißfest
- Auch im Nassschliff einsetzbar
- Geeignet zum Schleifen von Grundierungen, Farbfüller und Beschichtungen (für Automobil- und Transportanwendungen) und Holz
- Langlebig, hohe Abtragsrate
- Gutes Endergebnis
- Verhindert Zusetzen und verlängert die Standzeit
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück

STANDARD ++++



G131F



EIGENSCHAFTEN

- E-Papierunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Papierunterlage mit FSC zertifiziertem Anteil

VORTEILE

- Wirtschaftliches Produkt zum Schleifen von Holz, Farbe, Gips
- Gute Leistung
- Verantwortungsvolle Beschaffung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



FSC ZERTIFIKAT

- Die Verwendung von verantwortungsvoll bezogenen Rohstoffen und Erhaltung der natürlichen Ressourcen ist eine hohe Priorität. Die in unseren Produktstätten für Schleifmittel auf Unterlage verwendeten Papierunterlage sind jetzt FSC zertifiziert.

PAPIERSCHLEIFROLLEN

NORTON PRO

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	H231	A275	G131F
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
70 mm x 50 m	120	2		69957380784*	
	150	2		69957380785*	
	180	2		69957380788*	
	220	2		69957380790*	
	240	2		69957380792*	
	320	2		69957380795*	
	400	2		69957380797*	
93 mm x 50 m	40	2			66623372546
	60	2			66623372547
	80	2			66623372548
	100	2			66623372549
	120	2			66623372550
	150	2			66623372557
100 mm x 50 m	40	2			66623372536
	60	2	69957361732		66623372537
	80	2	69957361771	63642591122	66623372538
	100	2	63642536968		66623372539
	120	2	63642537413	63642591123	66623372540
	150	2		69957391073	66623372555
	180	2		63642591124	
	220	2		63642590924	
	240	2		63642590927	
	320	2		63642591649	
	400	2		69957391077*	
115 mm x 25 m	40	2			66623372572
	60	2			66623372573
	80	2			66623372574
115 mm x 50 m	40	2			66623372551
	60	2			66623372204
	80	2		69957380739	66623372535
	100	2			66623372552
	120	2		69957380761	66623372545
	150	2		69957380765	66623372205
	180	2		69957380767	66623372558
	220	2		69957380769	66623372554
	240	2		69957380777	
	280	2		69957380778	
	320	2		69957380779	
	400	2		69957380781	
	500	2		69957396696	

* Auf Anfrage



PAPIERSCHLEIFROLLEN (FORTSETZUNG)

			NORTON PRO		
			H231	A275	G131F
ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	BASIS
120 mm x 50 m	40	1			66623372542
	60	1	63642539189		66623372543
	80	1	63642539187		66623372553
	100	1	63642539185		66623372541
	120	1	63642539183		66623372544
	150	1	63642539181		66623372556
	180	1	63642546049		66623372559
150 mm x 50 m	60	1	63642546050		
	80	1	69957361785		
	100	1	63642546054		
	120	1	69957361838		
	150	1	63642546058		

SELF-GRIP⁺ ROLLEN



			NORTON PRO	
			H231	A275
ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
75 mm x 25 m	120	2		69957391149*
	150	2		69957391151*
	180	2		69957391152*
	240	2		69957391155*
	320	2		69957391157*
	400	2		69957391159*
115 mm x 25 m	40	2	69957391121	
	60	2	69957391123	
	80	2	69957391133	
	120	2		69957391218
	150	2		69957391219
	180	2		69957391220
	220	2		69957391221
	240	2		69957391222
	320	2		69957391224
	400	2		69957391225*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm von "NorGrip" in Self Grip" umbenannt.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GEWEBESCHLEIFROLLEN

R309

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Super flexibles Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene Streuung

VORTEILE

- Ideal für Konturen- und Profilschleifen
- Lange Standzeit bei Holz- und Metellanwendungen
- Für geringeres Zusetzen bei Holzanwendungen

R222



EIGENSCHAFTEN

- J-Baumwollgewebe
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Flexibles Produkt
- Produkt für allgemeine Anwendungen im Handschliff von Holz und Metall

R202

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Flexible J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Flexibel, reißfest
- Ideal für manuelle Anwendungen

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Metall	R309	R222	R212
Holz	H231	A275	
Grundierung / Farbe / Lack		A275	
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Metall	F2300	F2504/F2523	F4804
Holz	F2504		F4804
Grundierung / Farbe / Lack		F2504	F2801/F4804



GEWEBESCHLEIFROLLEN

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	R309	R222	R202
			PREMIUM		STANDARD
50 mm x 50 m	40	5		63642512909	
	60	5		63642540086	
	80	5		63642539135	
	100	5		63642539136	
	120	5		63642559727	
	150	5		63642539208	
	180	5		63642539137	
	220	5		63642512916	
	240	5		63642512917	
	320	5		63642512918	
	400	5		63642512919	
100 mm x 50 m	40	1		63642536559	
	60	1	69957385334	63642560979	
	80	1	63642555261	63642531852	
	100	1	69957385335	63642531854	
	120	1	69957385336	63642531855	
	150	1	69957384617	63642545861	
	180	1	69957385337	63642531856	
	240	1		63642531857	
	320	1		63642545865	
	400	1		63642545867	
118 mm x 50 m	36	1			63642536712*
	40	1			63642536713*
	400	5			63642546338*
120 mm x 50 m	40	1			63642582342
	60	1	69957385339		63642582343
	80	1	63642555659		63642582345
	100	1	69957385340		63642582346
	120	1	63642555601		63642582347
	150	1	69957385341		63642582348
	180	1	69957388153		63642582349
	240	1			66254473268*
	320	1			66254473269
	400	1			66254473388
430 mm x 50 m	50	1		63642539141	
	60	1		63642539142	
	80	1		63642539143	
	100	1		63642539144	
	120	1		63642539145	
	150	1		63642539146	
	180	1		63642539147	
	240	1		63642539148	

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SPARROLLEN

R222

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Spenderbox

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen von profilierten Oberflächen und runden Stahlteilen
- Kann in Streifen gerissen werden
- Für allgemeine Instandsetzungsanwendungen
- Ideal zum Schruppen und Entrosten von Metall
- Für einfache Lagerung
- Schützt das Produkt
- Verringert Abfall

R202

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Spenderbox

VORTEILE

- Flexibel und reißfest
- Für einfache Lagerung
- Schützt das Produkt
- Verringert Abfall

R212

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Spenderbox

VORTEILE

- Flexibles Produkt
- Für allgemeine Instandsetzungsanwendungen
- Für einfache Lagerung
- Schützt das Produkt
- Verringert Abfall

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Allgemeine Anwendungen (Metall, Holz, etc.)	R222	R202	R212



PROFI-TIPP

- R222 ist für den Handschliff entwickelt worden. Die hohe Flexibilität des Gewebes in Verbindung mit der breiten Körnungspalette, von grob bis fein, liefert ein exzellentes Produkt für vielfältige Schleifanwendungen wie Schruppen, Rostentfernung und Metallendbearbeitung.
- Sparrollen sind in einem leicht zu handhabenden Spenderkarton verpackt. Dies vermeidet Abfall und erlaubt eine ordentliche, einfache Lagerung.



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SPARROLLEN

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	R222	R202	R212
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
25 mm x 25 m 	40	1	63642531849		
	50	1	63642531850		
	60	1	63642531823		
	80	1	63642531820		
	100	1	63642531815		
	120	1	63642531811		
	150	1	63642531808		
	180	1	63642531805		
	220	1	63642531802		
	240	1	63642531799		
	280	1	63642540084		
	320	1	63642531796		
	400	1	63642531793		
	600	1	63642560206		
38 mm x 25 m 	36	1	63642536432		
	40	1	63642531828		
	50	1	63642531826		
	60	1	63642531824	63642549443	69957350654*
	80	1	63642531821	63642549444	69957350657*
	100	1	63642531817	63642549445	69957350658*
	120	1	63642531812	63642549446	69957350659*
	150	1	63642531809	63642549447	69957350660*
	180	1	63642531806	63642549448	69957350661*
	220	1	63642531803	63642549449	69957350662*
	240	1	63642531800	63642549450	69957350663*
	280	1	63642536425		
	320	1	63642531797	63642549451	69957350664*
	400	1	63642531794	63642515260	69957350665*
	600	1	63642539150		
50 mm x 25 m 	40	1	63642531829		
	50	1	63642531827		
	60	1	63642531825		
	80	1	63642534758		
	100	1	63642531818		
	120	1	63642531814		
	150	1	63642531810		
	180	1	63642531807		
	220	1	63642531804		
	240	1	63642531801		
	280	1	63642536426		
	320	1	63642531798		
	400	1	63642531795		
	600	1	63642534757		

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge



ROTOLO FOAM SCHLEIFROLLEN

NORTON PRO A275

STANDARD ++++



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

PRO

EIGENSCHAFTEN

- A275 Norton Pro Premium Schleifpapier
- Spezielle No-Fil® Beschichtung
- Flexible Schaumstoffunterlage
- Wasserabstoßend
- 25 m Rolle mit perforierten Streifen
- Verpackt in einer innovativen Spenderbox

VORTEILE

- Exzellent für Feinschliff mit hohem Anspruch
- Reduziert Zusetzen
- Ideal zum Einsatz bei runden Kanten, Konturen und Kurven ohne Durchschleifen der Oberfläche. Leicht haftend
- Auswaschbar
- Einfache Nutzung, wirtschaftlich
- Einfach abzureißen
- Leichte Handhabung, gegen Staub geschützt

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GOLD RESERVE A296

BASIS +++



EISEN & NE-
METALLE

FARBE/LACKE
& HART-HOLZ

GOLD RESERVE

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid nach „P“-Klassifizierung
- Starke B-Papierunterlage
- Auf Wasserbasis mit Antizusatzbeschichtung

VORTEILE

- Liefert einen schnellen, kühlen Schliff
- Liefert ein einheitliches Oberflächenmuster
- Reißfest
- Formbar und flexible
- Kein Zusetzen
- Erhöhte Produktivität



PROFI-TIPP

- Rotolo Foam verpackt als Schleifrolle mit perforierten Schleifstreifen eignet sich ideal zum Schleifen von runden Kanten, Konturen und Kurven, liefert ein herausragendes Endergebnis auf Füllern und Lackschichten. Die Besonderheit von Rotolo Foam liegt in der Kombination von Norton Pro A275 Schleifpapier und der speziellen Schaumstoffunterlage.
- Zur leichteren Produkterkennung sind die Etiketten entsprechend den Körnungen farbkodiert. Die Farbkodierung entspricht dem Norton Pro Körnungssystem.



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNUNG	FARBE
ROTOLO FOAM SCHLEIFROLLEN		
Schleifen von Füller und Spachtel	120	Apfelgrün
	150	Orange
	180	Purpur
Schleifen vor dem Endfüller	220	Rot
	240	Blau
Schleifen von kataphoretischen Schichten und Grundierungen	280	Grau
	320	Lachsfarben
Schleifen von polyurethaner Grundierung	360	Pink
	400	Gelb
	500	Dunkelblau
	600	Purpurrot
Füllerendschliff	800	Türkis
Aufarbeiten von Klarlack	1000	Weiß
Vor dem Polieren	1500	Grün

ROTOLO® FOAM SCHLEIFROLLEN

				NORTON PRO A275	GOLD RESERVE A296
ABM BxL	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	STANDARD	BASIS
115 mm x 25 m 	120	Apfelgrün	2	63642535316	
	150	Orange	2	63642557584	
	180	Purpur	2	63642557599	
	220	Rot	2	63642557600	
	240	Blau	2	63642557602	
	240	Weiß	2		66261097596
	280	Grau	2	63642557604	
	280	Weiß	2		66261097597
	320	Lachsfarben	2	63642557606	
	320	Weiß	2		66261097598
	360	Pink	2	63642557607	
	400	Gelb	2	63642557608	
	400	Weiß	2		66261097599
	500	Dunkelblau	2	63642557611	
	500	Weiß	2		66261097600
	600	Purpurrot	2	63642557612	
	600	Weiß	2		66261097601
	800	Türkis	2	63642557613	
	800	Weiß	2		66261097602
	1000	Weiß	2	63642557616	
	1500	Grün	2	63642557617	

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

207-212 SCHLEIFFEILEN



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

208 Feilenschleifbänder

211 Beartex Surface Blending
Feilenbänder

FEILENSCHLEIFBÄNDER

Norton bietet eine Produktpalette von Feilenschleifbändern zum Schleifen von schwierigen Formen und Konturen an.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Leichtes Entgraten und Beischleifen
- Fehlstellenbeseitigung
- Allgemeines Reinigen und Endbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SG R929



EIGENSCHAFTEN

- X-Polyestergewebe
- Hochleistungs-SG® Schleifkorn
- Hoher Anteil von Aktivfüller

PREMIUM +++++

INNOVATION

VORTEILE

- Sehr widerstandsfähig selbst bei aggressiven Anwendungen
- Exzellent bei niedrigem und mittlerem Anpressdruck
- Kühler Schliff
- Ideal für wärmeempfindliche Metalle

NORZON R822



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- NorZon® Schleifkorn

STANDARD ++++

NorZon

VORTEILE

- Steife Unterlage zum Schleifen auf Ständerschleifmaschinen
- Langlebig

NORZON R230



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

NorZon

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt für Metall und Holz
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen



R265

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Schweres Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Zwischenschliff-Anwendungen
- Standardgewebe für die Metallbearbeitung

R293



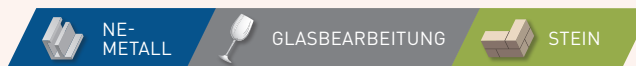
EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Enthält einen Anteil von SG® Schleifkorn
- Aktivfüller

VORTEILE

- Gute Leistung
- Verbesserte Kornhaftung
- Zum Einsatz auf Metall- und Holzkanten
- Für längere Produktlebensdauer
- Verbesserte Leistung bei Metallanwendungen

R427



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Trockenschliff auf Glas und Stein

FEILENSCHLEIFBÄNDER

			SG R929	NORZON R822	ALOX R230	R265	R293	R427
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS		
10x330	36	50		69957336562				
	40	50	66623303110	63642548975				
	50	50	66261023613	63642539666				
	60	50	66623303105	63642523079				
	80	50	66261023614	69957336537				
	120	50	66261023615	63642546799				
13x305	60	50	66261023616					
	80	50	66261023617					
	120	50	66261023618					

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FEILENSCHLEIFBÄNDER (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	SG R929	NORZON R822	ALOX R230	R265	R293	R427
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS		
13x454	40	50			63642539671			
	60	50			63642539672			
	80	50			63642553323			
	120	50			63642553324			
13x457	40	50	69957350639					
	60	50	69957350640	63642539824				
	80	50	69957350642	63642539833				
	120	50	69957350643	63642539840				
13x610	60	50	69957350646					
	80	50	69957350647					
	120	50	69957350648					
15x330	40	50	66254481832					
	60	50	66254481833					
	80	50	66254481834					
	120	50	66254481853					
15x475	40	50					63642548466	
	50	50		63642546232			63642551485	
	60	50		63642546231			63642548527	
	80	50		63642536706		63642539446		
	100	50				63642539447		
	120	50				63642539448		
	150	50				63642539449		
19x457	80	50	66254481839					
	120	50	66254481840*					
20x480	40	50	69957350650					
	60	50	69957350651					
	80	50	69957350652					
	120	50	69957350653					
20x520	36	50		63642547729				
	40	50	66623303272	63642551600				
	60	50	66261029755	63642551962				
	80	50		63642539684				
	120	50		63642547831				
30x533	40	20			63642546483			
	60	20			63642546477			63642538954
	80	20	66254481842		63642546478			63642545903
	120	20	66254481843					63642538955
	180	20						63642538957

* Auf Anfrage



NEU RAPID PREP XF SURFACE BLENDING FEILEN-SCHLEIFBÄNDER

BASIS +++

BearTex®



EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähiges Nylonvlies
- Sehr scharfes Kornmaterial
- Flexible Unterlage
- Sehr widerstandsfähig gegen Verschmutzen und Zusetzen
- Verschiedene Abmessungen verfügbar
- Anwenderfreundlich

VORTEILE

- Langlebig
- Hohe, gleichmäßige Abtragsrate
- Exzellente Leistung auf harten Materialien (Stahl, Nickel, Legierungen, etc.)
- Kontrollierter Schnitt
- Ergibt ein konstantes Finish
- Ideal für Schleiffeilen
- Reduziert Risiko von Werkstückbeschädigung

ABM BxL (mm)	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
6x457	Grob	S2238	20	63642535959
	Mittel	S2338	20	63642535963
	Fein	S2438	20	63642536140
	Sehr Fein	S2538	24	66623333511
13x457	Grob	S2238	20	63642535980
	Mittel	S2338	20	63642536113
	Fein	S2438	20	63642536141
	Sehr Fein	S2538	24	66261055311
19x457	Grob	S2238	20	63642536114
	Mittel	S2338	20	63642536116
	Fein	S2438	20	63642536142
	Sehr Fein	S2538	24	66261003622
6x610	Grob	S2238	20	63642536118
	Mittel	S2338	20	63642536121
	Fein	S2438	20	63642536144
	Sehr Fein	S2538	24	66623333512
13x610	Grob	S2238	20	63642536122
	Mittel	S2338	20	63642536129
	Fein	S2438	20	63642536145
	Sehr Fein	S2538	24	66261019876
13x305	Grob	S2238	20	63642536134
	Mittel	S2338	20	63642536137
	Fein	S2438	20	63642536164
	Sehr Fein	S2538	24	66254499884

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R929		
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R929		
Nichteisen-Metalle / Messing / Aluminium	R929		
Holz		R230	
Stein		R427	
Glas		R427	
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle	S2238	S2338	S2338



213-216 HAND- BANDSCHLEIFER



214 Bänder für
Hand-Bandschleifer

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

Norton bietet Schleifbänder für Hand-Bandschleifer in einer Vielzahl von Abmessungen für die gängigsten Maschinentypen. Diese Schleifbänder sind für die Metall- und Holzbearbeitung geeignet.

Alle Norton Schleifbänder werden mit einer Stoßverbindung zur einfacheren Montage und zum reibungslosen Schleifen geliefert.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Oberflächenschleifen und Endbearbeitung von allen Metallen
- Schweißnähte bearbeiten
- Schleifen und Endbearbeitung von Holz
- Fußbodenbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

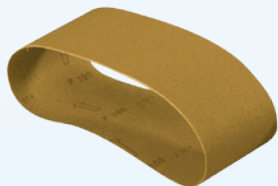
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU W448



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Kork Körnung

VORTEILE

- Für den Trocken- oder Nassschliff
- Ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten

STANDARD ++++

R427



NE-
METALL



STEIN



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

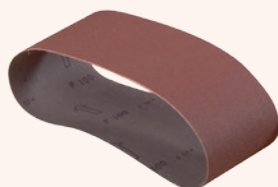
- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Nur für Trockenschliff
- Ideal zum Schleifen von Glas und Stein

BASIS +++

R230



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt für Metall und Holz
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen bei Einsatz auf Materialien wie Holz und Aluminium



BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	W448	R427	R230
			STANDARD	BASIS	
75x457	40	20			63642538877
	60	20			63642539426
	80	20			63642539422
	120	20			63642539415
75x533	36	20			63642546461
	40	20			63642546289
	50	20			63642546278
	60	20			63642546257
	80	20			63642534248
	100	20			63642546273
	120	20			63642530701
75x604	60	20		63642539437	
	80	20		63642539436	
	120	20		63642539434	
	180	20		63642545905	
	KORK	20	63642545204		
75x610	40	20			63642546472
	60	20			63642546473
	80	20			63642567329
	100	20			63642545869*
	120	20			63642546476
100x560	40	20			63642546292
	60	20			63642546262
	80	20			63642546250
	100	20			63642549847
	120	20			63642546235
100x610	36	20			63642529801*
	40	20			63642546295
	50	20			63642546283
	60	20			63642560145
	80	20			63642529798
	100	20			63642546242
	120	20			63642529797
	150	20			63642539412
100x620	40	20			63642546457
	60	20			63642534465
	80	20			63642529799
	100	20			63642534770
	120	20			63642546452

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	W448	R427	R230
			STANDARD	BASIS	
110x620	40	20			63642530702
	50	20			63642546288
	60	20			63642530700
	80	20			63642530699
	100	20			63642546245
	120	20			63642546238
100x690	40	20			63642537627
	60	20			63642537544
	80	20			63642537546
	100	20			63642537548
	120	20			63642537632
100x915	60	20			63642545873
	80	20			63642545875
	120	20			63642534768

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz		R230	
Stein		W448/R427	
Glas		W448/R427	
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle	S2216/S2211	S2316	S2516



PROFI-TIPP

- Alle Norton Schleifbänder werden mit einer Stoßverbindung zur einfacheren Montage und zum reibungslosen Schleifen geliefert.



217-228 STÄNDERSCHLEIF- MASCHINEN



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

218 Schmalbänder für Metall 226 Schmalbänder für Holz 227 Oberflächenveredelung

SCHMALBÄNDER FÜR METALL

Eine breite Palette von verschiedenen Kornmaterialien, Größen, Körnungen und Formen für alle gängigen Maschinentypen. Ideal für die meisten Schleifoperationen, Zwischenschliff- und Polieranwendungen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schleifen und Schruppen
- Hohe Abtragsrate
- Feinschleifen, Schleifen und Formen
- Endbearbeitung
- Polieren



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VIKING R996



EIGENSCHAFTEN

- Neue Generation SG® keramisches Schleifkorn
- Neue Zusatzbeschichtung Supersize
- Hochleistungsfähige Bindung
- YY-Polyester-Unterlage für grobe Körnungen (36 - 50)
- Verfügbar in den Körnung 36, 40, 50, 60, 80

PREMIUM +++++

INNOVATION

VIKING

VORTEILE

- Längere Standzeit der Bänder
- Hohe Zerspanungsleistung
- Verbessertes kühles Schleifverhalten
- Weniger Kraft- und Energieaufwand zum Schleifen nötig
- Geringere Wärmeentwicklung
- Maximale Leistung
- Schnelle und konstante Abtragsrate
- Kostenreduzierung pro Stück

RED-X R976



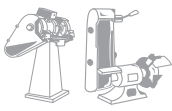
EIGENSCHAFTEN

- Unterlage: schweres Polyestergewebe
- Schleifmittel: SG®, ein brüchiges keramisches Korn neuer Generation
- Hochleistungsfähige Bindung auf Phenolharzbasis
- Dritte Schicht: neue Hochleistungsformel in der Zusatzbeschichtung
- Verfügbare Körnungen: 36 bis 120

RED-X

VORTEILE

- Hervorragende Bandstandzeit bei mittleren oder harten Kontaktscheiben
- Gute gleichbleibende Abtragsleistung selbst bei niedrigem bis mittlerem Anpressdruck
- Geringe Wärmeentwicklung und damit Reduzierung von Aufbrennen
- Hervorragend geeignet für den Einsatz auf verschiedenen Werkstoffen: von Edelstahl bis zu Inconel und Titan
- Reduzierung der Kosten pro Werkstück



SG R929



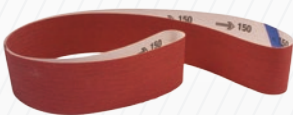
EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Hochleistungs-SG® Schleifkorn
- Hoher Anteil von Aktivfüller

VORTEILE

- Steife Unterlage für anspruchsvolle Anwendungen
- Exzellente Abtragsrate bei niedrigem und mittlerem Anpressdruck
- Kühlerer Schliff

R946



EIGENSCHAFTEN

- Optimierte SG Keramikkorn der neuesten Generation
- Das Keramikkorn neuester Generation beinhaltet eine einzigartige Nano-Mikrostruktur und Sintertechnologie für eine gleichmäßige Kornschärfe
- Zusatzbeschichtung Supersize für den kühlen Schliff und längere Produktlebensdauer
- Hochleistungs-Mischgewebe-Unterlage

VORTEILE

- Effizientes Schleifen
- Hervorragendes Oberflächenfinish
- Schnelles und aggressives Schleifen
- Hoher Materialabtrag
- Reduzierte Bearbeitungszeiten
- Absorbiert Wärme für einen kühleren Schnitt und reduziert Aufbrennen auf dem Werkstück
- Ausgezeichnete Reißfestigkeit und Flexibilität, passt sich Konturen an

NORZON R822



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- NorZon® Schleifkorn

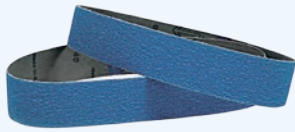
STANDARD ++++

NorZon

VORTEILE

- Steife Unterlage zum Schleifen auf Ständerschleifmaschinen
- Langlebig

BLUE FORCE COOL CUT R876



EIGENSCHAFTEN

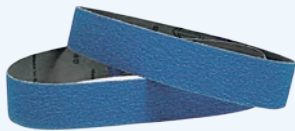
- Für jede Schleifanwendung geeignet
- Sehr spitzes, nadliges Zirkon-Schleifkorn mit kontrolliertem Kornausbruch
- Erneuerung der Schleifspitzen
- YY-Polyesterunterlage
- Verfügbar in Körnung P24 - P80
- Supersize Beschichtung



VORTEILE

- Maximale Wirtschaftlichkeit
- Aggressiver Schnitt
- Längere Standzeit
- Höherer Materialabtrag
- Zusatzbeschichtung für geringere Reibung
- Geringere Wärmeentwicklung
- Für jede Schleifanwendung geeignet

BLUE FORCE LONG LIFE R874



EIGENSCHAFTEN

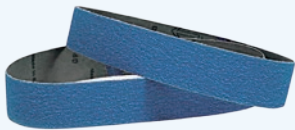
- Für jede Schleifanwendung geeignet
- Sehr spitzes, nadliges Zirkon-Schleifkorn mit kontrolliertem Kornausbruch
- Erneuerung der Schleifspitzen
- YY-Polyesterunterlage
- Verfügbar in Körnung P24 - P120



VORTEILE

- Maximale Wirtschaftlichkeit
- Aggressiver Schnitt
- Längere Standzeit
- Höherer Materialabtrag
- Für jede Schleifanwendung geeignet

BLUE FORCE R872



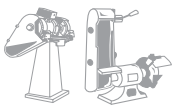
EIGENSCHAFTEN

- Für jede Schleifanwendung geeignet
- Sehr spitzes, nadliges Zirkon-Schleifkorn mit kontrolliertem Kornausbruch
- Erneuerung der Schleifspitzen
- Y-Polyesterunterlage
- Verfügbar in Körnung P24 - P220



VORTEILE

- Maximale Wirtschaftlichkeit
- Aggressiver Schnitt
- Längere Standzeit
- Höherer Materialabtrag
- Offene Struktur verhindert Zusetzen
- Für jede Schleifanwendung geeignet
- Ideal auf weichen Materialien



R426



NE-
METALL

EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel: Siliziumkarbid
- Verfügbare Körnungen: P80 bis P400
- Poly-Baumwollgewebeunterlage
- Verfügbare Formen: Bänder, Rollen, Jumbosrollen

VORTEILE

- Konstante Abtragsleistung
- Exzellente Oberflächengüte
- Perfekt im Zwischenschliff bis hin zu Endschliffanwendungen
- Hochflexibel und reißfest
- Einfach einzusetzen durch weiche, flexible Unterlage

R287 & R309



EISEN
& NE-
METALLE



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Superflexible Baumwollunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ideal für Endschliffanwendungen auf Metall - feine bis mittlere Oberflächengüte
- Hervorragend für Schleifen von Holz

R293



EISEN
& NE-
METALLE



HART
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Enthält einen Anteil von SG® Schleifkorn
- Aktivfüller

VORTEILE

- Gute Leistung
- Verbesserte Kornhaftung
- Zum Einsatz auf Metall- und Holzkanten
- Für längere Produktlebensdauer
- Verbesserte Leistung bei Metellanwendungen

R265



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Zwischenschliff-Anwendungen
- Standardgewebe für die Metallbearbeitung

SCHMALBÄNDER FÜR METALL

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	VIKING R996	RED-X R976
			PREMIUM INNOVATION	
50x2.000	40	10	66254403847	
	60	10		66254401458*
	80	10		66254436883*
50x2.500	36	10		66254410572
	40	10	66254408229	66261051186
	60	10	66254416129	66261063897
	80	10	66254448015*	66254401374
	120	10		66254401387
50x3.500	36	10	66254404039	66254409222*
	40	10	66254404041	66261071967
	60	10	66254436885	66261071965
	80	10	66254456931	66254436884
	100	10		66254429931
50x4.000	36	10	66254404064	66261055060
	40	10	66254404065	
	50	10		66261094787
	60	10	66254405015	66261054920
	80	10	66254444896	66254401290
	120	10		66254474052
75x2.000	40	10	66254407955	
	60	10	66254407954	
	80	10		66254403117
75x2.500	36	10	66254403849	66261066499
	40	10		66254402279
	60	10	66254403891	66254433345
	80	10		66254407537
75x3.500	36	10	66254408009*	66254403849
	40	10	66254420733*	
	60	10	66254436900*	

* Auf Anfrage

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

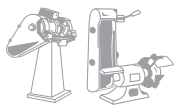
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	SG R929	BLUE FORCE R874	NORZON R822	R293 & R265
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS
50x800	60	20	66261023832			
	80	20	66261023833			
	120	20	66261023834			
50x1.500	60	10	66261023839			
	80	10	66261023840			
	120	10	66261023842*			
50x1.600	50	10	66261023880			
	60	10	66261023881			
	80	10	66261023882			
50x2.000	36	10	69957350787		63642546222	63642546943
	40	10	69957350790	66623337486	63642547270	63642551489
	50	10	69957350792		63642546218	
	60	10	69957350793	66623312376	63642546210	63642546878
	80	10	69957350794	66623337488	63642546212	
	120	10	69957350795	66623312377	63642516010	
50x2.500	24	10		66623342832		
	36	10		66623306168		63642540012*
	40	10		66623342834		63642540013*
	50	10				63642540014*
	60	10				63642540015*
	80	10		66623342835		63642547985*
	120	10		66623342837		
50x4.000	24	10		66623312612*		
	36	10		66623313457*		
	60	10		66623303888		
	100	10		66623342857*		
	120	10		66623316237*		
75x2.000	24	10		66623307954	63642539088	
	36	10	69957350796	66623314617	63642539386	63642547942
	40	10	69957350797	66623307514	63642539388	63642564728
	50	10	69957350798	66623307956*	63642538998	63642548110
	60	10	69957350799	66623307515	63642539389	63642548528
	80	10	69957350800	66623307023	63642538999	63642548275
	100	10	66261024222*			
	120	10	69957350801	66623307958	63642539002	63642545882* **
	180	10				63642545883* **
	240	10				63642520882* **

* Auf Anfrage ** R265

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

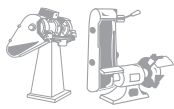
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	SG	BLUE FORCE	NORZON	
			R929	R874	R822	R293 & R230
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS
75x2.250	36	10	66261023968			
	40	10	66261023969	66623337489		
	50	10	66261023970			
	60	10	66261023971	66623337490		
	80	10	66261023972	66623337491		
75x2.500	36	10	69957350882	66623327524	63642546092	63642546130
	40	10	69957350883	66623302265	63642546094	63642546874
	50	10	69957350884			63642551506*
	60	10	69957350888	66623303466	63642546097	63642551507
	80	10	69957350898	66623328229	63642546099	
	120	10	66261023977	66623304426		
75x3.000	36	10				63642551509*
	60	10				63642546202*
100x920	36	10			63642546226*	63642551335
	40	10			63642539330	63642548306
	50	10			63642539328	
	60	10			63642546216	63642548307
	80	10			63642546214	63642551544
	100	10			63642539383	63642551546
	120	10				63642551547
	180	10				63642551549
100x1.000	40	10	69957350903		63642547284	66261032325**
	50	10	69957350904*		63642538971	
	60	10	69957350905		63642538973	63642551375
	60	10				66261032327**
	80	10	69957350906		63642538975	63642551553
	80	10				66261032328**
	100	10			63642538977	66261032323**
	120	10	69957350907		63642536388	66261032324**
100x1.500	50	10	66261023978			
	80	10	66261023979			
	120	10	66261023980			
100x2.000	36	10	69957350802	66623337492		
	40	10	69957350804	66623337494		
	60	10	69957350805			
	80	10	69957350806	66623337495		
	120	10	69957350807*	66623337496		
	Kork	10	63642537166 (W445)			

* Auf Anfrage ** R230



GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	SG R929	BLUE FORCE R874	NORZON R822	R293 & R230
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS
120x1.500	40	10			66261033858	66261032331**
	50	10			66261033859	66261032320**
	60	10			66261033860	66261032332**
	80	10			66261033861	66261032321**
	100	10			66261033862	66261032329**
	120	10			66261032232	66261032319**
150x2.000	36	10		66623307962	63642539008	
	40	10		66623305241	63642539010	
	60	10		66623307520	63642539014	
	80	10		66623307964	63642539016	
150x2.500	40	10	66261023984			
	60	10	66261023992			
	80	10	66261023993			

** R230

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHMALBÄNDER FÜR HOLZ

H231

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark, F-Papier
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / Offene Streuung
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Hohe Leistung und leichte Montage
- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz
- Feinere Körnungen sind ideal zum Polieren von Metall und Kunststoff
- Verhindert Zusetzen
- Exzellente Oberflächengüte
- Weniger Staub verbessert die Arbeitsumgebung

PAPIERSCHLEIFBÄNDER FÜR HOLZ

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
120x7.000	60	10	63642539496
	80	10	63642539497
	100	10	63642539498
	120	10	63642539499
120x7.100	60	10	63642539500
	80	10	63642539501
	100	10	63642539502
	120	10	63642539503
120x7.200	60	10	63642539543
	80	10	63642539544
	100	10	63642539545
	120	10	63642539546
120x8.000	60	10	63642539568
	80	10	63642539567
	100	10	63642539566
	120	10	63642539565

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

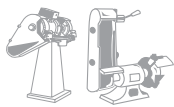
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



SCHLEIFBÄNDER ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG

NEU RAPID PREP RF SCHLEIFBÄNDER FÜR DIE OBERFLÄCHENVEREDELUNG

BASIS +++

BearTex®



EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähiges Nylonvlies
- Sehr scharfes Kornmaterial
- Steife dehnungsarme Unterlage
- Sehr widerstandsfähig gegen Verschmutzen und Zusetzen
- Verschiedene Abmessungen verfügbar
- Anwenderfreundlich

VORTEILE

- Langlebig
- Hohe, gleichmäßige Abtragsrate
- Exzellente Leistung auf harten Materialien (Stahl, Nickel, Legierungen, etc.)
- Kontrollierter Schnitt
- Ergibt ein konstantes Finish
- Ideal für Ständerschleifmaschinen
- Reduziertes Risiko von Werkstückschädigung

ABM BxL (mm)	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
50x2.000	Grob	S2228	5	63642531724
	Mittel	S2328	5	63642531726
	Fein	S2428	5	63642531732
	Sehr Fein	S2528	5	63642531733
75x2.000	Grob	S2228	5	63642531735
	Mittel	S2328	5	63642531741
	Fein	S2428	5	63642531743
	Sehr Fein	S2528	5	63642531751
100x3.500	Grob	S2228	5	63642531760
	Mittel	S2328	5	63642531761
	Fein	S2428	5	63642531764
	Sehr Fein	S2528	5	63642531784
150x2.000	Grob	S2228	5	63642531787
	Mittel	S2328	5	63642531813
	Fein	S2428	5	63642531816
	Sehr Fein	S2528	5	63642531819

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRODUKTAUSWAHL

FEINHEITSGRAD	VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN
WELCHE KÖRNUNG SOLLTE ICH WÄHLEN?	
Extra grob	Liefert längste Schnittleistung und höchste Aggressivität, um schnell eine ebene Oberfläche für ein feineres Finish zu erzielen.
	Ideal zum Entzundern und Entfernen von starkem Rost und Oxiden, Entgraten, hervorragende Leistung auf Aluminium und harten Materialien
Grob	Ideal wenn ein gröberes Finish oder höhere Flexibilität gefordert sowie ein aggressiverer Schnitt notwendig sind
	Entfernt Schleifriefen von Korn 60 - 120 - leichtes Entgraten
Mittel	Entfernt Schleifriefen von Korn 120 - 180 - zum Reinigen und Rost entfernen
Sehr fein	Erzeugt ein exzellentes und gleichmäßiges Finish, die ideale Wahl für ein feines Finish und Vorstrich-Finish
	Entfernt Schleifriefen von Korn 180 - 320 - zum Finishen, Polieren und Vorbereitung vor dem Farbauftrag
Super fein	Das feinste und flexibelste Produkt für die Oberflächenbearbeitung für eine dekoratives Finish und hervorragende Oberflächen auf weichem und hartem Metall, ideale Vorbereitung fürs Polieren

VERFÜGBARKEIT RAPID PREP BÄNDER

TYPE	ANWENDUNG
Rapid Prep RPAO-RF: Veredeln und Finishen von Metalloberflächen, wo hohe Beanspruchungen in Verbindung mit Flexibilität benötigt werden: Hand- und Automaten-schliff Anwendung für Schmal- und Breitbänder	 SCHMALBAND Für Einsatz auf Backstand, Schleifbock und tragbaren Maschinen
Rapid Prep RPAO-XF: Veredeln und Finishen von Metalloberflächen wo eine hohe Flexibilität benötigt wird: sehr flexibel Anwendung für Feilenschleifbänder	 FEILENSCHLEIFBAND Für Einsatz auf Dynaflex oder anderen Feilenschleifern

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	Materialabtrag	R996*	R976*	R929
	Endbearbeitung	NORaX*		
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle		R929	R822	R293/R265
Nichteisen-Metalle / Messing / Aluminium		R929	R822	R293/R265
Holz			H231/R309	
MATERIAL / ANWENDUNG		ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle		RF S2228	RF S2328	RF S2528

* Auf Anfrage

229-242 SCHLEIFBÖCKE



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

230 Lamellenschleifräder
auf Flansch
232 Beartex
Lamellenschleifräder
auf Flansch

235 Rapid Finish Convolute
Kompaktscheibe
240 Convolute - Gewinkelte
Kompaktscheiben

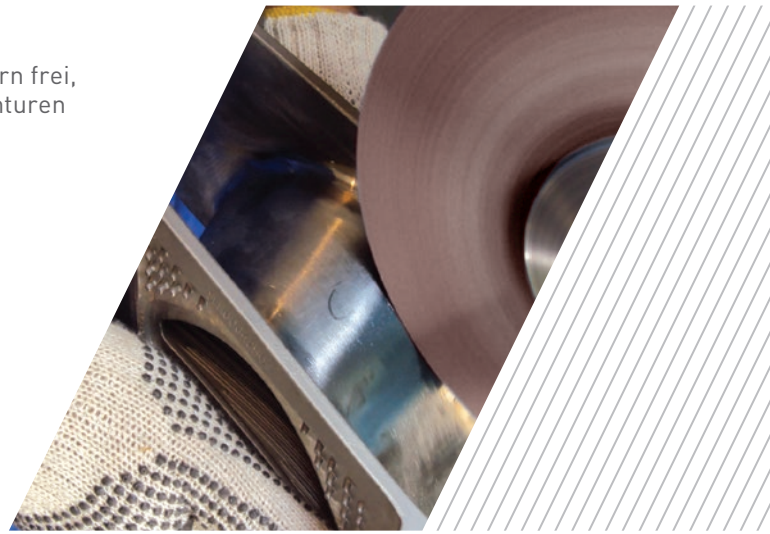
242 High Strength Scheiben

LAMELENSCHLEIFRÄDER AUF FLANSCH

Entwickelt für ein gleichbleibendes Finish mit einer einheitlichen Abtragsrate. Die Lamellenschleifräder verschleifen gleichmäßig und geben neues Schleifkorn frei, wodurch ihr Aufbau auch ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen ist.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Metallherstellung
- Schweißnähte bearbeiten
- Entgraten
- Reinigung und Endbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

R207



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Sehr widerstandsfähige Unterlage

VORTEILE

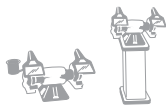
- Einzigartige Herstelltechnik liefert geringe Staubentwicklung
- Konstante Abtragsrate mit einem guten Finish
- Gute Standzeit und Zerspanungsleistung im Vergleich zum Wettbewerb

BASIS +++



AUF FLANSCH MAXIMALE ARBEITSDREHZAHL

D (mm)	MAX U/min
100	8.000
150	5.800
165	5.500
200	4.500
250	3.500
300	2.800
350	2.500
400	2.200



ABM DxWxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	ART.NR.
100x25x25	40	1	63642547168*
150x25x25	60	2	63642563719*
	80	2	63642546728*
	150	2	63642546746*
150x50x25	60	1	63642546712
	80	1	63642546729
	100	1	63642546735*
165x25x32	40	2	63642547170
	60	2	63642546711*
	80	2	63642546730*
	100	2	63642546736*
	120	2	63642546742*
	150	2	63642522957*
165x50x32	50	1	63642546716
	60	1	63642561961
	80	1	63642546731
	120	1	63642546743
	150	1	63642545893*
200x25x35	60	2	63642547173*
	80	2	63642547175*
200x50x35	80	1	63642546732*
	100	1	63642546738*
250x50x35	80	1	63642546733
	100	1	63642546739*
	120	1	63642546745
	150	1	63642546753*
	240	1	63642539771*

Andere Abmessungen auf Anfrage

* Auf Anfrage

Andere Bohrung auf Anfrage - Reduzierbuchsen finden Sie im Kapitel Zubehör am Ende des Kataloges

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, W = Breite, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

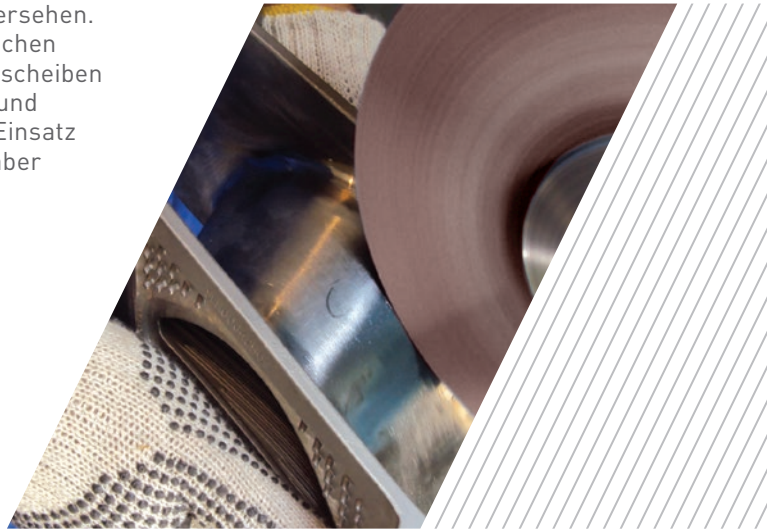
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® LAMELENSCHLEIFRÄDER AUF FLANSCH

BearTex Lamellenschleifräder sind mit einem Kern versehen. Die eng aneinander gepackten Lamellen sind die Speichen dieser Scheiben. Diese Konstruktion macht Lamellenscheiben zu den formbarsten aller BearTex Scheibenprodukte und durch diese Flexibilität besonderes geeignet für den Einsatz auf unebenen und unregelmäßigen Oberflächen wie aber auch auf ebenen Flächen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Reinigen von Gewinden
- Entfernen von Oxidschichten auf Leiterplatten
- Mattieren von Kunststoffteilen
- Einheitliches Finish auf Aluminium, Messing und Edelstahl
- Einsetzbar in automatisierten Prozessen



BEARTEX LAMELENSCHLEIFRÄDER TYPEN

2 Typen von Lamellenschleifrädern sind verfügbar:

- 1) 100 % Schleifvlies-Lamellenschleifräder (Standard für Lager)
- 2) Lamellenschleifräder kombiniert mit Schleifleinen (auf Anfrage)

Beide in verschiedenen Abmessungen mit einer Breite von 10 bis 200 mm verfügbar.

Verfügbar in vielen Abmessungen und Körnungen

Lamellenschleifräder kombiniert mit Schleifleinen (Schleifmittel auf Unterlage)

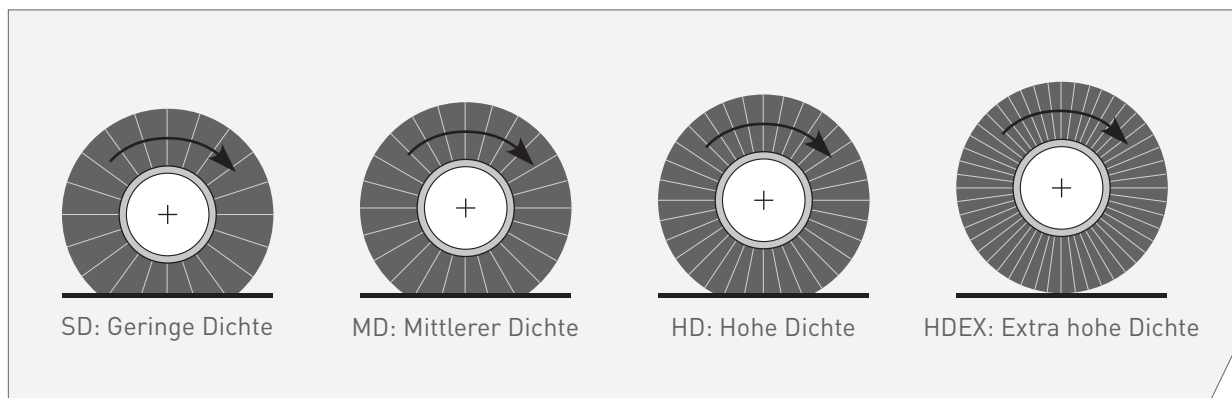
Die kombinierte Version hat den Vorteil der höheren Aggressivität durch die eingefügten Lamellen aus Schleifleinen mit einer Finishqualität von Schleifvlies. Sie sind weich und aggressiv, erzeugen eine „härtere“ Scheibe mit einer höheren Abtragsrate. Das Verhältnis von Lamellen aus Schleifleinen und Schleifvlies kann für spezielle Anwendungen verändert werden.

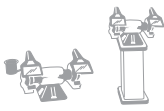
Ideal zum Entgraten und für ein Strich-Finish auf Edelstahl. Verfügbar mit Schaft oder Flansch. Mit Schleifleinen kombinierte Lamellenschleifräder auf Flansch können entsprechend den Profilen (z.B. Profileleisten aus Holz) geformt werden.

Dichten

Die verschiedenen Dichten ermöglichen eine Vielfalt von weichen, luftgepolsterten Pads bis zu harten Werkzeugen zum Reinigen und Finishen.

Die Dichte einer Scheibe kann gesteigert werden (härter) durch zusätzliche Lamellen wie unten aufgeführt

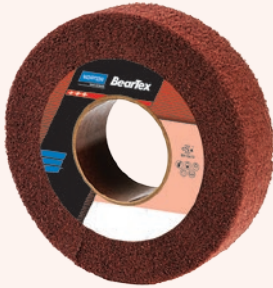




LAMELENSCHLEIFRÄDER

BASIS +++

BearTex®



EIGENSCHAFTEN

- Flexible Anwendung
- Mit Lagen aus BearTex, die einen Antischmiereffekt beinhalten
- Verfügbar in vielen Abmessungen und Körnungen
- Lamellenanordnung

VORTEILE

- Das formbarste aller BearTex Scheibenprodukte. Ideal für konturierte Oberflächen und Teile mit einer schwierigen Geometrie
- Ein gleichbleibendes und einheitliches Finish ohne Riefen
- Für eine Vielzahl von Anwendungen geeignet einschließlich Entfernen von Korrosion, Reinigen und Oberflächenfinish
- Ruhiges, vibrationsfreies Arbeiten bei einem gleichbleibendem Finish ohne Schmieren und Farbverunreinigung

BEARTEX LAMELENSCHLEIFRÄDER AUF FLANSCH - MITTLERE DICHTe

ABM DxWxB (mm)	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
150x50x50	Grob A	F2212	1	66261083026
	Mittel A	F2312	1	66261082061
	Mittel A Heavy Duty	F2305	1	66261083074
	Fein A	F2412	1	66261083078
	Sehr fein A	F2519	1	66261083082*
	Ultrafein S	F4612	1	66261083084*
200x50x76	Grob A	F2212	1	66261083027
	Mittel A	F2301	1	63642588131
	Mittel A Heavy Duty	F2305	1	66261083075
	Fein A	F2412	1	66261083079
	Sehr fein A	F2504	1	63642588137
	Sehr fein S	F4501	1	63642588145

* Auf Anfrage

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, W = Breite, B = Bohrung

Informationen über Metallreduzierringe finden Sie im Kapitel Zubehör am Ende des Kataloges. Der Katalog enthält Informationen über alle Lagerprodukte. Andere Abmessungen, Feinheitsgrade und Dichten auf Anfrage. Bitte sprechen Sie Ihren lokalen Außendienst oder den Kundendienst für weitere Informationen an.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZMASS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LAMELENSCHLEIFRÄDER AUF FLANSCH

BEARTEX LAMELENSCHLEIFRÄDER ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SGA MCC	FEINHEITSGRAD	MD	ALTE BEZEICHNUNG	SCHLEIFMITTEL	APPLICATION
F2212	Grob A	DAB01	-	Aluminiumoxid	Aggressiv, sehr haltbar, konstante Abtragsleistung, Entfernen von Material und Korrosion
F2301 / F2312	Mittel A	D0005	D05/DIS	Aluminiumoxid	Besonders geeignet für Edelstahl und Aluminium. Mattes satiniertes Finish
F2305	Mittel A Heavy Duty	-	-	Aluminiumoxid	- Schnelleres Arbeiten und gröberes Finish als F2301 - Hoher Reißwiderstand an Graten und scharfen Kanten - Besonders gegen Schmierbehandelt
F2401 / F2412	Fein A	D0097	D97	Aluminiumoxid	- Feines mattes satiniertes Finish auf Edelstahl - Entfasern von Holz, Abschleifen von Farben und Firnis
F2402	Fein A	D0002	D02	Aluminiumoxid	- Für alle Metalle geeignet - Getränkt mit Anti-Schmier Kunstharz
F2501 / F2519	Sehr fein A	D0091	D91	Aluminiumoxid	- Finishen von allen Metallen - Reinigen und Entfernen von Oxiden auf weichen Metallen
F4301	Mittel S	D0054	D54	Siliziumkarbid	- Halbglänzendes, satiniertes Finish auf Edelstahl - Oberflächenvorbereitung von Aluminium vor dem Eloxieren
F4401	Fein S	D0071	D71	Siliziumkarbid	- Speziell Edelstahl, Aluminium und Messing - Oberflächenvorbereitung vor dem Schweißen - Holz - Schleifen von Grundierung - Anschleifen von Farbe und Firnis
F4501	Sehr fein S	D0089	D89	Siliziumkarbid	- Halbglänzendes, satiniertes Finish auf Aluminium, Messing und Edelmetallen - Holz - Gleichmäßiges Finish - Anschleifen von Firnis
F4601 / F4612	Ultrafein S	D0098	D98	Siliziumkarbid	- Leichtes Reinigen von Metall - Leichtes Finishen von Edelmetallen, Anschleifen von Firnis
F4801	Mikrofein S	D0075	D75	Siliziumkarbid	Superfinish

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

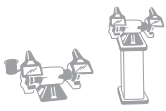
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



RAPID FINISH CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

Convolute Kompaktscheiben bestehen aus einem Kern gewickeltes Schleifvlies. Die einzelnen Lagen werden durch eine Kunstharzmischung fest verbunden. Diese Scheiben sind in verschiedenen Abmessungen, Feinheitsgraden und Dichten verfügbar.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Verfeinern von Oberflächen
- Entfernen von Übergängen bei Edelstahl nach dem Schweißen
- Entfernen von Kratzern
- Polieren von Schweißnähten
- Entfernen von Rost und Oxidschichten
- Erzeugen von dekorativen Oberflächen



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VORTEX CONVOLUTE

STANDARD ++++



VORTEX
RAPID FINISH

Die aggressivste, formbeständigste Kompaktscheibe.

Die bahnbrechende Technologie unseres geschützten keramischen Vortex Korns und Bindung gibt den neuen Vortex Kompaktscheiben eine bis zu 2mal höhere Abtragsleistung und 5mal längere Standzeit als konventionelle Kompaktscheiben und machen sie zu erster Wahl beim Entgraten und Finish Anwendungen wie:

- Entgraten und Endbearbeitung von Automobilgetrieben
- Dekoratives Finish auf Sanitärzubehör
- Beischleifen und Veredeln von Turbinenkomponenten
- Finishen von Metall und Bearbeiten von Schweißnähten in Fertigungsabteilungen
- Alternative zu Pliestscheiben

EIGENSCHAFTEN

- Unvergleichliches, geschütztes Vortex Aluminiumoxid und Kunstharzbindung
- Verbesserte, poröse Netzstruktur und Design

VORTEILE

- Aggressiv, schneller Materialabtrag mit exzellenter Formhaltigkeit und einheitlichem Finish
- Bis zu 2mal höhere Abtragsrate und 5mal längere Standzeit als Wettbewerbsprodukte
- Reduziert Taktzeiten
- Weniger Abrichten
- Kühler Schliff und verbesserter Abtragsleistung
- Minimaler Scheibenverschleiß („Ablösen“)

Alle Vortex Convolute Kompaktscheiben sind Anfertigungsprodukte.

NEUE BEARTEX SCHLEIFVLIES WEBSEITE

Scannen Sie den QR-Code oder besuchen Sie u.a. Webadresse.

www.nortonbeartex.com



WEBSITE LINK

RAPID FINISH CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

RAPID FINISH DCS

Feines Finish mit leichtem Anpressdruck

BASIS +++

RAPID FINISH™



EIGENSCHAFTEN

- Offene netzartige Struktur
- Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Weichste Convolute / Gewickelte Kompaktscheibe

VORTEILE

- Zum Beischleifen, Rost entfernen, für ein dekoratives Finish und für alle Anwendungen mit einer niedrigen bis mittleren Geschwindigkeit
- Nicht zum Entgraten geeignet

RAPID FINISH DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN

Einheitliches Finish bei moderatem Anpressdruck



EIGENSCHAFTEN

- Stärkeres Vlies im Vergleich zu Clean / Finish Scheiben

VORTEILE

- Aggressivere Schneidwirkung und längere Standzeit als Clean / Finish-Scheiben
- Ideal für Rost- und Farbfentfernung, grobes Dekorfinish und Veredelung

RAPID FINISH DMA RED METAL FINISHING

Leichtes Entgraten, Beischleifen und Finishen



EIGENSCHAFTEN

- Stärkste Kornhaftung
- Dichtes, sehr widerstandsfähiges Gewebe
- Premium, Aluminiumoxid mittlere Korngröße
- Gleichmäßige Kornverteilung und Bindung

VORTEILE

- Elastische langlebige Konstruktion
- Verwendbar bei leichten Entgratungsarbeiten
- Erzeugt einheitliches, klares Satin- und Antikfinish
- Reinigt und konditioniert ohne Riefen oder Veränderung der Werkstückgeometrie

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

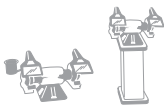
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



RAPID FINISH LIGHT FINISHING (LFW)

Leichtes Entgraten, Beischleifen und Finishen



EIGENSCHAFTEN

- Ideal zum Entgraten von Werkstücken mit engen Toleranzen ohne die Werkstückgeometrie zu verändern
- Verbesserte Formbarkeit und Elastizität ermöglichen optimale Bearbeitung von schwierigen Profilen in kürzester Zeit

VORTEILE

- Leichtes Entgraten und Finishen von Turbinen- und Luftfahrtkomponenten
- Finish-Anwendungen mit einem hohen Anspruch an Qualität und Kontinuität

RAPID FINISH SERIES 1000 LONG LIFE (LL)

Entgraten, Beischleifen und Finishen



EIGENSCHAFTEN

- Verbesserte Formel gegen Verschmieren und Hitze
- Wasserfest, nicht metallisch
- Dichte Struktur (Dichte 9)
- Offenere Struktur (Dichte 6)

VORTEILE

- Trocken, nass oder mit Öl verwendbar
- Keine Verunreinigung auf dem Werkstück
- Hohe Standzeit und gleichmäßige, hochqualitative Ergebnisse
- Sowohl zum Entgraten, Glätten wie auch Polieren und Finishen
- Geringes Zusetzen und kühler Schliff bei leichten Entgratungsarbeiten

RAPID FINISH SERIES 4000 SCHEIBEN

Ideal für grobes Entgraten



EIGENSCHAFTEN

- Verbessertes Kunstharzbindungssystem
- Hochqualitatives Synthetikvlies
- Zusetz- und wärmebeständig
- Premium Schleifkorn
- Wasserfest

VORTEILE

- Freischneidend - nass und trocken einsetzbar
- Gleichmäßiges Finish. Bessere Leistung
- Lange Standzeit für grobes Entgraten, Kantenbrechen und Entfernen von Übergängen bei allen Metallen
- Die Wahl, wenn Kanten- und Formhaltung oberste Priorität sind

CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN - BENENNUNG

D	1	-	9	S	F
BINDUNGSTYPEN		HÄRTE		SCHLEIFMITTELTYP	FEINHEITSGRAD
1 = Serie 1000 Bond		6 = Offen / Formbar		A = Aluminiumoxid	F = Fein
4 = Serie 4000 Bond		7 $\updownarrow$ 8		S = Siliziumkarbid	M = Mittel
		9 = Dicht / Haltbar			VF = Sehr Fein

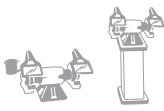
Fangen Sie mit Serie 1000 Long Life bei der Auswahl an.

SCHNELLE PRODUKTAUSWAHL NACH ANWENDUNGEN

ANWENDUNGSGEBIET	ANWENDUNG	SPEZIFIKATION	EMPFOHLENE GESCHWINDIGKEIT
Reinigen	Allgemeine Reinigungsarbeiten, Entrosten, Entfernen von Verfärbungen, Rohrgewinde, Maschinenteile, geformte Kunststoffteile	DMA oder D18 SF	11 - 32 m/s
Entgraten	Entfernung mittlerer bis grober Grate - Entgraten von Formguss / Entschärfen von Radien auf Metallteilen / Glätten von Kratzern	D19 SF	28 - 41 m/s
Beischleifen	Glätten von Übergängen, Polieren von Schweißnähten, Maschinenteile	D17 SF	28 - 41 m/s
Endbearbeitung	Satinieren, Optisches Finish, Bürstenfinish	D17 SF	2 - 15 m/s

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

Erzeugt ein gleichmäßiges Finish	• Leichter bis mittlerer Anpressdruck genügt für die meisten Operationen • Vermeiden Sie überhöhten Druck. Dieser kann Scheibenverformung und Beschädigung der Werkstückoberfläche hervorrufen
Zustellgeschwindigkeit	• Die Zustellgeschwindigkeit beeinflusst direkt die Anzahl der fertig geschliffenen Werkstücke je Zeiteinheit • Geringere Zustellgeschwindigkeit verringert die Anzahl der Werkstücke und erzeugt kürzere Schleifstrukturen • Höhere Zustellgeschwindigkeit erzeugt längere Schleifstrukturen
Oszillation	• Oszillation kann angewendet werden, um Schleifkratzer zu brechen • Erzeugt ein gleichmäßiges Finish • Zusätzlich kann die Schneidleistung erhöht werden • Allgemein sollte mit 10 mm Amplitude und 200 Zyklen pro Minute gearbeitet werden
Kühlmittel	• Kühlmittel wie Wasser, Emulsion oder Öl reduzieren die Wärmeentwicklung bei gleichzeitiger Verbesserung von Oberflächenglanz und Finish • Je höher die Viskosität des Kühlmittels, umso geringer ist das erreichte Oberflächenfinish (RMS-Wert)



PRODUKTERKLÄRUNG

SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	MCC
DCS	VF	C4501
	F	C4401
	M	C4301
DSS	M	C4302
DSA	M	C2302
DMA	M	C2303
LFW S	F	C4411
D1 6 A LL	M	C2308
D1 7 A LL		
D1 8 A LL		
D1 9 A LL		
D1 6 S LL		
D1 7 S LL, D1 8 S LL, D1 9 S LL, D1 9 S LL	F	C4408
	M	C4308
D4 8 A	M	C2306
D4 8 S	F	C4406
D4 9 S	F	C4406

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	C4407	C4308	C4308
Kohlenstoffstahl	C4308	C4308	C4308
Nichteisen-Metalle / Messing / Aluminium	C4308	C4301	C2303

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

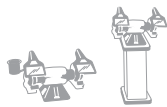
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

						DCS	DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN	DMA METAL FINISHING SCHEIBEN	LFW LIGHT FINISHING	SERIE 1000 LONG LIFE	SERIE 4000
ABM DxWxB (mm)	TYPE	SCHLEIF- KORN	FEINHEITS- GRAD	DICH- TE	VPE Stück	BASIS					
150x10x25	D17	SiC	F	7	4					63642549767	
150x12x25	D17	SiC	F	7	4					66261018628	
		AlOx	M		4					66261018857	
		SiC			4					69957397880	
	D18	SiC	F	8	4					66261018773	
		AlOx	M		4					66261018789	
	D19	SiC	F	9	4					66261094584	
	D49	SiC	F	9	4						66261004021
	DBS	SiC	F	n/a	4						
150x25x25	DMA	AlOx	M	5	3			66261007936			
	D16	AlOx	F	6	3				66254403708*	66261055204	
		AlOx	M		3					66261055205*	
		SiC	M		3					66261055202	
	D17	SiC	F	7	3				66254403709*	66261055223	
	D18	SiC	F	8	3				66254421573	66261018774	
	D19	SiC	F	9	3					07660705227	
	D19	SiC	M	9	3					66261055371	
	D48	SiC	F	8	3						66261008658
		AlOx	M		3						66261004208
	DBS	SiC	F	n/a	4						
	DSA	AlOx	M	n/a	4		66261058550*				
DSS	SiC	CRS	4			66261058553					
150x50x25	DCS	SiC	F	n/a	2	63642549645					
	DCS	SiC	M	n/a	2	66261058510					
	DSS	SiC	M	n/a	2		66261058560*				
	DMA	AlOx	M	5	2			66261007957			
	D17	AlOx	F	7	2					66261008897*	
		AlOx	M		3					66261055229*	
200x20x76	D19	SiC	S	M	3					66261023567	
200x25x76	DMA	AlOx	M	5	3			66261007831			
	D16	SiC	F	6	3				66261095702	66261019693	
			M		3					66261055208	
	D17	AlOx	F	7	3					69957352389*	
		SiC	F		3				66254409924	66261018639	
		AlOx	M		3					66261055232	
		SiC	M		3					69957394610	
		SiC	F		3				66254421577	66261018775	
	D18	AlOx	M	8	3					66261018855	
		SiC	M		3					66261018673	

* Auf Anfrage



CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN (FORTSETZUNG)

						DCS	DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN	DMA METAL FINISHING SCHEIBEN	SERIE 1000 LONG LIFE	SERIE 4000
ABM DxWxB (mm)	TYPE	SCHLEIF- KORN	FEINHEITS- GRAD	DICH- TE	VPE Stück	BASIS				
200x25x76	D19	SiC	F	9	3				66261018641	
		SiC	M		3				66261018997	
	D48	SiC	F	8	3					66261004123
		AlOx	M		3					66261004165
200x50x76	DCS	SiC	F	n/a	2	63642515565				
	DCS	SiC	M	n/a	2	07660705208				
	DMA	AlOx	M	5	2			66261007904		
	D16	SiC	M	6	2				66261055211	
		AlOx	F		2				66261009252*	
		SiC		M	7	2				66261018877
		AlOx	2						66261055235	
	D18	SiC	F	8	2				66261019629	
	D18	SiC	M	8	2				07660705226	
	D19	SiC	F	9	2				66261055276	
250x12x127	D17	SiC	F	7	4				69957352396*	
		SiC	F		4				66261019221	
	D18	AlOx	M	8	4				69957352395*	
		SiC			4				66261019005*	
	D19	SiC	F	9	4				66261019222	
250x25x127	D18	AlOx	M	8	4				69957352402	
300x50x125	DSS	SiC	CRS	n/a	1		66261058574*			

* Auf Anfrage

Informationen zu Metallreduzierbuchsen finden Sie Kapitel Zubehör.

BOHRUNGSREDUZIERRINGE

SCHEIBEN BOHRUNG (mm)	REDZIERT AUF BOHRUNGS- DURCHMESSER (mm)	FÜR SCHEIBEN DURCHMESSER (mm)	VPE Stück	ART.NR.
25	10	100 bis 150	2	66261080522*
	13		2	66261080523
	16		2	66261080524*
	20		2	66261080525*
	22		2	66261080526*
50	13	150 bis 200	2	66261082442*
50	13	150	2	66261080527*
	16		2	66261080528
	25		2	66261080529*
	32		2	66261080530*
76	25	200	2	66261080531
	32		2	66261080532
	50		2	66261080514*
125	32		2	66261080534

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, W = Breite, B = Bohrung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HIGH STRENGTH SCHEIBEN

Hergestellt aus extra starkem Schleifvliesmaterial, imprägniert mit speziellem Schleifkorn und Kunstharz; BearTex High Strength Scheiben sind für Anwendungen auf den unterschiedlichsten Oberflächen entwickelt worden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entfernen von Rost, Oxid und Zunder
- Satinieren von Edelstahl und Bestecken
- Finishen von Turbinenschaufeln
- Finishen von Edelstahl und Aluminium-Komponenten
- Reinigen von Gussformen



BEARTEX®



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn mit starker Bindung
- Flexibel
- Reißfest
- Kann verbunden auch als Kompaktscheibe oder Mop verwandt werden

BASIS +++**BearTex®**

VORTEILE

- Lange Standzeit und sauberer Schnitt
Resistent gegen Schmieren
- Passt sich der Oberflächenkontur an
- Verwendbar zum Entgraten, Anfasen
- Erzeugt keine Riefen oder Ausbrüche am Werkstück
- Eine sehr flexible aber haltbare Scheibe für Schleifbock oder Geradschleifer

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
100x8	F2303	Mittel	10	66254429562
150x12	F2303	Mittel	10	77696087534
	F2506	Sehr fein	10	77696087535
200x12	F2303	Mittel	10	77696087536
	F2506	Sehr fein	10	77696087537

Für Handmaschinen - Scheibenmontage auf Spanndorn - Siehe Kapitel Zubehör

BEARTEX® LÄPPMOPS

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
150	F2520	Sehr fein	5	07660707529*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Breite

243-246 SATINIER- MASCHINE



244 Bürsten für
Satinier-Maschinen

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR SATINIER-MASCHINEN

BearTex Satinier-Bürsten sind durch die federnde Schleifeigenschaft nicht nur für ebene Flächen sondern auch ideal für Anwendungen auf unregelmäßigen Oberflächen geeignet. Diese vielseitig einsetzbaren Bürsten werden auf Handmaschinen eingesetzt.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Dekoratives Finish
- Beischleifen von Schweißungen und Entfernen von Rost
- Entfernen von Zunder
- Einsetzbar auf Holz und Edelstahl
- Gleichmäßiges Finish auf Edelstahl und Aluminiumkochtöpfen
- Feines Streifenmuster vor Polieren mit Baumwollscheiben und Pasten



BEARTEX®



EIGENSCHAFTEN

- Gebräuchliches Aufnahmesystem
- Verwendbar auf Handmaschinen
- Breite Produktpalette
- Hochentwickelte Konstruktion

VORTEILE

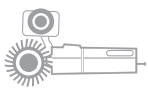
- Kompatibel zu gängigsten System im Markt
- Flexibel und vielseitig einsetzbar
- Von der Rostentfernung bis zum Satin-Finish
- Perfektes lineares Finish bei Reparatur- und Ausbesserungsarbeiten

BASIS +++

BearTex®

ANWENDUNGS-AUSWAHL

INDUSTRIE	ANWENDUNG	PRODUKTE
Edelstahlverarbeitung	Strichfinish auf Blechen, Entfernen von Fehlstehlen	Satinex Schleifvlies A Mittel
Architektur und Stahlbau	Finishen und Satinieren von Messing, Aluminium und Stahl	Satinex Schleifvlies Fein und Sehr Fein für eine glänzende, lineare Oberfläche
Metallbearbeitung	Reinigen und Entfernen von Zunder, Oxiden und Rost	Satinex Rapid Strip
Edelstahl / Lebensmittelmaschinen	Beischleifen von Schweißungen, Satin-Finish	Satinex Polyurethan



TYP	ANWENDUNG	ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
Satinex Bürste aus Schleifleinen in AO	Schruppen / Grobes Strichmuster	110x100x19	R265	P40	6	66261178710
			R265	P60	6	63642556870
			R265	P80	6	63642569354
			R265	P120	6	63642556744
Satinex Schleifvlies	Beischleifen / Satin-Finish	110x100x19	F2200	A Grob	6	63642557218
			F2300	A Mittel	6	63642557404
			F2400	A Fein	6	63642557405
			F2402	A Fein	6	07660707415
			F2504	A Sehr Fein	6	63642557406
			F4306	S Med	6	63642556878
Satinex kombiniert	Beischleifen / Feines Strichmuster	110x100x19	F2200	A Grob + P80	6	63642557407
			F2309	A Mittel + P80	6	07660707431
			F2300	A Mittel + P150	6	63642557408
			F4402	S Fein + P150	6	63642556741
Satinex Polyurethane	Beischleifen / Satin-Finish	110x100x19	P2W01	Grob	6	63642557410
Satinex Rapid Strip	Reinigen / Entfernen von Korrosion	110x100x19	R4101	Extra Grob [SiC]	6	63642557184

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Dicke, B = Bohrung

SATINEX KIT

ANWENDUNG	ART.NR.
SATINEX SET: Satinex Maschine und sortierte Bürsten	66254488427*
Ein tragbares Set mit allem was für die Oberflächenbearbeitung benötigt wird, von der schnellen und präzisen Maschine bis hin zu den vielseitig einsetzbaren BearTex Schleifwalzen. Enthält Satinex Maschine und 6 sortierte Schleifbürsten.	



* Auf Anfrage

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

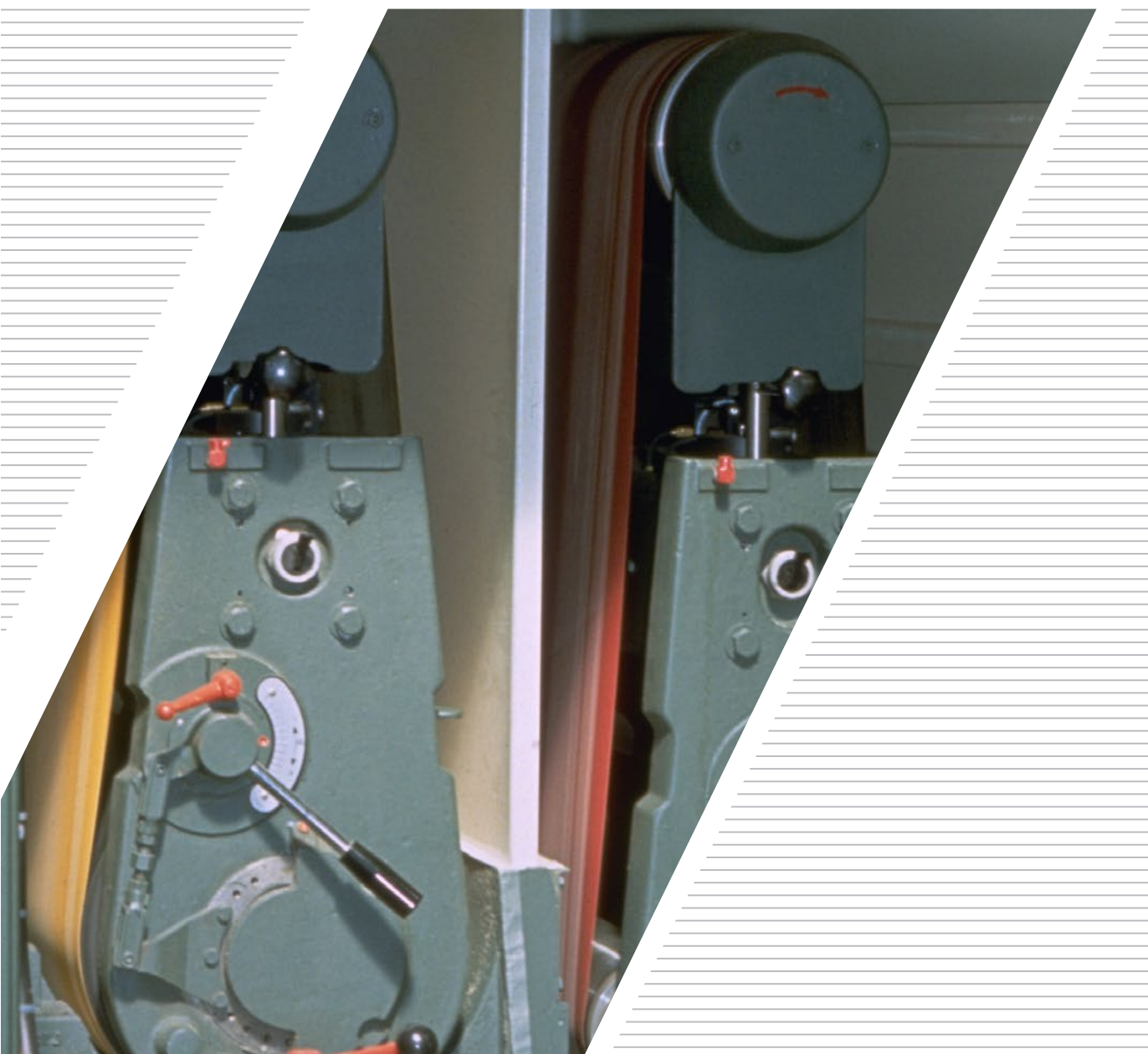
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle	F2200	F2300	F2402/F4306

NOTIZEN

Notizenbereich mit horizontalen Linien.



247-248 BREITBÄNDER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

248 Breitbänder

BREITBÄNDER

Verfügbar in verschiedenen Abmessungen,
geeignet für die Endbearbeitung von Holz und Metall.

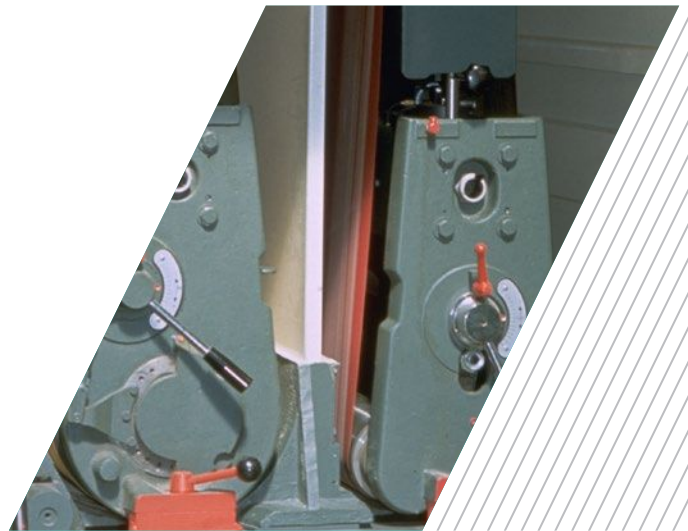
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

Metallbearbeitung

- Blechschleifen
- Säubern / Entzundern
- Spanende Bearbeitung und Entgraten

Holzbearbeitung

- Zwischenschliff
- Glätten und Kalibrieren



H231

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark, F-Papier
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / Offene Streuung
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Hohe Leistung und leichte Montage
- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz
- Ideal für die Bearbeitung von Möbeln
- Feinere Körnungen ideal zum Polieren von Metall, Kunststoff, Leder, Glätten von Füllern, Schleifen von Grundierungen
- Verhindert Zusetzen
- Exzellente Oberflächengüte
- Weniger Staub verbessert die Arbeitsumgebung

ABM BxL (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
1350x2620	150	10	69957337799

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz	Hohe Abtragsrate	R293*	H231	H835*
	Kalibrierung	H231		
	Endbearbeitung	H231		
	Zwischen den Beschichtungen	A277*		

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

* Auf Anfrage

249-260

PRODUKTE ZUM SCHLEIFEN VON FUSSBÖDEN, WÄNDEN & DECKEN



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

250 Gewebeschleifbänder für
die Fußbodenbearbeitung
253 Rollen für die
Fußbodenbearbeitung

255 Gitterleinen Scheiben
256 Schleifscheiben,
ungelocht

258 Beartex
Fußbodenschleifscheiben

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR DIE FUSSBODENBEARBEITUNG

Eine breite Palette von verschiedenen Kornmaterialien, Größen, Körnungen und Formen für alle gängigen Maschinentypen. Ideal für die meisten Schleifoperationen, Zwischenschliff- und Polieranwendungen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schleifen und Schruppen
- Entgraten
- Hohe Abtragsrate
- Beischleifen, Schleifen und Formen
- Endbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RED HEAT R955



EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Polyesterunterlage
- SG® keramisches Schleifkorn
- Hochqualitatives Produkt

PREMIUM +++++

INNOVATION

REDHEAT

VORTEILE

- Extra lange Standzeit, reißfest
- Zeitsparend
- Unübertroffene Abtragsrate mit optimaler Verschleißfestigkeit für die professionelle Fußbodenbearbeitung
- Bestens geeignet für Anwendungen auf Hartholz und großen Flächen
- Weniger Bandwechsel

NORZON R817



EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- 100 % NorZon® Schleifkorn
- Offene Streuung

STANDARD ++++

NorZon

VORTEILE

- Steife, reißfeste Unterlage
- Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit selbst bei hohem Druck
- Sehr starke Polyesterunterlage
- Kein Zusetzen



R230

BASIS +++



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbares, wirtschaftliches Produkt - ideal zum Schleifen von Holzböden
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen

R427



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Nur für Trockenschliff
- Sehr schneidfreudig

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GEWEBESCHLEIFBÄNDER ZUR FUSSBODENBEARBEITUNG

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	RED HEAT	NORZON	R230	R427
			R955	R817		
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS	
200x551	24	10			66254445468	
	36	10			66254445467	
	40	10			66254445466	
	60	10			63642588232	
	80	10			66254445465	
	100	10			69957372801	
	120	10			66254445464	
200x750	24	5	69957345034			
	24	10		66261182171	63642521182	63642552608
	36	5	69957345033			
	36	10		66261182172	69957349006	63642552610
	40	5	69957345032			
	40	10		66261182173	69957349007	63642552612
	50	5	69957345031			
	50	10				63642552613
	60	5	69957345030			
	60	10		69957371516	69957349010	63642552614
	80	5	69957345029			
	80	10			69957349014	63642552616
	100	5	69957345028			
	100	10		66261182174	69957349394	63642552618
	120	10		69957371513	63642558814	63642552620

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



ROLLEN FÜR DIE FUSSBODENBEARBEITUNG

S413

STANDARD ++++



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Sehr offene Streuung

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Abtragsraten bei grober Fußbodenbearbeitung
- Lange Standzeit
- Aggressiver Schnitt, verhindert Zusetzen

S422



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

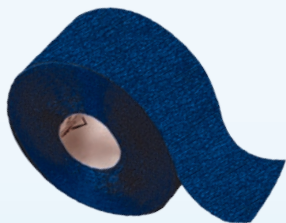
EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Zerspanungsleistung auf Hartholz

NORZON R817



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

NorZon

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- 100 % NorZon® Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit bei der Fußbodenbearbeitung
- Reduziert Zusetzen

H425



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starkes E-Papier
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ideal für die Fußbodenbearbeitung
- Gute Reißfestigkeit
- Hohe Abtragsleistung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFROLLEN

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	S413	S422	NORZON R817	H425
			STANDARD			
203 mm x 50 m	16	1	63642512552			
	24	1	63642512551			
	30	1		63642539283		
	36	1		63642539286	63642514305	63642557681
	40	1				69957361909
	50	1		63642539292		69957352812
	60	1		63642539295	63642514309	63642527466
	80	1		63642539298	63642508570*	
	100	1				63642557683
254 mm x 50 m	36	1			63642514312	63642539191
	40	1			63642514313	63642559644
	50	1			63642514314	63642539194
	60	1				63642534759
	80	1				63642539198
	100	1				63642539200
	120	1				63642539203

* Auf Anfrage

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



GITTERLEINEN SCHEIBEN ZUM SCHLEIFEN VON WÄNDEN UND DECKEN

SCREENBACK Q43N

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Offene Gitterstruktur
- Offene Klettunterlage
- Engmaschige Polyester Gitterunterlage
- Siliziumkarbid Schleifkorn
- Wasserfest

VORTEILE

- Kein Zusetzen
- Längere Standzeit
- Für den Einsatz auf Maschinen mit Staubabsaugung für weniger Staub beim Schleifen
- Hoher Widerstand
- Aggressiverer Schnitt
- Für Trocken- und Nassschliff

D (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
225 	60	25	66623332303
	80	25	66623332310
	100	25	66623332311
	120	25	66623332313
	150	25	66623332318
	220	25	66623332322

SCREENBACK Q421



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid-Schleifkorn auf einer Gitterleinenunterlage

VORTEILE

- Äußerst geringes Zusetzen
- Langlebig, wasserfest

D (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
406 	60	10	66261120519
	80	10	63642536521
	100	10	66261120517
	120	10	66261120516
	150	10	63642536524
	180	10	63642515105
	220	10	63642552254

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Länge

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz - Fußbodenbearbeitung	Oberflächenvorbereitung	S413	H425	
	Zwischen den Beschichtungen	Q421		

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSCHEIBEN, UNGELOCHT

Norton bietet eine Produktpalette von Schleifscheiben für die gängigsten Operationen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Zur Vorbereitung von gefüllten und lackierten Oberflächen
- Ablösen von Grundierung und Farbe
- Schleifen von Kunststoff und Fiberglas



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

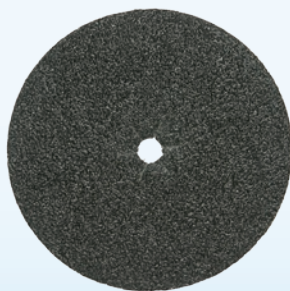
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

H425

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Starkes E-Papier

VORTEILE

- Hohe Abtragsleistung
- Nur für Trockenschliff
- Ideal zum Einsatz auf Steinoberflächen

H231



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / Offene Streuung (abhängig von der Korngröße)
- Sehr stark, F-Papier
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz
- Ideal für die Fußboden- und Möbelparbeitung
- Feinere Körnungen ideal zum Polieren von Metall, Kunststoff, Leder, Glätten von Füllern
- Verhindert Zusetzen
- Hohe Leistung
- Exzellente Oberflächengüte



SCHLEIFSCHEIBEN, UNGELOCHT

ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	H425	H231
			STANDARD	
140x22 ★	36	100	63642546555	
	60	100	63642546518	
	80	100	63642546519	
	120	100	69957360223	
150x12 ★	36	50	63642546553	
	40	100	69957360199	
	50	100	63642546525	
	60	100	63642546527	
	80	100	63642546529	
	100	100	69957360218	
185x22 ★	60	100	63642546548	
	80	100	63642546549	
	100	100	63642546550	
350x40 ★	40	100		63642540076
	50	100		63642540078
	60	100		63642540079
	80	100		63642540080

BEARTEX® SCHEIBEN, UNGELOCHT

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	BASIS
150	F2520	Sehr fein	10	63642557497
	F4804	Ultrafein	10	63642557498

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Bohrung

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Stein	Grobschliff	S422		
	Endbearbeitung	H425		
Holz - Fußbodenbearbeitung	Oberflächenvorbereitung	H231		

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN

BearTex bietet eine große Palette von Fußbodenschleifscheiben vom Abschleifen bis hin zum Spiegelglanz. Für Scheuer- und Reinigungsarbeiten bietet BearTex zwei Scheiben an, um Oberflächenschmutz zu entfernen bevor neu beschichtet oder gewachst wird.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Reinigen und Polieren von Böden
- Allgemeine Instandhaltung
- Reinigungsarbeiten



STANDARD FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN (25 mm dick)

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
406	JF175	Weiß	5	63642585892
	JF176	Rot	5	63642585890
	JF177	Beige	5	63642585873
	JF178	Schwarz	5	63642585841
	JF180	Grün	5	63642585877
	JF181	Blau	5	63642585868

Alle Produkte haben zusätzlich ein entfernbares Mittelstück mit dem Durchmesser 89 mm

DÜNNE FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN (8 mm dick)

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
406	JU014	Schwarz	10	63642585895
	JF068	Grün	10	63642585899
	JF040	Beige	10	63642585903
	JF175	Weiß	10	63642585904

Abmessungen: D = Durchmesser



PROFI-TIPP

- Gleichbleibende Leistung für eine Top-Oberfläche



PRODUKTAUSWAHL

Black Super Strip		Eine dicke, aggressive und widerstandsfähige Scheibe, verwendbar für nasse Anwendungen
Green Super Scrub		Hochleistungsscheibe für Nassschliff, zum Beseitigen von zähesten Verschmutzungen oder Verschleißmarkierungen
Blue Super Clean		Für allgemeine Schrubarbeiten oder grobe Sprühreinigung
Beige		Zum Blankmachen und Polieren, empfehlenswert für leicht belastete Flächen
Red Buffer		Allgemeine Anwendungen für hochglänzendes Finish beim Trocken- und Sprühpolieren. Ebenso verwendbar für leichte Reinigungsarbeiten
White Super Gloss		Eine Polierscheibe ohne Schleifmittel, trocken einsetzbar oder mit einem Sprühnebel um Hochglanz zu erhalten

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz - Fußbodenbearbeitung	JF178	JF181	JF177

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



261-264 SCHUHHHERSTELLUNG UND -REPARATUR



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

262 Schleifbänder

263 Schleifkonen

264 Bimskissen

SCHUHHERSTELLUNG UND -REPARATUR

Das Herstellen und Reparieren von Schuhen erfordert ein besonderes Produkt für das Schleifen und Feinbearbeiten von Leder und Gummi. Durch die langjährige Erfahrung im Bereich Schleifmittel kann Norton besondere Formen wie Bimskissen für eine schnelles und konstantes Resultat liefern.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Lederreinigung und Vorbereitung
- Formung von Gummi- und Ledersohlen
- Entfernen von Kleber



NORZON R817



EISEN
& NE-
METALLE



HART-
HOLZ



SCHUH

NorZon

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- 100 % NorZon® Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Steife, reißfeste Unterlage
- Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit selbst bei hohem Druck

ABM BxL (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
40x1150	24	10	63642545912
40x1480	24	10	63642530673
	40	10	63642539334
	60	10	63642536456
	80	10	63642539379
	100	10	63642539376
40x1500	24	10	63642539381
40x1650	24	10	63642536454
	40	10	63642539336
	60	10	63642530675
	80	10	63642530677
	100	10	63642530676
	120	10	63642531859
70x1003	24	10	69957355880
100x1480	24	10	63642519730



SCHLEIFKONEN ZC0



EIGENSCHAFTEN

- Verfügbar in vielen Abmessungen und Körnungen
- Montage auf Gummiträgerkörper bzw. spezielle Maschinenaufnahmen
- Zum Schleifen, Entgraten und Polieren

VORTEILE

- Ideales Werkzeug für ungleichmäßige Formen wie Kurven und Aussparungen
- Leichte Montage
- Unentbehrlich für die Schuhreparatur

ABM BxLxDG (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
20x14x63	36	100	66261176761
	50	100	66261176657
	80	100	66261176656
	120	100	66261176540
29x22x30	50	100	63642513692
36x22x60	36	100	63642520987
	50	100	63642536572
	80	100	63642545922
	120	100	66261176703
50x20x40	40	100	63642536708
64x16x31	40	100	63642547686
82x38x40	40	100	63642546300
85x34x45	40	100	63642546211

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GUMMITRÄGERKÖRPER ML(ZC0)



ABM BxLxDG (mm)	ART.NR.
20x14x63	07660740439
36x22x63	07660740441

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Bohrung, DG = Grad

BIMSKISSEN K229

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung
- Flexible Unterlage - gewölbte Form
- Links oder rechts gewickelt

VORTEILE

- Längere Standzeit und konstanter Abtrag
- Antizusetz-Effekt
- Passt sich perfekt dem Schuhprofil an
- Perfektes und glattes Finish
- Zur links- oder rechtsseitigen Montage

D (mm)	WICKLUNG	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
90	Links	60	25	63642520900
		80	25	63642520899
		100	25	63642520898
	Rechts	60	25	63642534616
		80	25	63642534466
		100	25	63642534617

Abmessungen: D = Durchmesser

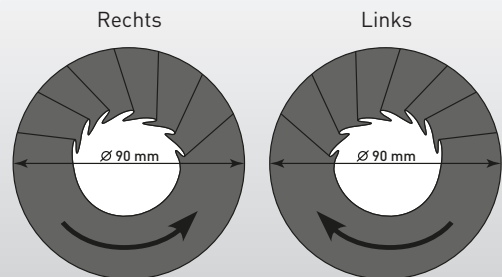
LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Leder / Schuhe		R817	



PROFI-TIPP

- Wählen Sie die passende Wicklung entsprechend der Drehrichtung der Maschine.



265-268 GLASBEARBEITUNG



266 Schleifbänder für
Hand-Bandschleifer

267 Gewebeschleifbänder

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GLASBEARBEITUNG

Norton bieten eine Palette von Schleifbändern speziell für die Glasbearbeitung. Eine schnelle Bearbeitung mit minimalem Anpressdruck für ein perfektes Finish.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Kantenbrechen
- Anfasen
- Endbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORAX U366

PREMIUM +++++



NORAX



EIGENSCHAFTEN

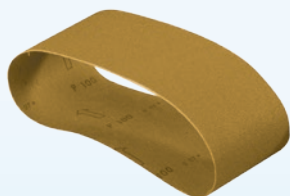
- Polyestergewebe
- Spezielles mehrlagiges Schleifprodukt
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Generiert ein hohes Qualitätsergebnis
- Auch im Nassschliff einsetzbar
- Sehr lange Standzeit und gute Abtragsrate
- Erhöhte Produktivität
- Körnung X5 ist ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten

NEU W448

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Kork Körnung

VORTEILE

- Für den Trocken- oder Nassschliff
- Ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten



R427

BASIS +++



NE-
METALL



STEIN



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Nur für Trockenschliff
- Ideal zum Schleifen von Glas und Stein

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

R445



EISEN
& NE-
METALLE



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

- Schweres bis mittleres Polyestergewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Standardgewebe für Nassschliffanwendungen
- Zum Einsatz auf Glas

BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	W448	R427
			STANDARD	BASIS
75x604	60	20		63642539437
	120	20		63642539434
	180	20		63642545905
	KORK	20	63642545204	

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR DIE GLASBEARBEITUNG

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	U366	W448	R445
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
100x2.000	KORK	10		63642548857	
100x3.350	60	10			63642546593
	80	10			63642546594
	100	10			63642530703
	120	10			63642546597
	150	10			63642546599
	180	10			63642546600
	220	10			63642546602
	240	10			63642546603
	400	10			63642546616
	KORK	10		63642545206	
	X5 (3000)	10	63642518504*		
200x3.350	80	10			63642546606
	120	10			63642546608
	180	10			63642546611
	KORK	10		63642545218	

* Auf Anfrage

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Glas	U366*	R427/W448	

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

269-350

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER



- 270 Einführung
- 274 Leitfaden zur Anwendung

KERAMISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

- 277 Präzisionsschleifscheiben für Metall und Gusseisen
- 291 Neon Schleifbockscheiben für Metall und nichtmetallische Werkstoffe
- 294 Schleifbockscheiben für Metall und Gusseisen

- 297 Präzisionsschleifscheiben und Schleifbockscheiben für nichtmetallische Werkstoffe
- 300 Schleifteller
- 304 Schleiftöpfe
- 310 Schleifzylinder
- 312 Schleifsegmente
- 317 Schleifstifte
- 323 Abrichtstäbe und -steine
- 326 Bank- und Kombinations-Ölsteine

- 329 Schleiffeilen
- 334 Rutscher und Spezialitäten

ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

- 337 Trennscheiben
- 345 Schrupscheiben und -töpfe
- 348 Schleifstifte

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

Von Standard Aluminiumoxid Scheiben bis zu hochwertigen keramischen Flachsleifscheiben - Norton bietet Hochleistungslösungen an, die bei allen industriellen Anwendungen den Prozess optimieren können.

Die weit gespannte Produktpalette entspricht all Ihren Anforderungen beim Präzisions- und Grobschliff - sie beinhaltet alle geeigneten Schleifkörperspezifikationen für Schleifscheiben, Segmente, Schleifstifte, Abrichtsteine und Schärfsteine.

Norton bietet die vollständigste Produktauswahl an Schleifkörpern für den industriellen Einsatz.

PRODUKTINFORMATIONEN

- 1 Sicherheits-Piktogramme
- 2 Markenzeichen
- 3 Abmessungen (mm)
- 4 Spezifikation
- 5 Max. Arbeitsgeschwindigkeit
- 6 Artikelnummer, zur Verwendung bei Nachbestellungen
- 7 oSa zertifiziert
Die Organisation für Sicherheit beim Schleifen
- 8 Europäischer Sicherheitsstandard EN 12413



SCHLEIFMITTELARTEN

KERAMISCHES ALUMINIUMOXID

NORTON SG ist eine patentierte Art von keramischem Aluminiumoxid, welches härter und schärfer als konventionelles Schleifkorn ist. Dieses keramische Korn hat eine einzigartige mikrokristalline Struktur und wirkt deshalb beim Einsatz selbstschärfend. Dies führt zu einer Verringerung des Abrichtzyklus sowie zu einem kühleren Schliff.

ALUMINIUMOXID

Allgemein wird dieses Schleifmittel eingesetzt für Werkstoffe von hoher Zugfestigkeit, wie rostfreier Stahl und Werkzeugstahl, es kann jedoch auch verwendet werden für einige hoch-zugfeste Aluminium- und Bronzelegierungen und wird in verschiedenen Qualitäten hergestellt.

SILIZIUMKARBID

Dieses Schleifmittel ist härter als Aluminiumoxid und hat eine schärfere Kornform. Es wird für relativ weiche Werkstoffe wie Aluminium oder Gusseisen sowie für extrem harte Materialien wie Hartmetall empfohlen.

ZIRKONKORUND

Zur Verwendung beim Vorschleifen mit hohen Zerspanmengen in Verbindung mit High-Tech Kunstharzbindungen.

KORNGRÖSSE

Die Zahl, die die Korngröße in der Scheibenspezifikation kennzeichnet, entspricht der Anzahl von Maschen pro Zoll-Länge des letzten Siebs, das beim Aussieben der Körnung verwendet wird. Folgende Regeln finden Anwendung:

EINSATZ VON GROBEM KORN

- Für weiches, zugfestes und zähes Material wie weichen Stahl oder Aluminium
- Zur schnellen Zerspanung
- Wenn die Oberflächengüte unwichtig ist
- Bei großen Kontaktflächen.

EINSATZ VON FEINEM KORN

- Für hartes, sprödes Material wie gehärtetem Werkzeugstahl, Hartmetall und Glas
- Für feine Oberflächen
- Bei kleinen Kontaktflächen
- Zum Erreichen von kleinen Radien.

HÄRTE DER SCHEIBE

Die Härtebezeichnung gibt die relativen Haltekräfte der Bindung, die die Körner zusammenhält, an. Bei einer gegebenen Bindungsart bedeutet dies also, dass hierdurch die Menge der eingesetzten Bindung den Härtegrad der Scheibe bestimmt. Dies wird in der Spezifikation durch Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge - weich bis hart - angegeben. Folgende Regeln finden Anwendung:

NIEDRIGER HÄRTEGRAD

- Für hartes Material wie gehärteter Werkzeugstahl und Hartmetall
- Bei großen Kontaktflächen
- Zur schnellen Zerspanung.

HOHER HÄRTEGRAD

- Für weiches Material
- Bei kleinen oder schmalen Kontaktflächen
- Für lange Standzeiten.

NORMALER HÄRTEBEREICH

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					RUNDSCHLEIFEN / SPITZENLOS											
FLACHSCHLEIFEN																
					INNENRUNDSCHLEIFEN											
					WERKZEUGSCHLEIFEN											
						GEWINDESCHLEIFEN										
	KUNSTHARZ - NICHT VERSTÄRKT															
											KUNSTHARZ - VERSTÄRKT					

KERAMISCHE BINDUNGEN

Beim Präzisionsschleifen sind keramische Bindungen am gebräuchlichsten. Die Porosität und die Stabilität der Scheiben mit dieser Bindung ermöglichen eine hohe Standzeit sowie hohe Präzision des Schliffs.

Sie werden durch Wasser, Säuren, Öle und normale Temperaturschwankungen nicht beeinflusst.

Die üblichsten Bindungen sind:

VS3 / VS3P

NEUE REVOLUTIONÄRE VITRIUM³ BINDUNGSSTECHNOLOGIE



Die revolutionäre VITRIUM³ Bindungstechnologie zeigt besondere chemische Eigenschaften, die eine komplett neue Art von Kornhaftung aufweist. Daraus resultiert eine verbesserte Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsschleifanwendungen.

VS

VS ist eine sehr vielseitige Niedrigtemperatur-Bindung, die in nahezu allen Gebieten zum Einsatz kommt.

VX / VXP

VX und VXP Bindungen entsprechen der VS Bindung und werden nur bei Keramikkorn verwandt.

VQN / VQNP

Diese Bindungen hängen zusammen mit der Norton Quantum[®] Technologie - eine vielseitige Technologie, die für niedrige, mittlere und hohe Kräfte verwendet werden kann

ERKLÄRUNG DER SPEZIFIKATION

SCHLEIFMITTEL			KORNGRÖSSE			HÄRTE DER SCHEIBE			GEFÜGE		BINDUNG
ALUMINIUMOXID	SILIZIUMKARBID	KERAMISCHES ALUMINIUMOXID	GROB	MITTEL	FEIN	WEICH	MITTEL	HART	GESCHLOSSEN	OFFEN	
A		SGB			80	E	I	Q	8	10	VS
19A		3SG			90	F	J	R		11	VX
25A		5SG		46	100	G	K	S		12	VXP
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VXPM
			30	60			M				
57A			36	70			N				
86A							O				
IPA			46	60	80	ME	HA	EH	17	26	VTX
										20	
		3NQ		60	80	J	K	L	8		VQN
										12	VQNP
	37C		46	60	90	J	K	L	8		VS
	39C		54	70	100						
				80	120						
A		SGB	30	60	90	G	I	M	6	10	VS3
19A		2NQ	36	70	100	H	J	N	7	11	VS3P
38A		3NQ	46	80	120		K	O	8	12	
57A		5NQ	54		150		L			13	
86A											

ORGANISCHE BINDUNGEN

Diese Bindungen werden für zwei Arten von Schleifscheiben verwendet. Erstens für Scheiben auf tragbaren oder feststehenden Maschinen zur schnellen Zerspanung von Metall. Zweitens für Trennscheiben, mit und ohne Verstärkung, zum Einsatz auf tragbaren oder feststehenden Maschinen.

SCHRUPPSCHEIBEN UND -TÖPFE

B & B3	Gießerei-Scheiben: Vielzweckbindung mit der zufriedenstellende Ergebnisse bei den meisten Anwendungen erzielt werden
B28	Gießerei-Scheiben: Hochleistungsbindung für alle technischen Anwendungen – hohe Maschinenleistung erforderlich

TRENNSCHEIBEN

BFX	NEU Die Foundry X-Bindungstechnologie ist zur Steigerung der Schnittrate und Standzeit bei Trennanwendungen auf einer breiten Palette von zähen Materialien entwickelt worden
BF1	Spezielle Bindung für beste Schnittqualität beim Nass- und Trockentrennen
BF3	Neue Bindungsgeneration mit hoher Standzeit beim Trockentrennen; vielseitig einsetzbar, ideal bei hoher Beanspruchung
B24	Neue Generation von Bindungen für Trennscheiben aus Siliziumkarbid für beste Leistung und hervorragende Schnittqualität für Nichteisen-Metalle beim Nasstrennen
B25	Standard Mehrzweckbindung für hohe Standzeit und freien Schnitt bei einer Vielzahl von Materialien und Anwendungen. Kann im weichen Bereich auch zum Nasstrennen verwendet werden
B26	Neue Generation von Bindungen für Trennscheiben aus Aluminiumoxid für beste Leistung und hervorragende Schnittqualität für Eisen-Metalle beim Nasstrennen
B65	Traditionelle Bindung mit guter Leistung und hoher Standzeit beim Trockentrennen

EINSTUFUNG DER PRODUKTE

Norton bietet die vollständigste Produktauswahl an Schleifkörpern für den industriellen Einsatz - für jeden Anspruch des Kunden. Dieses Angebot teilt sich in drei „Klassen“ auf (Basis/Standard/Premium), um Ihnen bei der Auswahl des für Sie am besten geeigneten Produktes für Ihre spezifische Anwendung zu helfen.

PREMIUM +++++ INNOVATION	Einsatz von hochkonzentriertem keramischen Aluminiumoxid für extreme Leistung bei einmaliger Schleiftechnologie. Norton stellt innovative Erzeugnisse her, die die Produktivität bei allen industriellen Anwendungen verbessern
PREMIUM +++++	In Nortons Premium Schleifkörpern mit Schleifmittel 3SG und 5SG wird das bekannte SG Korn von Norton in hoher Konzentration eingesetzt. Diese Produkte befriedigen auch unsere anspruchsvollsten Verbraucher mit hoher Zerspanungsleistung und langer Standzeit, die in niedrigeren Produktionskosten resultieren
STANDARD ++++	SGB Schleifmittel wird bei den meisten der „Standard“ Produkte von Norton eingesetzt. SGB beinhaltet eine mittlere Konzentration von SG keramischem Aluminiumoxid. SG ist härter und schärfer als konventionelles Schleifkorn und bietet ausgezeichnete Schneidfähigkeit bei einer Vielzahl von Materialien
BASIS +++	Standard Aluminiumoxid Schleifmittel, sowohl gemischt als auch rein, bietet hohe Standzeit bei guter Leistung

Weitere Informationen finden Sie unter „Technische Informationen“ am Ende des Kataloges.

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

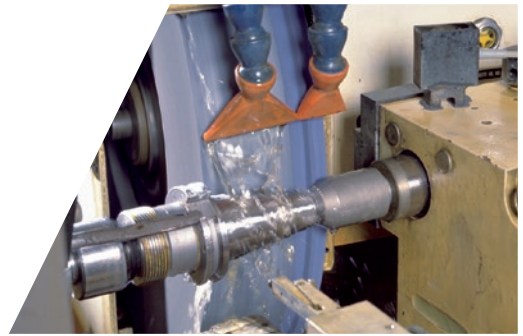
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

LEITFADEN ZUR ANWENDUNG

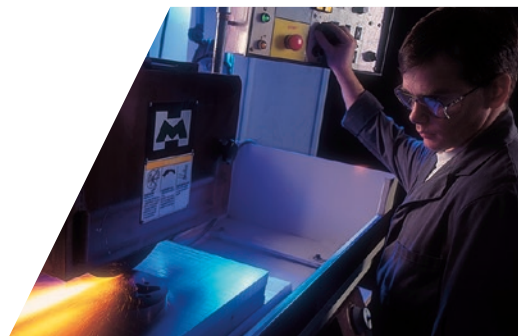
RUNDSCHLEIFEN

Rundschleifen beinhaltet das Außenschleifen von runden Werkstücken, auch wenn das Endprodukt nicht immer ganz zylindrisch ist. Die Anforderungen reichen von schneller Zerspaltung bis zum extremen Finish (Spiegelschliff). Rundschleifscheiben werden in großem Umfang eingesetzt bei der Automobil-, Luftfahrt-, Schiffbau-, Motorbau-, Turbinen- und Wälzlagerindustrie, ebenso wie für allgemeine Schleifaufgaben in Werkstätten.



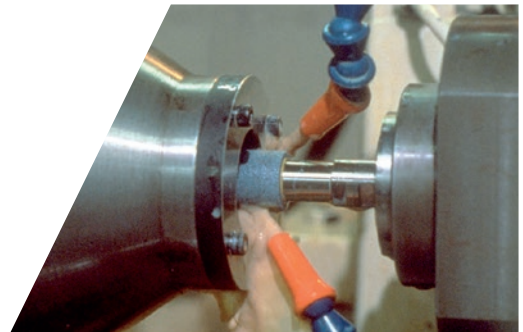
FLACHSCHLEIFEN

Flachschleifen bezeichnet einen Vorgang, bei dem die Schleifscheibe sich über die ebene Fläche eines Werkstückes bewegt - oder umgekehrt. Flachschleifen deckt sowohl schwere Zerspaltungsvorgänge sowie den Präzisionsschliff von Konturen ab.



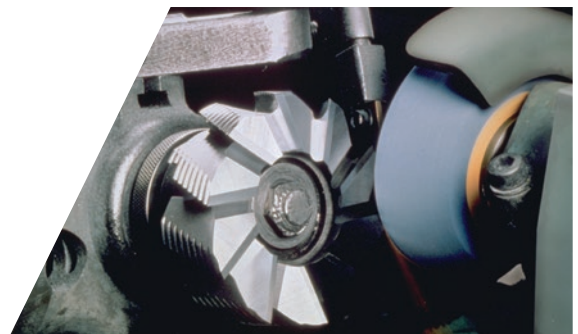
INNENRUNDSCHLEIFEN

Innenrundsleifen bezeichnet das Schleifen von Bohrungen oder Löchern und ist vielleicht eine der schwierigsten Schleifarten. Es beinhaltet sowohl große Zerspaltungleistungen als auch genau gesteuerte Prozesse bei denen Abmessungs- und Rundheitstoleranzen im Mikron-Bereich erzielt werden müssen.



WERKZEUGE UND FRÄSER

Werkzeugschleifen bezieht sich auf die Instandhaltung und die Reparatur von Schneidwerkzeugen. Scheiben aller Abmessungen und Formen werden beim Werkzeugschleifen eingesetzt, meist in keramischer Bindung, Körnung 36 bis 220, Härte H bis N.



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	RUNDSCHLEIFEN	INNENRUNDSCHLEIFEN	FLACHSCHLEIFEN	WERKZEUGSCHLEIFEN
Aluminium	37C 46 KVS	37C 80 IV	37C 46 KVS	
			38A 54 I12VXP	
Messing/Bronze	37C 60 KVS	37C 80 IV	37C 46 KVS	
			38A 54 I12VXP	
Gusseisen	37C 60 KVS	37C 80 MVS	37C 54 JVS	
	38A 60 JVS3	38A 80 LVS3	38A 54 JVS3	
Keramik (weich)	38A 60 KVS	38A80 I10VXP	38A 60 J10VXP	
Keramik (gebrannt)	39C 100 KVS			
Verchromt	SGB 80 I10VXP	5NQ 80 I VS3	SGB 70 G12VXP	
	38A 80 J10VXP		86A 70 G12VXP	
Kurbelwelle (Reparatur)	19A 60 MVS			
Glas (Schneiden)			39C 60 KVS	
Glas (Polieren)			A150 MVS	
Luftfahrt - Legierungen wie Nimonic, Inconel, Hastalloy	3NQ 80 I10VQNP	5NQ 60 J VS3	IPA 60 HA26VTX	
	SGB 80 I10VXP	SGB 60 J VS3	3NQ 60 G12VQNP	
Kunststoff	37C 80 JVS	5NQ 60 KVQN	IPA 60 XH20VTX	
	SGB 80 IVXP			
Plasmabeschichtet	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
	39C 100 KVS			
Gummi	IPA 60 HA26VTX			
	37C 46 E12VP			
Weicher Stahl (bis 45Rc)	57A 60 LVS	SGB 60 KVX	SGB 54 KVS	
	SGB 60 LVX	38A 60 K VS3	38A 46 J VS3	
Kohlenstoffstahl, Chromstahl (46-56Rc) D2, D3 etc.	3NQ 60 J VS3	5NQ 60 J VS3	IPA 60 XH17VTX	
	SGB 60 KVX	SGB 60 KVX	3SG 60 JVX	
Gehärteter Stahl (mehr als 56Rc)	2NQ 60 J VS3	5NQ 80 J VS3	1TGP 60 HVX	5NQ 80 JVS3
	SGB 60 KVX	5SG 60 KVX	IPA 60 HA20VTX	SGB 60 JVX
		2NQ 60 JVS3	3SG 60 IVXP	
Edelstahl	39C 60 KVX	39C 80 JVS	39C 60 JVS	
	SGB 60 KVX	5NQ 60 J VS3	SGB 54 I12VXP	
		SGB 60 KVX		
Stellite	38A 60 KVS3	SGB 60 KVX	SGB 60 H12VXPM	
Titan	39C 60 KVX	39C 60 KVX	39C 60 KVX	
HSS	3NQ 60 JVS3	5NQ 60 I VS3	SGB 54 I12VXP	3NQ 60 JVS3
	SGB 60 KVX	SGB 60 JVX	IPA 60 EH20VTX	SGB 60 JVX
			3NQ54I12VXP	38A 60 IVS3
Hartmetall	39C 80 JVS	39C 80 IVS	39C 80 IVS	39C 80 JVS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SÄGENSCHÄRFEN

Sägenschärfen betrifft die Instandsetzung und die Reparatur von Sägeblättern. Es werden keramisch gebundene gerade Scheiben sowie Schleiftöpfe in Korngrößen 54 bis 60 eingesetzt. Eine Kantenbehandlung mit Kunstharz verstärkt die Formhaltigkeit.



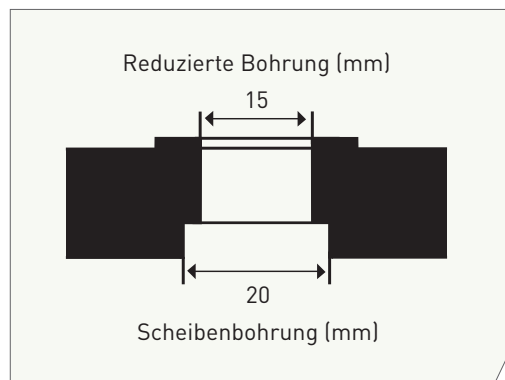
SÄGENSCHÄRFEN

MATERIAL	ZAHNART	OPERATION	KUNSTHARZ	SCHEIBENHÄRTE	REFERENZ	EMPFOHLENE SPEZIFIKATION
HSS	Groß	Alle	Nein	Weich	MTVS	19A 60 MVS MTVS
Standard Stahl	Klein	Alle	Nein	Hart	MDVS	19A 60 OVS MDVS
Standard Stahl	Doppelter Schnitt	Fertigschliff	1 mm Kunstharztränkung seitlich	Weich	T6	38A 60 MVS T6
Behandelter Stahl	Geschmiedet	Vorschliff		Mittel	M6	86A 54 KVS M6
		Fertigschliff		Weich	T6	38A 60 MVS T6
Hartmetall	Hartmetall	Fertigschliff		Weich	T6	38A 60 MVS T6
		Vorschliff		Mittel	M6	86A 54 KVS M6
		Abrichten		Hart	D6	86A 54 OVS D6

REDUZIERRINGE

Reduzierringe können verwendet werden um eine Scheibe auf verschiedenen Spindeln montieren zu können. Diese Ringe reduzieren den Bohrungsdurchmesser um ein sicheres Aufspannen zu ermöglichen.

- Reduzierringe dürfen nicht in Kontakt mit den Aufnahmeﬂanschen kommen
- Reduzierringe nur bei Scheiben verwenden, deren Breite zwischen 6 und 50 mm ist
- Möglichst zwei Ringe verwenden (an jeder Seite einen) sofern die Breite dies zulässt
- Bohrungsreduzierungen nur vornehmen gemäß FEPA Vorschriften



SCHEIBENBOHRUNG (mm)	REDUZIERT AUF (mm)	REDUZIERRING
50,8	35	07660704766
32	25	07660717540
32	20	07660717538
31,75	15,88	07660704757
31,75	12,7	07660704755
20	16	07660717530
20	15	07660717529
20	13	07660717527
20	12	07660717525
20	10	07660717524
16	6	00510008919

PRÄZISIONSSCHLEIFSCHEIBEN FÜR METALL UND GUSSEISEN

Norton Schleifscheiben in keramischer Bindung haben seit Generationen Standards gesetzt und so den Weg zur Verbesserung der Technologien und der Optimierung der Leistung und Produktivität bereitet.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flatschleifen
- Werkzeug- und Fräuserschleifen
- Schärfe
- Innenrundscheifen
- Rundscheifen



QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

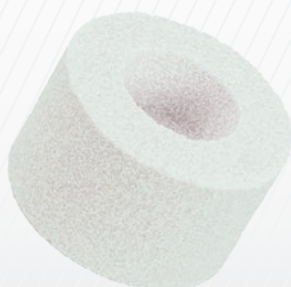
PREMIUM +++++

INNOVATION

QUANTUM
VITRIUM³

TYPE 01

TYPE 05



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanungsleistung



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

QUANTUM 5NQ

PREMIUM +++++



TYPE 01

TYPE 05

QUANTUM

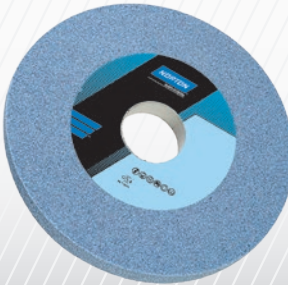
EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar bei allen Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag
- Mehr als 15 % weniger Schleifdruck erforderlich

SG 5SG



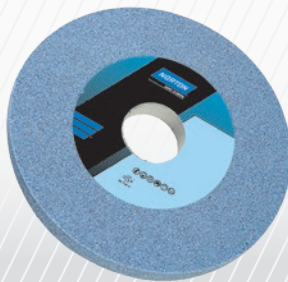
TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn

VORTEILE

- Sehr guter Schnitt
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Sehr gut geeignet für technische Anwendungen, bei denen die Schleifparameter verändert werden können um die Leistung zu steigern



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

- Sehr guter Schnitt
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Geeignet für sehr harte Stähle

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

TYPE 01

TYPE 05

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splitttriges Korn

STANDARD ++++

VITRIUM

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei niedrigen bis mittleren Zustellraten

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VORTEX IPA



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid
- Hohe Porosität erlaubt eine optimale Verteilung der Kühlflüssigkeit
- Bestmögliche Kornverteilung sorgt für guten Transport der Späne und vermindert die Reibung

VORTEX

VORTEILE

- Sehr hohe Zerspanleistung - hierdurch reduzierte Ablaufzeiten
- Geringere Gesamtkosten pro Stunde
- Erhöhte Standzeit der Scheibe
- Gleichmäßige Schleifleistung
- Extrem kühler Schliff - hierdurch kein Schleifbrand

TG 1TGP AND 3TGP



TYPE 01

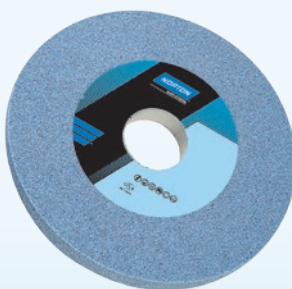
EIGENSCHAFTEN

- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur
- Längliche Kornform
- Keramisches Hochleistungs-Aluminiumoxid
- Mischung von Premium TG mit Edelmetallkorund rosa

VORTEILE

- Extreme hohe Zerspanung und Standzeit
- Effektiv, wenn die Produktivität im Vordergrund steht
- Geeignet für steife Maschinen mit mittlerer bis hoher Antriebsleistung

SG SGB



TYPE 01

TYPE 05

EIGENSCHAFTEN

- Mittlere Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn
- Härter und schärfer als konventionelles Aluminiumoxid

VORTEILE

- Guter Schnitt
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig für alle Arten von Stahl

38A



TYPE 01

TYPE 05

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splitttriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

BASIS +++

86A



TYPE 01

TYPE 05

EIGENSCHAFTEN

- Edelkorund rosa (Aluminiumoxid)
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Prozentsatz an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Reduzierter Abrichtzyklus

19A



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus A und 38A
- Hauptsächlich zum Sägeschärfen

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Effektiv, gute Zerspanungsleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanungsleistung und Formstabilität

57A



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Halbedelkorund braun (Aluminiumoxid)
- Hohe Lebensdauer

VORTEILE

- Für Stahl und Legierungen
- Vielseitig, langlebig und freischneidend
- Wirtschaftlich
- Ideal für allgemeinen Einsatz

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01 TYPE 05

10x10x4			01	45	10	5NQ 80 JVQN	66253244877				
13x13x4			01	45	10	5NQ 60 LVQN	66253244878				
			01	45	10	5NQ 80 LVQN	66253262414				
			01	45	10	5NQ 80 KVS3	66253348357				
13x13x4,76			01	45	10			SGB 60 JVS3	66253355176		
	6	6	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244880	SGB 60 JVS3	66253355177		
16x16x6			01	45	10	3NQ 60 LVQN	66253261880				
			01	45	10	3NQ 60 KVS3	66253348360				
			01	45	10	5NQ 80 JVQN	66253244881				
	10	8	05	45	10	5NQ 60 LVQN	69083163785				
	10	8	05	45	10	5NQ 60 KVS3	66253348333				
20x20x6			01	45	10	3NQ 60 LVQN	66253261903	38A 60 KVS3	66253348355		
	13	10	05	45	10	5NQ 60 LVQN	66253261908	SGB 60 KVX	69936681793		
	13	10	05	45	10	5NQ 80 JVQN	66253244883				
	13	10	05	45	10	5NQ 60 KVS3	66253348335				
20x20x6,35			01	45	10			SGB 60 99JVS3	66253355179		
	10	10	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244884	SGB 60 99JVS3	66253355181		
25x25x6,35	13	12	05	45	10	5NQ 80 IVQN	66253244885	38A 60 KVS3	66253348349		
25x25x8	13	12	05	45	10	5NQ 60 LVQN	66253244886				
	13	10	05	45	10	5NQ 80 JVQN	66253244887	SGB 60 KVX	69936681795		
	13	12	05	45	10	5NQ 60 KVS3	66253348317				
32x20x10	16	10	05	45	10			SGB 60 JVX	69936641074		
32x25x8	13	10	05	45	10	5NQ 60 JVQN	66253244888				
32x32x9,53	16	16	05	45	10	5NQ 80 IVQN	66253244898	SGB 60 JVS3	66253355183		
32x32x10	16	16	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676291		
	16	16	05	45	10					38A 60 LVS	69936675118
40x25x9,53	20	12	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244889	SGB 60 JVS3	66253355184		
40x25x10	16	12	05	45	10	5NQ 80 KVQN	66253244890				
40x32x10	20	16	05	45	10	5NQ 60 LVQN	66253244891				
40x40x10	16	20	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244897				
	16	20	05	45	10	5NQ 60 JVS3	66253348334				
40x40x12,7	20	20	05	45	10			SGB 60 JVS3	66253355185		

 Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01			TYPE 05								
50x6x6			01	45	10					38A 60 NVS	69936675122*
50x32x13	30	16	05	45	10	5NQ 60 LVQN	69083163788				
50x40x12,7	25	20	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244892	SGB 60 JVS3	66253355186	38A 60 LVS	69936621569*
50x40x13	25	20	05	45	10	5NQ 80 IVQN	66253244893				
50x40x16	25	20	05	45	10	5NQ 60 KVQN	66253244894				
	25	20	05	45	10	5NQ 60 JVS3	66253348348				
63x10x20			01	45	10					38A 60 NVS	66253050376
63x40x12,7	32	20	05	45	10	5NQ 80 IVQN	66253244895	SGB 60 JVS3	66253355187	38A 60 LVS	69936621565
65x50x16	25	25	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676211*		
76x32x20	42	16	05	45	10	5NQ 60 JVQN	66253244896				
70x7,1x17			01	45	10	3NQ 60 LVS3	66253348329				
100x6x32			01	45	2					38A 60 LVS	66253050244
100x10x32			01	45	2	3SG 60 KVX	66253050246			38A 60 LVS	66253050404
100x13x32			01	45	2					38A 60 LVS	66253050409
100x20x32			01	45	2					38A 60 LVS	66253050413
125x6x32			01	45	2	3SG 60 LVX	66253054862*			38A 60 LVS	66253050440
125x10x32			01	45	2					38A 60 LVS	69936675731
			01	45	2					38A 80 LVS	66253050254*
125x13x32			01	45	2	3SG 60 JVX	66253050290			38A 100 JVS	66253050257
125x16x32			01	45	2					38A 60 MVS	66253050237
125x20x32			01	45	2			SGB 60 LVX	66253050286*	38A 60 KVS	66253050620
			01	45	2					38A 60 LVS	69936675736
150x2x32			01	45	6					38A 80 NVS	69936677254*
150x3,2x32			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675941
150x4x20			01	45	6					38A 60 LVS	69936675591
			01	45	6					38A 80 NVS	69936676720
			01	45	6					38A 100 MVS	69936640219
150x4x30			01	63	6	3SG 80 NVX	69936678980*			38A 80 NVS	69936639730

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an. Für weitere Information siehe Seite 379



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01 TYPE 01F

150x4x32			01	63	6					19A 60 MVS MTSV	69936674920
			01	63	6					19A 60 OVS MDVS	69936675946
150x6x20			01F	45	6					86A 80 OVS	69936686760
150x6x32			01	45	2	3SG 60 LVX	66253055040			38A 120 JVS	69936675746*
			01	45	2	3SG 80 LVX	66253054873				
			01F	63	6					19A 60 MVS MTSV	69936675964
150x6x38			01	45	2			SGB 60 KVX	66253049900		
150x8x20			01F	45	6					86A 80 OVS	69936686743
150x8x32			01	45	2	3SG 60 JVX	66253055041			38A 60 LVS	69936675743
			01	45	2					38A 120 JVS	69936675748
150x10x32			01	45	2	5SG 60 KVX	69936640331*	SGB 60 KVX	66253049871	38A 46 MVS	66253050261
			01	45	2	3SG 60 LVX	66253050280	SGB 100 JVX	66253049894	38A 60 KVS	66253051070
			01	45	2					38A 60 LVS	69936675744
			01	45	2					38A 60 MVS	69936641112
			01	45	2					38A 80 MVS	66253050373
			01F	63	6					19A 60 OVS	66253050201
			01	45	2					38A 100 MVS	66253050371
			01	45	2					38A 120 JVS	69936675749
150x13x32			01	45	2	3SG 46 HVX	66253054863			38A 46 HVS	69936675753*
			01	45	2	3SG 60 LVX	66253050142			38A 46 LVS	69936675754
			01	45	2					38A 60 NVS	69936675758
			01	45	2					38A 80 LVS	69936675759
			01	45	2					38A 120 JVS	69936675760
150x16x32			01	45	2	3SG 60 H12VXP	69936677177			38A 46 LVS	69936675763
			01	45	2	3SG 60 LVX	66253050367			38A 60 LVS	69936675764
			01	45	2					38A 80 LVS	69936675767
150x20x32			01	45	2	5SG 60 KVX	69936640816*	SGB 60 KVX	66253049874	38A 46 MVS	66253050372
			01	45	2	3SG 60 KVX	66253050155	SGB 100 JVX	66253049895	38A 60 KVS	66253051065
			01	45	2					38A 60 LVS	69936641391
			01	45	2					38A 60 NVS	69936641392
			01	45	2					38A 80 KVS	66253051067
			01	45	2					38A 80 LVS	69936639416
			01	45	2					38A 100 JVS	66243570493

* Auf Anfrage

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01

150x25x32			01	45	2					38A 60 KVS	66253050452
			01	45	2					38A 60 MVS	66253050381
175x4x51			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	66253052709
175x6x51			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675980
180x6x32			01	45	2			SGB 120 JVX	69936638720*	38A 60 LVS	69936675784
180x10x32			01	45	2			SGB 60 JVX	69936639145*	38A 80 JVS	69936675781
			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675984
180x13x32			01	45	2	2NQ 46 IVS3	66253348363	1TGP 60 H12VXP	69936676106	38A 46 HVS	69936675798
			01	45	2	2NQ 60 IVS3	66253348361	SGB 60 JVX	69936639148	38A 60 LVS	69936675797
			01	45	2	3SG 80 JVX	66253054892	SGB 80 JVX	69936639149	38A 80 LVS	69936675801
			01	45	2	3SG 120 JVX	66253054874			38A 120 JVS	69936675802
180x16x32			01	45	2	3SG 46 HVX	66253054882	SGB 70 G12VXP	69936639169	38A 60 KVS	66253050453
180x20x32			01	45	2	3SG 46 HVX	66253054883	SGB 46 H12VXP	69936638723	38A 60 JVS	69936675810
			01	45	2			SGB 60 H10VXP	69936639170	38A 60 MVS	66253050273
			01	45	2			SGB 60 KVX	66253049878		
180x25x32			01	45	2					38A 60 LVS	69936675812
200x4x32			01	63	6					19A 60 OVS MDVS	69936675986
200x6x32			01	45	2			SGB 120 JVX	69936677029	38A 60 MVS	66253050455
			01	45	2					38A 80 NVS	69936639662
			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675988
200x8x32			01	63	6					38A 60 MVS T6	69936658078
			01	63	6					19A 54 OVS MDVS	69936675989
			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675990
200x10x32			01	45	2	3SG 60 LVX	66253054884	SGB 60 JVX	69936639157	38A 60 LVS	69936675818
			01	45	2			38A 60 LVS3	66253348277	38A 120 JVS	69936675819
			01	45	2			SGB 80 JVX	69936639158		
			01	63	6					86A 54 OVS D6	66253050147
200x13x32			01	45	2			SGB 60 JVX	69936639160	38A 60 JVS	69936675821
			01	45	2			SGB 60 KVX	66253049881	38A 60 LVS	69936675823
			01	45	2			38A 60 LVS3	66253348352		
			01	45	2			SGB 80 JVX	69936639161		
			01	45	2			SGB 120 JVX	69936676608		
			01	63	6					19A 60 MVS MTVS	69936675994

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM
DxTxB
(mm)

P
(mm)

F
(mm)

FORM

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

BASIS

TYPE 01

200x16x76,2			01	45	2					38A 60 LVS	69936675827
200x20x32			01	45	2	3NQ 46 JVQN	66253261995	SGB 46 HVX	69936639171	38A 46 HVS	69936675551
			01	45	2	3SG 60 H12VXP	69936677181	SGB 60 H12VXP	69936639172	38A 46 KVS	66253051075
			01	45	2	2NQ 60 IVS3	66253357059	SGB 60 KVS	66253049887	38A 46 NVS	69936641400
			01	45	2					38A 60 KVS	66253051077
			01	45	2					38A 60 NVS	69936667154
			01	45	2					38A 80 KVS	66253051080
200x20x50			01	45	2	3SG 46 E12VXP	69936676703*			38A 46 KVS	69936641104
			01	45	2	3SG 60 HVX	66253054886*				
			01	45	2	3SG 60 JVX	66253050362				
200x20x50,8			01	45	2	5NQ 46 G12VQNP	66253261978*			38A 46 JVS	69936675832
			01	45	2	3SG 46 I12VXP	66253052711			38A 60 HVS	69936675834
			01	45	2	3SG 60 H12VXP	66243593696			38A 60 KVS	66253049967
200x20x51			01	45	2			SGB 60 JVX	69936639251		
200x20x76			01	45	2	3SG 46 IVX	66253054888				
200x20x76,2			01	45	2	3SG 46 HVX	66253050156			38A 46 HVS	69936641521*
			01	45	2					38A 60 LVS	69936675836
200x25x32			01	45	2			SGB 60 KVS	66253049888	38A 46 LVS	69936627127
			01	45	2					38A 46 NVS	69936641406
			01	45	2					38A 60 LVS	69936641407
			01	45	2					38A 60 MVS	66253051079
			01	45	2					38A 80 KVS	66253051082
			01	45	2					38A 80 NVS	69936675847
			01	45	2					38A 100 JVS	66243570496
200x25x50,8			01	45	2			SGB 46 KVS	66253050183	38A 46 HVS	69936675840
200x25x51			01	45	2					38A 46 KVS	66253051086
			01	45	2					38A 60 LVS	69936640125
200x25x76,2			01	45	2					38A 46 NVS	69936675841
			01	45	2					38A 60 NVS	69936675846

 Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01

200x32x32			01	45	2			SGB 60 K VX	66253049892	38A 46 MVS	66253052712
			01	45	2					38A 60 LVS	69936675855
			01	45	2					38A 60 NVS	69936667155
200x32x51			01	45	2					38A 60 LVS	69936640245
200x32x76,2			01	45	2					38A 46 NVS	69936675849
			01	45	2					38A 60 NVS	69936675854
200x35x32			01	45	2			SGB 46 K VX	66253049859*		
200x40x50,8			01	45	2					38A 46 IVS	69936681707
225x5x60			01	45	2					38A 54 JVS	69936675859
225x20x51			01	45	2	3NQ 60 H12VQNP	66253262058*	SGB 60 HVX	69936640943	38A 46 IVS	69936640871
			01	45	2	3SG 60 H12VXP	69936676452				
225x25x76,2			01	45	2	3SG 46 HVX	66243570377				
225x32x76,2			01	45	2	3SG 46 HVX	66253055043				
			01	45	2	3SG 60 H12VXP	66243593705				
230x10x32			01	63	6					38A 60 MVS T6	69936675929
230x20x50,8			01	45	2	3SG 60 IVX	66253050240*				
230x25x50,8			01	45	2					38A 60 HVS	69936639829
250x10x32			01	63	6					38A 60 MVS T6	69936675931
			01	63	6					86A 54 OVS D6	66253050139
250x13x32			01	63	6			38A 60 LVS3 T6	66253348353	86A 54 OVS D6	66253050128
250x13x76,2			01	45	1	3SG 60 K VX	69936623734				
250x20x32			01	45	1			38A 60 L6VS3	69210431009	38A 46 KVS	66253049918*
250x20x76,2			01	45	1	5NQ 46 G12VQNP	66253261918*			38A 60 LVS	69936675862
			01	45	1	3NQ 46 JVQN	66253261919				
250x25x32			01	45	1			38A 46 L6VS3	69210431034	38A 60 LVS	66253049927
			01	45	1			SGB 60 K VX	66253050160*		
250x25x50,8			01	45	1	3SG 46 K VX	66253050107				
250x25x51			01	45	1			38A 60 L6VS3	69210431048	38A 46 IVS	69936640283*
250x25x76			01	45	1	2NQ 60 GVS3	66253348365				

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite,
B = Bohrung, P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an. Für weitere Information siehe Seite 379



GERADE SCHEIBEN

ABM
DxTxB
(mm)

P
(mm)

F
(mm)

FORM

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

BASIS

TYPE 01

250x25x76,2		01	45	1	3SG 46 K VX	69936623668	IPA 60 EH17VTX	66253052716	38A 46 LVS	69936623691
		01	45	1	2NQ 46 GVS3	66253348371	IPA 60 XH17VTX	66253052721	38A 60 IVS	66253050101
		01	45	1	3SG 54 F12VXP	69936676054	SGB 46 HVX	66243570378*	38A 60 LVS	69936623733
		01	45	1	3SG 60 K VX	66253055045	SGB 46 K VX	66253050124	38A 80 LVS	69936623651
		01	45	1			SGB 60 K VX	66253050126		
		01	45	1			SGB 70 H12VXP	69936623901		
		01	45	1			38A 46 KVS3	66253354041		
		01	45	1			38A 60 KVS3	66253354040		
250x32x32		01	45	1			SGB 60 K VX	66253050162	38A 60 NVS	69936667158
250x32x76		01	45	1			38A 46 L6VS3	69210431001		
250x32x76,2		01	45	1	3NQ 46 HVQN	66253262034*				
		01	45	1	3SG 46 HVX	66253055046				
250x40x76		01	45	1			38A 60 L6VS3	69210431657		
		01	45	1			38A 46 L6VS3	69210432025		
250x40x76,2		01	45	1	3SG 46 G12VXP	69936676056	SGB 46 I10VXP	66253050205*	38A 46 KVS	66253050186
		01	45	1	3SG 46 IVX	66253050259				
250x50x76,2		01	45	1			SGB 46 K VX	66253050129*		
300x20x127		01	45	1					38A 60 LVS	69936675872
300x25x127		01	45	1	3NQ 60 KVQN	66253262040	38A 46 KVS3	66253354043	38A 46 LVS	69936623601
		01	45	1	3SG 46 K VX	66253055050	38A 60 KVS3	66253354042	38A 60 KVS	66253050105
		01	45	1	2NQ 60 JVS3	66253348372	SGB 60 K VX	66253050132	38A 80 LVS	69936623648
		01	45	1	3SG 60 H12VXP	69936677184	SGB 80 I12VXP	66253050121		
300x32x32		01	45	1					38A 46 NVS	69936675879
		01	45	1					38A 60 KVS	66253051100
		01	45	1					38A 60 NVS	69936639618
300x32x76,2		01	45	1					38A 46 HVS	69936675880
300x32x127		01	45	1	3SG 60 K VX	66253055872	SGB 46 F12VXP	69936676705	38A 46 HVS	69936675883
		01	45	1			SGB 46 HVX	66243570380*	38A 60 LVS	69936675884
		01	45	1			SGB 60 K VX	69936676386		
300x40x76		01	45	1					38A 46 KVS	66253049948
		01	45	1					38A 60 KVS	66253049953
300x40x76,2		01	45	1			IPA 60 EH20VTX	66253049863		
		01	45	1			IPA 60 XH20VTX	66253049866*		

☐ Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01

300x40x127			01	45	1	3SG 46 HVX	66253055893	SGB 46 G12VXP	69936639946	38A 60 LVS	69936675891
			01	45	1	3SG 60 KVX	66253055053	SGB 60 KVX	66253050179		
300x50x76,2			01	45	1					38A 46 IVS	66253050251
	160	10	07	45	1	3NQ 46 HVQN	66253262412*				
300x50x127			01	45	1			SGB 46 G12VXP	66243570384	38A 46 JVS	69936623649
			01	45	1					38A 60 KVS	66253054524*
355x25x127			01	45	1	3SG 60 LVX	66253055895	IPA 60 EH20VTX	66253049873*	38A 60 LVS	69936675901
			01	45	1			SGB 46 JVX	66253050118*		
			01	45	1			SGB 60 LVX	66253050135		
355x32x127			01	45	1	2NQ 60 JVS3	66253348373	SGB 54 E12VXP	69936676713	38A 60 LVS	69936675903
355x40x127			01	45	1	3NQ 46 HVQN	66253262048*	IPA 60 EH20VTX	66253049877	38A 46 JVS	69936623753
			01	45	1	3SG 60 LVX	66253055057	IPA 60 XH20VTX	66253049879*	38A 60 LVS	69936675908
			01	45	1	2NQ 46 GVS3	66253348367	SGB 46 G12VXP	66253049901		
			01	45	1			SGB 46 JVX	66253050117		
355x50x127			01	45	1	3NQ 46 HVQN	66253262049	IPA 60 EH20VTX	66253049880	38A 46 IVS	69936675913
			01	45	1	3SG 46 F12VXP	69936623900	IPA 60 XH20VTX	66253049883	38A 46 I11VXP	66253050212*
			01	45	1	3SG 46 JVX	66253055063	SGB 46 H11VXP	66253054500	38A 46 KVS	66253051108
			01	45	1	2NQ 46 GVS3	66253348366	SGB 46 J12VX	69936623781	38A 60 KVS	66253049951
			01	45	1			SGB 54 G12VXP	66253049857		
			01	45	1			SGB 60 KVX	66253050138		
406x25x127			01	45	1	3SG 60 LVX	66253055083	SGB 60 KVX	69936644046	38A 60 LVS	69936694018
406x32x127			01	45	1					38A 60 LVS	66253049841
406x40x127			01	45	1	3SG 60 LVX	66253055086	SGB 60 KVX	66253049843		
			01	45	1			38A 60 JVS3	66253348356		

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION	STANDARD	BASIS
----------------------	-----------	-----------	------	--------------	--------------	-----------------------	----------	-------

TYPE 01

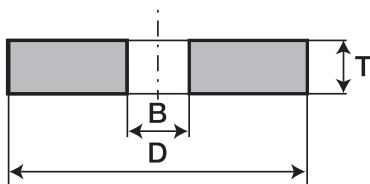
406x50x127			01	45	1	5NQ 46 G12VQNP	66253260614*	IPA 60 EH20VTX	66253049884	38A 46 I12VXP	66253054508
			01	45	1	3NQ 46 HVQN	66253258471*	SGB 46 G12VXP	66243468401	38A 46 JVS	66243466547*
			01	45	1	5SG 46 G12VXP	66243468188	SGB 46 HVX	66243448363	38A 60 LVS	66243466546*
			01	45	1	3SG 46 HVX	66253055912	SGB 60 KVX	66253055072		
			01	45	1	3SG 54 F12VXP	66253054506				
457x50x127			01	45	1					38A 60 LVS	66243466558
500x50x203			01	45	1			38A 60 L6VS3	69210431122	38A 60 KVS	66253054504*
500x50x203,2			01	45	1			SGB 60 KVX	66243448367*		
500x60x203,2			01	45	1			SGB 60 KVX	66253049853*		
508x50x203,2			01	45	1	3SG 60 KVX	66253055088				
508x80x203,2			01	45	1					38A 60 LVS	66243465706*

* Auf Anfrage

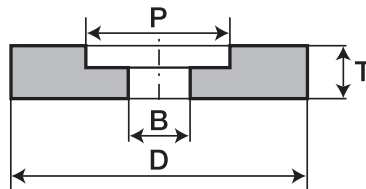
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite,
B = Bohrung, P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe

FORMSCHLÜSSEL

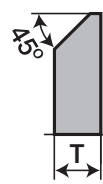
Type 01



Type 05



Type 01F



NEON SCHLEIFBOCKSCHEIBEN FÜR METALL UND NICHTMETALLISCHE WERKSTOFFE

Die Norton Neon Produktpalette von Schleifscheiben für Schleifböcke und Ständerschleifmaschinen enthält die gängigsten Scheibenabmessungen, Bohrungen, Schleifmitteltypen und Körnungen für Schleif-, Schrubb-, Form- und Schärfanwendungen auf allen Metallen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Instandhaltung und Bearbeitung
- Werkzeugmacherei



NEU NEON BRAUNES ALUMINIUMOXID

BASIS +++



TYPE 01

Für hohen Materialabtrag, Formen und Entgraten.

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid in einer keramischen Premiumbindung
- Exakte Korngrößen und Härten

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Scheibenstandzeit

NEON™

NEU NEON WEISSES ALUMINIUMOXID



TYPE 01

Für leichten Materialabtrag und Schärfen von Werkzeugen aus HSS-Stahl.

EIGENSCHAFTEN

- Weißes Aluminiumoxid in einer keramischen Premiumbindung
- Exakte Korngrößen und Härten

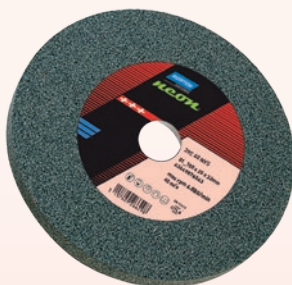
VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und kühler Schliff bei gehärteten oder HSS-Werkzeugen

NEON™

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU NEON GRÜNES SILIZIUMKARBID



TYPE 01

NEON™

Für alle allgemeinen Anwendungen auf Schleifböcken und Ständerschleifscheiben von Nichteisen-Metalle und Hartmetallwerkzeugen.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes grünes Siliziumkarbid
- Exakte Korngrößen und Härten

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Finish auf Nichteisen-Metalle

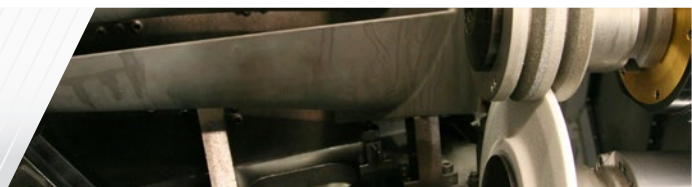
ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Nutzen Sie nachfolgende Anwendungsempfehlungen für die richtige Auswahl der Schleifmittels abhängig von Werkstoff und Abtragsleistung

	GROBSCHLEIFEN		FEINSCHLEIFEN (FINISH)		
	36	46	60	80	120
HOHER MATERIALABTRAG					
MITTLERER MATERIALABTRAG					
GERINGER MATERIALABTRAG					
ENTGRATEN / FORMEN					
SCHÄRFEN					
METALLE	Braunes Aluminiumoxid				
HOCHGESCHWINDIGKEITSWERKZEUGSTAHL		Weißes Aluminiumoxid			
NICHTEISEN-METALLE UND HARTMETALLWERKZEUGE		Grünes Siliziumkarbid			

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an. Für weitere Informationen siehe Seite 379



SCHLEIFBOCKSCHEIBEN

			NEON					
			BRAUNES ALUMINIUMOXID		WEISSES ALUMINIUMOXID		GRÜNES SILIZIUMKARBID	
ABM DxTxB (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS					
TYPE 01								
125x20x32	45	2	A 60 NVS	66253349649	38A 46 NVS	66253353101	39C 60 KVS	66253349665
	45	2			38A 60 NVS	66253349669	39C 80 KVS	66253349650
150x20x31,75	45	2	A 36 VS	66253338143	38A 46 NVS	66253338106	39C 60 KVS	66253338114
	45	2	A 46 NVS	66253338084	38A 60 NVS	66253338116	39C 80 KVS	66253338115
	45	2	A 60 NVS	66253338085				
150x20x32	45	2	A 36 VS	66253349672	38A 46 NVS	66253349676	39C 60 KVS	66253349670
	45	2	A 46 NVS	66253349675	38A 60 NVS	66253349678	39C 80 KVS	66253349671
	45	2	A 60 NVS	66253349668			39C 120 KVS	66253352745
150x25x32	45	2					39C 60 KVS	66253349679
180x20x32	45	2	A 46 NVS	66253352809			39C 120 KVS	66253353168
	45	2	A 60 NVS	66253352810				
200x20x31,75	45	2	A 46 NVS	66253338086	38A 46 NVS	66253338117	39C 60 KVS	66253338125
	45	2	A 60 NVS	66253338087	38A 60 NVS	66253338118	39C 80 KVS	66253338126
200x20x32	45	2					39C 46 KVS	66253349680
	45	2					39C 60 KVS	66253349667
	45	2					39C 80 KVS	66253349681
	45	2					39C 120 KVS	66253352813
200x25x32	45	2	A 36 VS	66253349686	38A 46 NVS	66253353105	39C 46 KVS	66253349683
	45	2	A 46 NVS	66253349684	38A 60 NVS	66253353085	39C 60 KVS	66253349685
	45	2	A 60 NVS	66253349707			39C 80 KVS	66253349687
200x25x50,8	45	2	A 46 NVS	66253338089	38A 46 NVS	66253338120	39C 46 KVS	66253338095
	45	2	A 60 NVS	66253338107	38A 60 NVS	66253338119	39C 60 KVS	66253338097
	45	2			38A 80 NVS	66253338121	39C 80 KVS	66253338098
250x25x76,2	45	1	A 36 VS	66253338108			39C 60 KVS	66253338100
	45	1	A 46 NVS	66253338109				
	45	1	A 60 NVS	66253338110				
250x32x32	45	1	A 36 VS	66253352816				
	45	1	A 46 NVS	66253352820				
	45	1	A 60 NVS	66253352833				
250x32x50,8	45	1	A 36 VS	66253338111	38A 46 NVS	66253338122	39C 46 KVS	66253338101
	45	1	A 46 NVS	66253338112	38A 60 NVS	66253338123	39C 60 KVS	66253338103
	45	1	A 60 NVS	66253338113			39C 80 KVS	66253338104
300x32x32	45	1	A 36 VS	66253352837			39C 60 KVS	66253352878
	45	1	A 46 NVS	66253352869			39C 80 KVS	66253352881
	45	1	A 60 NVS	66253352876				
300x40x127	45	1	A 36 VS	66253352874	38A 60 NVS	66253338124	39C 60 KVS	66253352883
	45	1	A 46 NVS	66253352841			39C 80 KVS	66253352885
	45	1	A 60 NVS	66253352875				
350x50x127	45	1	A 36 VS	66253353515	38A 60 NVS	66253353524	39C 60 KVS	66253353521
	45	1	A 46 NVS	66253353508			39C 80 KVS	66253338105
	45	1	A 60 NVS	66253353510				

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

Alle Scheiben mit einer 32 mm Bohrung werden mit Reduzierringen 32/20 mm geliefert, damit die Scheiben auf verschiedenen Spindeln eingesetzt werden können.

Empfohlen wird das Abrichten vor dem ersten Einsatz.

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFBOCKSCHEIBEN FÜR METALL UND GUSSEISEN

Keramische Schleifbock Scheiben werden eingesetzt zum Freihand-Schleifen und Schärfen von Werkzeugen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen
- Werkstätten



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BASIS +++

A



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Standard Aluminiumoxid
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

- Sehr zäh, geeignet zum Schleifen der meisten Arten von Stahl und weichem Eisen
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Verschleißfeste Scheibe zur allgemeinen Anwendung zum Freihand-Schleifen auf Schleifböcken

SCHLEIFBOCKSCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
TYPE 01				
125x15x20	45	2	A 60 NVS	66253050184
125x20x32	45	2	A 36 PVS	69936666907
	45	2	A 46 NVS	69936675558
	45	2	A 60 NVS	69936666909
150x16x32	45	2	A 36 PVS	69936675559
	45	2	A 46 NVS	69936675560
	45	2	A 60 NVS	69936675561
150x20x20	45	2	A 60 MVS	66253051382
150x20x32	45	2	A 36 PVS	69936641366
	45	2	A 36 QVS	66253050263
	45	2	A 46 NVS	69936641367
	45	2	A 60 NVS	69936641368
150x25x32	45	2	A 36 PVS	69936666914
	45	2	A 36 QVS	66253050265
	45	2	A 46 NVS	69936641370
180x20x32	45	2	A 46 NVS	69936641372
	45	2	A 60 NVS	69936680380
180x25x32	45	2	A 30 PVS	69936639691
	45	2	A 46 NVS	69936675564
	45	2	A 60 NVS	69936676609
200x20x32	45	2	A 30 PVS	69936675566
	45	2	A 46 NVS	69936641375
	45	2	A 60 NVS	69936666929
200x25x32	45	2	A 24 RVS	69936676374
	45	2	A 30 PVS	69936641382
	45	2	A 36 PVS	69936641383
	45	2	A 36 QVS	66253050267
	45	2	A 46 MVS	66253050271
	45	2	A 60 NVS	69936693708
200x25x76,2	45	2	A 30 PVS	69936675567
	45	2	A 46 NVS	69936675568
	45	2	A 60 NVS	69936675569
200x32x32	45	2	A 36 PVS	69936666932
	45	2	A 46 NVS	69936640814
	45	2	A 60 NVS	69936690246
200x32x51	45	2	A 60 NVS	69936640748
200x32x76,2	45	2	A 46 NVS	66243593707

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFBOCKSCHEIBEN

ABM
DxTxB (mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

BASIS

TYPE 01

250x25x32	45	1	A 36 PVS	69936666940
	45	1	A 46 NVS	69936641386
250x32x32	45	1	A 24 QVS	69936666942
	45	1	A 30 PVS	69936675572
	45	1	A 36 PVS	69936666943
	45	1	A 46 NVS	69936640194
	45	1	A 60 MVS	69936642130
250x40x32	45	1	A 36 QVS	69936666945
	45	1	A 60 NVS	69936666946
300x32x32	45	1	A 24 QVS	69936675574
	45	1	A 36 OVS	69936675575
300x32x50,8	45	1	A 24 QVS	69936675577
	45	1	A 46 NVS	69936675578
300x32x127	45	1	A 24 QVS	69936675579
	45	1	A 36 OVS	69936675580
	45	1	A 46 NVS	69936675581
300x40x30	45	1	A 36 PVS	69936681734
300x40x32	45	1	A 46 NVS	69936639682
	45	1	A 60 MVS	69936640221
300x40x76,2	45	1	A 36 OVS	69936675607
300x40x127	45	1	A 24 QVS	69936675583
	45	1	A 36 OVS	69936675584
	45	1	A 46 NVS	69936675585
300x50x32	45	1	A 24 QVS	69936639767
	45	1	A 36 OVS	69936681823
	45	1	A 60 NVS	66243570484
355x40x127	45	1	A 24 QVS	69936675586
	45	1	A 46 NVS	69936675587
355x45x127	45	1	A 36 OVS	69936676013*
355x50x127	45	1	A 24 QVS	69936675588
	45	1	A 36 OVS	69936675589
	45	1	A 46 NVS	69936675590
406x50x50	45	1	A 24 QVS	66243448177
406x50x127	45	1	A 24 QVS	66243467496
	45	1	A 36 QVS	66243467497

* Auf Anfrage

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

PRÄZISIONSSCHLEIFSCHEIBEN UND SCHLEIFBOCKSCHEIBEN FÜR NICHTMETALLISCHE WERKSTOFFE

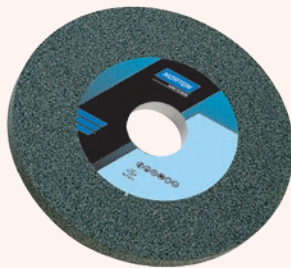
Norton Schleifscheiben in keramischer Bindung haben seit Generationen Standards gesetzt und so den Weg zur Verbesserung der Technologien und der Optimierung der Leistung und Produktivität bereitet. Siliziumkarbid- Scheiben werden hauptsächlich verwendet für Hartmetalle, antimagnetischem rostfreien Stahl, Aluminium und Glas.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flachschleifen
- Werkzeug- und Fräuserschleifen
- Schärfen



39C



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metalle

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.-NR.
76x25x12,7	01	45	10	39C 80 IV	66253052726
76x25x13	01	45	10	39C 80 IV	66253050168
80x25x12,7	01	45	10	39C 60 MV	66253051624
80x25x13	01	45	10	39C 60 MV	66253051623
100x10x32	01	45	2	39C 80 LVS	66253050380
125x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	66253049896
125x16x32	01	45	2	39C 80 LVS	66253050393
125x20x32	01	45	2	39C 80 LVS	69936667443

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

BASIS +++

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

39C

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.-NR.
150x4x32	01	45	2	39C 120 KVS	66253050248
150x6x32	01	45	2	39C 100 KVS	66253050377
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675617
150x10x32	01	45	2	39C 80 KVS	66253050357
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675629
150x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	66253049897*
150x16x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936675656
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675659
	01	45	2	39C 80 LVS	69936675657
150x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936641411
	01	45	2	39C 80 LVS	69936641413
	01	45	2	39C 120 KVS	69936641414
150x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936675661
	01	45	2	39C 80 KVS	66253050278
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675664
180x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936641415
	01	45	2	39C 80 LVS	69936676582
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675666
180x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936675667
	01	45	2	39C 80 LVS	69936667101
200x6x32	01	45	2	39C 120 KVS	69936675636
200x10x32	01	45	2	39C 120 KVS	69936675637
200x13x32	01	45	2	39C 80 JVS	69936676152
200x20x20	01	45	2	39C 80 KVS	69936641417
	01	45	2	39C 80 MVS	69936640220
200x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936641418
	01	45	2	39C 80 KVS	69936676351
	01	45	2	39C 120 KVS	69936641421
200x20x51	01	45	2	39C 60 KVS	69936640176
200x20x76,2	01	45	2	39C 80 LVS	69936675671
200x25x32	01	45	2	39C 46 LVS	69936675639
	01	45	2	39C 60 KVS	69936641424
	01	45	2	39C 80 KVS	66253050276
	01	45	2	39C 100 JVS	66253050375
	01	45	2	39C 120 KVS	69936641428

* Auf Anfrage

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

39C

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.-NR.
200x25x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	69936675672
	01	45	2	39C 80 LVS	69936675673
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675674
200x32x32	01	45	2	39C 60 KVS	69936640293
	01	45	2	39C 80 KVS	69936667106
	01	45	2	39C 120 KVS	69936675677
200x32x51	01	45	2	39C 60 KVS	69936641031
200x32x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	69936675643
	01	45	2	39C 80 KVS	69936675644
250x25x32	01	45	1	39C 80 KV	66253050477
	01	45	1	39C 80 LVS	69936675679
250x25x76,2	01	45	1	39C 54 MVS	69936623732
	01	45	1	39C 100 KVS	69936623643
250x32x32	01	45	1	39C 60 KVS	69936639837
	01	45	1	39C 80 KVS	69936640845
300x25x127	01	45	1	39C 60 KVS	69936623687
	01	45	1	39C 80 JVS	69936640343
	01	45	1	39C 100 KVS	69936623679
300x32x127	01	45	1	39C 60 KVS	69936693249
300x40x32	01	45	1	39C 60 KVS	69936639362
	01	45	1	39C 80 KVS	69936676387
300x40x127	01	45	1	39C 46 KV	66253050289*
	01	45	1	39C 60 KVS	69936675684
	01	45	1	39C 80 KVS	69936675649
355x32x127	01	45	1	39C 60 KVS	69936675650
	01	45	1	39C 80 KVS	69936675651
355x40x127	01	45	1	39C 60 KVS	69936675685
406x40x127	01	45	1	39C 80 KVS	66243466414

* Auf Anfrage

Alle Scheiben mit Durchmesser 100 mm bis 200 mm und einer Bohrung von 32 mm werden mit Plastikreduzierbuchsen geliefert, um die Bohrung auf 20 mm reduzieren zu können. Alle Abmessungen von Plastikreduzierbuchsen sind im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an. Für weitere Informationen siehe Seite 379



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

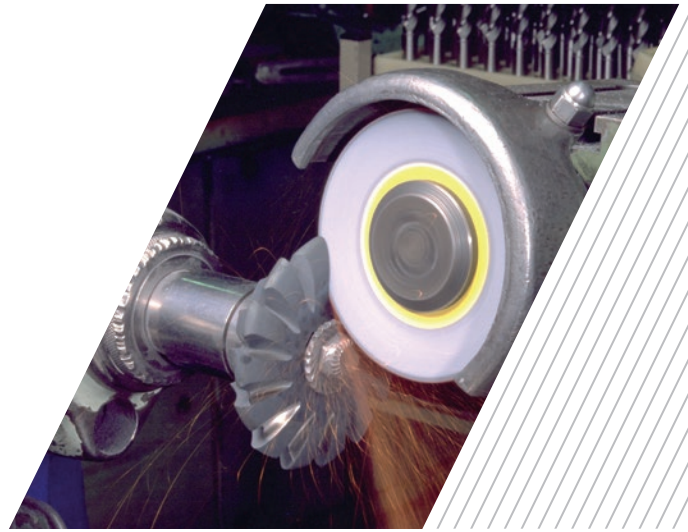
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFTELLER

Schleifteller werden unter Einsatz der führenden Technologie von Norton gefertigt und sind ausgelegt zur Optimierung und Produktionssteigerung bei Schärfvorgängen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

PREMIUM +++++

INNOVATION

QUANTUM
VITRIUM³



TYPE 12

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

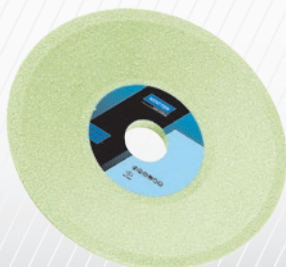
VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanungsleistung



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

QUANTUM 5NQ



TYPE 12

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

PREMIUM +++++

QUANTUM

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar bei allen Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag
- Mehr als 15 % weniger Schleifdruck erforderlich

SG SGB MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



TYPE 12

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration mit einem verbesserten Bindungssystem
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel

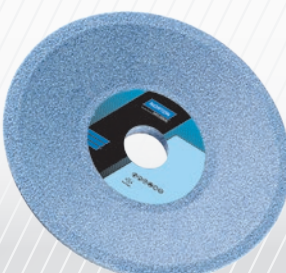
VITRIUM

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Kühlerer Schliff und freischneidend
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit


 LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

SG 3SG



TYPE 12

EIGENSCHAFTEN

- Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

- Sehr hohe Schnittfähigkeit
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Geeignet für sehr harte Stähle

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

STANDARD ++++

VITRIUM³

TYPE 12



EIGENSCHAFTEN

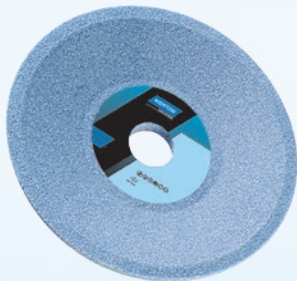
- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splittriges Schleifmittel

LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

VORTEILE

- Kühler Schliff - freischneidend
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

SG SGB



TYPE 12



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel

VORTEILE

- Gute Schneidfähigkeit
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen

38A



TYPE 12



EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler Schliff - freischneidend
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

BASIS +++

METALL PRÄZISION

ABM
DxTxB
(mm)

W (mm) E (mm) J (mm) K (mm) U (mm) MAX (m/s) VPE Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

BASIS



TYPE 12

80x10x13	4	6	35	35	2,5	45	10			38A 60 KVS3	66253348375		
100x13x12,7	5	7	45	50	2,5	45	2					38A 60 KVS	69936624605
100x13x20	5	7	41	41	3,2	45	2	3SG 60 K VX	66253050236	38A 60 JVS3	66253348382	38A 120 MVS	69936686189
125x13x20	6	7	61	61	3,2	45	2	2NQ 60 JVS3	66253348378	38A 60 JVS3	66253348488		
	6	7	61	61	3,2	45	2	3SG 60 J VX	69936686768				
150x13x20	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX	66253050143			38A 60 KVS	69936686199
150x13x20	8	9	56	56	3,2	45	2	SGB 46 KVS3	66253348384				
	8	9	56	56	3,2	45	2	3SG 60 LVX	66253050231				
	8	9	56	56	3,2	45	2	SGB 60 KVS3	66253348379				
150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX	66253050238	38A 60 JVS3	66253348380	38A 46 KVS	69936686194
	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 60 K VX	66253050239				
	7	9	86	86	3,2	45	2						
150x16x32	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 46 K VX	66253050141*	SGB 60 K VX	66253050245		
	8	9	66	66	3,2	45	2			38A 46 L6VS3	69210431834		
	8	9	66	66	3,2	45	2			38A 60 L6VS3	69210431439		
180x20x32	9	11	70	70	3,2	45	2	3SG 54 K VX	66253050234	SGB 54 K VX	66253050260		
200x20x32	10	12	90	90	3,2	45	2			38A 46 L6VS3	69210431518	38A 60 KVS	69936686215
	10	12	90	90	3,2	45	2			SGB 60 K VX	66253050252		
200x32x32	10	12	92	92	3,2	45	2			SGB 46 IVX	66253050253		



Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

NE-METALLE PRÄZISION

ABM
DxTxB
(mm)

W (mm) E (mm) J (mm) K (mm) U (mm) MAX (m/s) VPE Stück

BASIS



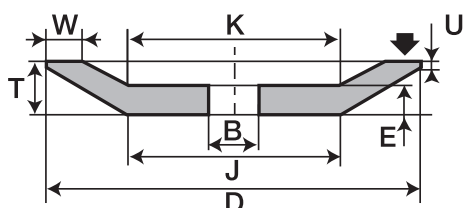
TYPE 12

150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	39C 80 JV		69936683998			
-----------	---	---	----	----	-----	----	---	-----------	--	-------------	--	--	--

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, W = Wandstärke, E = Bodenstärke, J = flacher Durchmesser außen, K = flacher Durchmesser innen, U = Randstärke

FORMSCHLÜSSEL

Type 12



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT-UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFTÖPFE

Schleiftöpfe werden unter Einsatz der führenden Technologie von Norton gefertigt und sind ausgelegt zur Optimierung und Produktionssteigerung bei Schärfvorgängen

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

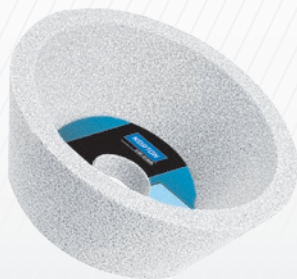
QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

PREMIUM +++++

INNOVATION

QUANTUM
VITRIUM³



TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

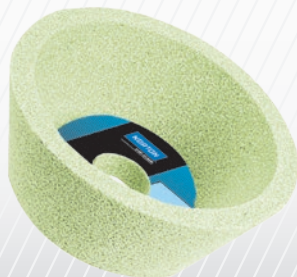
VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanungsleistung

QUANTUM 5NQ

PREMIUM +++++

QUANTUM



TYPE 06

TYPE 11

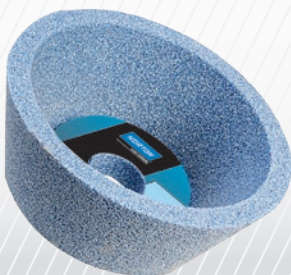
EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar bei allen Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag
- Mehr als 15 % weniger Schleifdruck erforderlich

SG 5SG

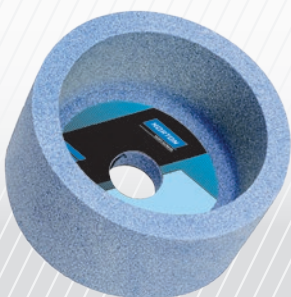

EIGENSCHAFTEN

- Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG

VORTEILE

- Höchste Schneidfähigkeit
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Sehr gut geeignet für technische Anwendungen, bei denen die Schleifparameter verändert werden können, um die Leistung zu steigern

SG 3SG


EIGENSCHAFTEN

- Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

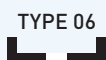
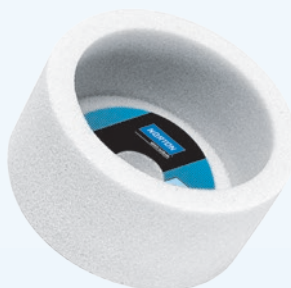
- Sehr gute Schneidfähigkeit
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Geeignet für sehr harte Stähle

 38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

STANDARD ++++

VITRIUM


EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splitttriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler und brandfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub


 LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

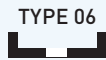
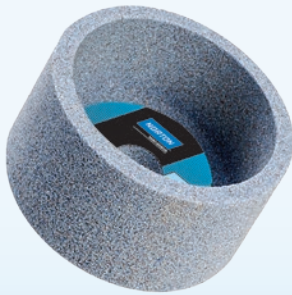
 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SG SGB



TYPE 06



TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

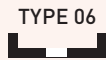
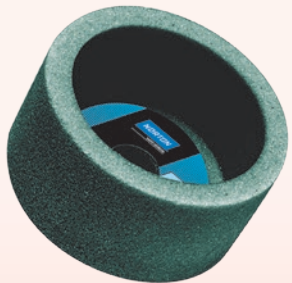
- Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel

VORTEILE

- Gute Schneidfähigkeit
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen

BASIS +++

39C



TYPE 06

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

38A



TYPE 06



TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splittiges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler und brandfreier Schliff
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

86A



TYPE 06



TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

- Rosa Aluminiumoxid
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Weniger abrichten

METALL PRÄZISION

ABM
DxTxB
(mm)

W
(mm)

E
(mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

BASIS

TYPE 06

63x40x20	10	10	45	10			38A 60 JVS3	66253348322		
80x40x20	6	8	63	6			38A 60 LVS3	66253348323		
	6	10	45	10			SGB 60 JVX	66243570391		
	8	8	63	6			38A 60 JVS3	66253348289		
	10	10	45	10			SGB 60 LVX	66253050098		
80x40x32	10	10	45	10			38A 46 JVS3	66253348326		
100x40x32	13	13	45	2					38A 60 KVS	69936674854
100x50x19,8	11	11	45	2					38A 120 KVS	69936623690*
100x50x20	8	10	45	2			SGB 46 JVX	66243570392		
	8	10	45	2			SGB 60 K VX	69936641284		
	10	10	45	2	3SG 60 JVX	66253050069	38A 60 IVS3	66253348629	38A 46 KVS	69936644193
	10	10	45	2	3SG 60 K VX	66253049965	38A 46 L6VS3	69210431250	38A 80 JVS	69936639600
	10	10	45	2	3SG 70 K VX	66253050067	38A 60 JVS3	66253348327		
	10	13	45	2	3SG 60 LVX	66253049960			38A 60 LVS	69936639450
	10	13	45	2	3SG 80 LVX	66253049966			38A 60 MVS	69936639460
	10	13	45	2			38A 80 JVS3	66253348324		
100x50x32	10	10	45	2	3SG 46 JVX	66253050072			38A 60 KVS	69936674859
	10	10	45	2	3SG 60 K VX	66253050073				
125x50x32	10	13	45	2					38A 60 LVS	69936639992
	13	13	45	2	3SG 46 JVX	69936676356	SGB 60 JVX	66253050075	38A 46 KVS	69936674867
125x63x32	8	13	45	2			38A 46 L6VS3	69210431266	38A 46 KVS	66253049958
	10	10	45	2			38A 60 L6VS3	69210431699	86A 46 E12VXP	66253051528
	10	13	45	2			SGB 60 K VX	69936640579		
150x32x32	35	12	45	2					38A 60 LVS	69936640294*
150x32x60	32	13	45	2					38A 60 MVS	69936674871
150x40x32	16	13	45	2					38A 46 HVS	69936674872
	16	13	45	2					38A 60 KVS	69936674875
150x50x32	16	16	45	2	3SG 46 K VX	66253050068	SGB 46 K VX	66253050093*	38A 60 KVS	69936674879
	16	16	45	2			SGB 60 K VX	66253050076		
150x50x65	20	16	45	2					38A 60 LVS	69936639480
150x60x32	10	16	45	2			SGB 54 K VX	66253050099		
150x63x32	16	16	45	2			SGB 46 JVX	66253054727	38A 36 IVS	69936640369
	16	16	45	2					38A 46 JVS	69936674881
150x63x50,8	16	16	45	2			SGB 36 HVX	66253050080		
	16	16	45	2			SGB 60 JVX	66253050082		
150x80x32	10	16	32	2			38A 60 L6VS3	69210433236	38A 46 HVS	69936674905
	20	20	45	2			SGB 46 G12VXP	69936676357	38A 46 IVS	69936658606*
	20	20	45	2			SGB 46 HVX	66253050096		
165x63x32	10	13	45	2					38A 46 F12VXP	66253051529
175x75x76,2	20	20	45	2			SGB 46 G12VXP	66253050097	38A 36 IVS	69936681747
	20	20	45	2					38A 46 H12VXP	69936681146*

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite,
B = Bohrung, W = Wandstärke, E = Bodenstärke

METALL PRÄZISION

ABM
DxTxB
(mm)

W
(mm)

E
(mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM
INNOVATION

STANDARD

BASIS

TYPE 06

180x40x76,2	32	13	45	2					38A 46 MVS	69936674884
180x45x60	40	16	45	2					38A 60 MVS	69936674886*
180x63x50,8	16	16	45	2			SGB 46 JVX	66253050084	38A 36 HVS	69936674887
180x76x32	16	16	45	2					38A 36 IVS	69936639449
180x76x78	16	16	45	2	3SG 36 IVX	66253049962	38A 36 HVS3	66253348321	38A 36 JVS	69936639817
	16	16	45	2					38A 46 HVS	69936639616
	16	16	45	2					38A 46 IVS	69936639533
180x80x32	13	10	45	2			SGB 46 G12VXP	69936640451*		
	16	16	45	2					38A 46 HVS	69936674889
200x40x32	45	15	45	2					38A 46 LVS	66243570536
	45	15	45	2					38A 60 LVS	66243570537
200x40x76,2	40	13	45	2			SGB 60 LVX	66253050087	38A 46 KVS	69936674880
	40	13	45	2					38A 46 MVS	69936674890
200x63x50,8	20	20	45	2					38A 46 HVS	69936674898
200x82x78	16	20	45	2	3SG 36 IVX	66253049964	SGB 36 H12VXP	69936679013		
	16	20	45	2			38A 46 HVS3	66253348325		
	16	20	45	2			38A 36 HVS3	66253348319		
200x100x32	20	25	45	2			SGB 46 G12VXP	69936640271*		

TYPE 11

80x32x20	6	8	45	6			SGB 60 LVX	66253050137	38A 60 KVS	69936682483*
100x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	66253050127	38A 46 L6VS3	69210431233	38A 60 KVS	69936686170
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	66253050110	38A 46 K8VS3	69210431246		
100x40x32	8	10	45	2	2NQ 46 JVS3	66253348633			38A 60 KVS	69936686169
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	66253050114			38A 60 LVS	69936688495
125x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	69936686770*				
125x40x32	8	10	45	2	3SG 60 KVX	66253050116	SGB 60 JVX	69936682429	38A 46 KVS	69936686175
	8	10	45	2			38A 80 L6VS3	69210431282	38A 60 KVS	69936686176
125x45x20	6	13	45	2	3SG 46 KVX***	66253055954	SGB 60 KVX	69936686736		
	6	13	45	2	3SG 60 KVX***	66253055955*				
150x50x32	10	13	45	2	3SG 60 KVX	66253050119	SGB 46 JVX	66253050133	38A 46 KVS	69936686177
	10	13	45	2			SGB 60 KVX	66253050134	38A 60 KVS	69936682576

***Type11F

* Auf Anfrage


 Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

NE-METALLE PRÄZISION

ABM
DxTxB
(mm)

W
(mm)

E
(mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

BASIS

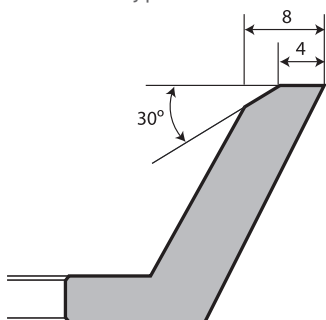
TYPE 06

100x50x20	10	10	45	2	39C 80 KV	69936668290
	10	13	45	2	39C 80 JVS	69936640131
100x50x32	10	10	45	2	39C 60 JV	69936668288
125x63x32	25	16	45	2	39C 60 JV	69936668305
200x40x76,2	40	13	45	2	39C 60 JV	69936668347
	40	13	45	2	39C 80 JV	69936668348
	40	13	45	2	39C 120 JV	69936668353
300x63x127	40	20	45	1	39C 60 JV	69936668365

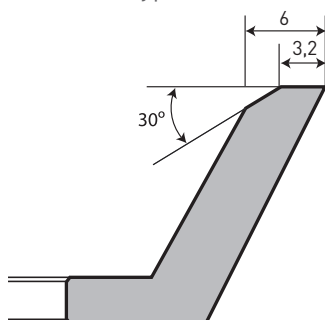
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, W = Wandstärke, E = Bodenstärke

FORMSCHLÜSSEL

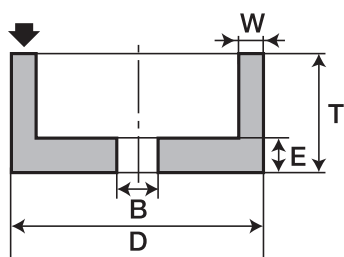
Type 11R



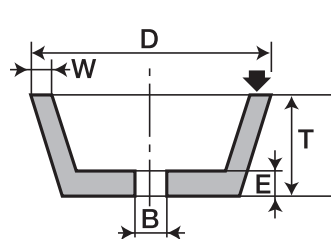
Type 11F



Type 06



Type 11



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFZYLINDER

Schleifzylinder sind relativ weich und haben eine dünne Kontaktzone - sie werden normalerweise mit einem Futter gespannt oder sind auf einer Trägerplatte befestigt. Das Werkstück ist auf einem Pendeltisch oder einem im Uhrzeigersinn drehenden Rundtisch aufgespannt. Zur Sicherheit sind Zylinder mit Bandagen aus sehr reißfestem Draht versehen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flatschleifen



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

STANDARD ++++

VITRIUM 



TYPE 02

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splittriges Schleifmittel

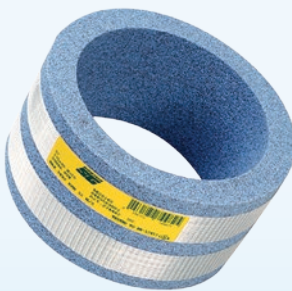
VORTEILE

- Kühler und brandfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

SG SGB



TYPE 02

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel

VORTEILE

- Gute Schneidfähigkeit
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen

38A

BASIS +++



TYPE 02

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splitttriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler Schliff - freischneidend
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

SCHLEIFZYLINDER

ABM
DxTxB
(mm)

VPE
Stück

MAX
(m/s)

STANDARD

BASIS



TYPE 02

127x50x101,6	2	45			38A 46 IVS	69936623695*
152,4x50x127	2	45			38A 36 IVS	69936623639*
200x100x160	2	45	SGB 46 HVX	69936686693		
	2	45	38A 46 GVS3	66253348386		
254x100x204	1	45	38A 46 GVS3	66253348387		

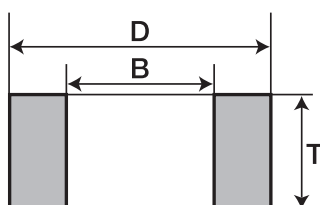
 Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

FORMSCHLÜSSEL

Type 02



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

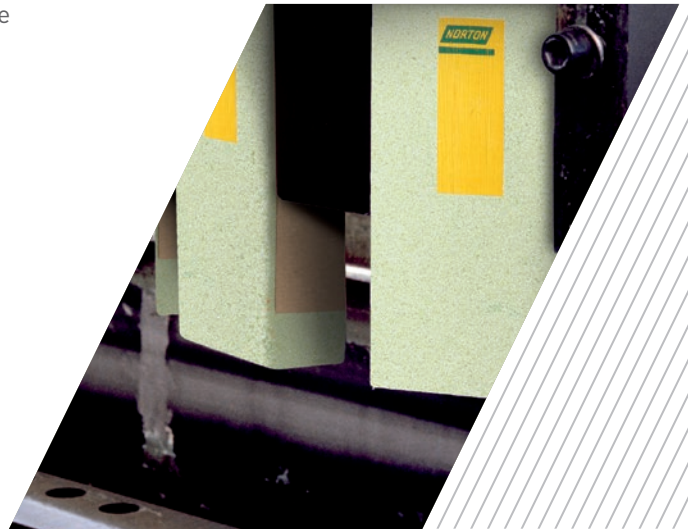
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSEGMENTE

Segmente zum Flachsleifen werden normalerweise zum Schleifen einer ebenen Fläche des Werkstückes verwendet. Die Anwendungen erstrecken sich vom Schrappen mit hoher Zerspanmenge bis zum Präzisionsschliff mit engen Toleranzen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schmiedeteile und Gesenkebau
- Schärfen von Schneiden und Messern



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

PREMIUM +++++

INNOVATION

QUANTUM
VITRIUM³



TYPE 31

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilhaltigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanungsleistung



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

QUANTUM 5NQ



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)
- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung entwickelt von Norton auf der Basis der patentierten SG-Technologie

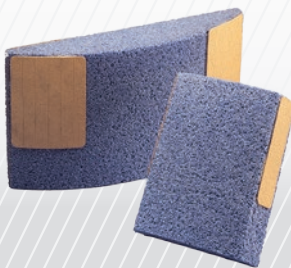
PREMIUM +++++

QUANTUM

VORTEILE

- 33 % bis 100 % höhere Standzeit im Vergleich zu anderen keramischen Produkten
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag

SG 3SG



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Hoch konzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

- Sehr hohe Schnittfähigkeit
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Geeignet für sehr harte Stähle

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



TYPE 02



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splitttriges Schleifmittel

STANDARD ++++

VITRIUM

VORTEILE

- Kühler und brandfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub


 LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

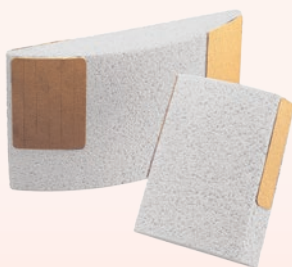
 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler Schliff - freischneidend
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

86A



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Rosa Aluminiumoxid
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Gute Profilhaltigkeit
- Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Weniger Abrichten
- Bessere Geometrie erreichbar

19A



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Eine Mischung aus Schleifmitteln A und 38A

VORTEILE

- Sehr vielseitig, für vielerlei Stähle verwendbar
- Sehr gute Leistung, gute Zerspanung

37C



TYPE 31



EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schruppoperationen mit grobem Korn und organisch gebundenen Schleifscheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetallen und NE-Metallen

METALL PRÄZISION

FORM	ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		VPE Stück	PREMIUM INNOVATION		STANDARD		BASIS	
		A(mm)	R(mm)							
TYPE 31										
SA	150x80x25			4					38A 30 IVS	69936686253
SB	150x108x38			4			38A 36 GVS3	66253348825		
SB	200x103x38	84,8	228,6	4					38A 24 F12VXP	69936625436*
SE	90x50x16	45	91	4			38A 36 HVS3	66253348785		
	90x50x16	45	91	4	3NQ 46 HVQN	69083141440	38A 46 GVS3	66253348493		
	90x50x16	45	91	4	2NQ 36 HVS3	66253348492				
	90x50x16	45	91	4	2NQ 46 GVS3	66253348781				
SE	110x53,5x16	47	89	4					38A 36 IVS	69936688485
	110x53,5x16	47	89	4					38A 46 HVS	69936688614
SO	90x42x20	38		4	3NQ 46 HVQN	69083141441*			38A 46 HVS	69936686263*
	90x42x20	38		4					38A 60 GVS	69936686264
SO	110x50x25	43,5		4			38A 46 GVS3	66253348779	19A 54 IVS	69936686249
	110x50x25	54		4			38A 60 GVS3	66253348786		
SO	110x60x22	54		4			38A 36 GVS3	66253348665		
	110x60x22			4	2NQ 36 GVS3	66253348778				
SO	110x70x25	64		4					38A 36 IVS	69936682640
SO	121x59,5x21	48		4			38A 36 HVS3	66253348638	38A 30 HVS	69936624796
SO	150x70x25	64		4			38A 36 HVS3	66253348783		
SO	150x70x25	64		4	3NQ 36 HVQN	69083141450			38A 30 IVS	69936682296
SO	180x103x38	94		4	3NQ 36 HVQN	69083141453	38A 30 HVS3	66253348780		

Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

* Auf Anfrage

NE-METALLE PRÄZISION

FORM	ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		VPE Stück	BASIS	
		A(mm)	R(mm)			
 TYPE 31						
SB	100x65x25	56,9	205	4	37C 30 HV	69936688426

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Breite, C = Höhe, A = Segment, R = Segment Innenradius

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

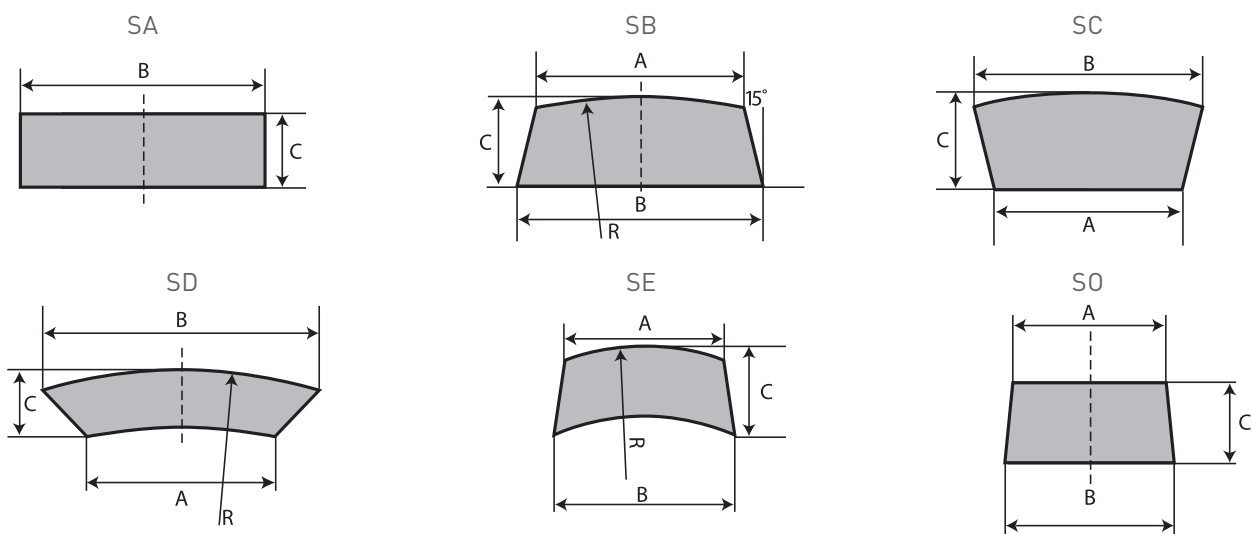
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FORMSCHLÜSSEL TYPE 31



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an. Für weitere Informationen siehe Seite 379

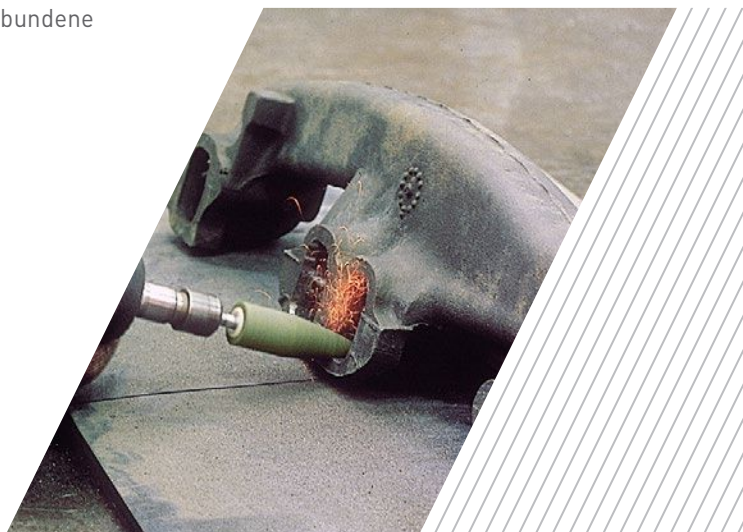


SCHLEIFSTIFTE

Norton bietet hochleistungsfähige, keramisch gebundene Schleifstifte in allen Standardformen und Spindelausführungen an.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Putzen
- Finish



QUANTUM NQ



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartiges keramisches Hochleistungskorn in spezieller Form und chemischer Zusammensetzung in Verbindung mit einer erprobten Bindungstechnologie

PREMIUM +++++

QUANTUM

VORTEILE

- Ideal für hochvolumige Gießereianwendungen - Schleifen von Turbinenschaufelkomponenten aus Inconel oder ähnlichen Legierungen
- Freischneidend und geringe Wärmeentwicklung
- 33 % längere Standzeit gegenüber keramischen Wettbewerbsprodukten
- 30 % höhere Zerspanungsleistung
- Einsetzbar für alle Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- Außergewöhnliche Produktivität und Standzeit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

86A



EIGENSCHAFTEN

- Rosa Aluminiumoxid
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Gute Profilhaltigkeit
- Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Weniger Abrichten
- Bessere Geometrie erreichbar

BASIS +++

SCHLEIFSTIFTE FORM A

FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	PREMIUM		BASIS	
A1	20x65	6x40	15.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688951	86A 36 PVS	66253055235
	20x65	6x40	15.000	10			86A 60 PVS	66253055218
A3	22x70	6x40	14.000	10			86A 30 PVS	66253055021
	22x70	6x40	14.000	10			86A 60 PVS	66253055212
A5	20x28	6x40	30.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688954	86A 60 PVS	66253055094
A7	30x50	6x40	13.000	10			86A 30 PVS	66253055022
A8	20x50	6x40	18.000	10			86A 36 PVS	66253055308
A9	30x50	6x40	13.000	10			86A 30 PVS	66253055395
A10	22x70	6x40	14.000	10			86A 36 PVS	66253055237
A11	21x45	6x40	18.000	10	3NQ 80-OVQN	61463620969	86A 30 PVS	66253055307
	21x45	6x40	18.000	10			86A 36 PVS	66253055095
	21x45	6x40	18.000	10			86A 60 PVS	66253055214
A12	18x30	6x40	30.000	10			86A 60 PVS	66253055096
A15	6x25	6x40	30.000	10			86A 90 PVS	66253055126
A19	30x50	6x40	13.000	10			86A 36 PVS	66253054960
	30x50	6x40	13.000	10			86A 60 PVS	66253054961
A21	25x25	6x40	25.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688956		
A23	20x25	6x40	25.000	10	3NQ 80-OVQN	61463689937		
A24	6x20	6x40	41.000	10			86A 60 PVS	66253055127
	6x20	6x40	41.000	10			86A 90 PVS	66253055311*
A25	25x25	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055128
A26	16x16	6x40	54.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688957	86A 46 PVS	66253055204
A36	40x10	6x40	25.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688960	86A 60 PVS	66253055129
A37	30x6	6x40	30.000	10			86A 90 PVS	66253055313
A38	25x25	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253054946
A39	20x20	6x41	25.000	10	3NQ 80-OVQN	61463689938		

* Auf Anfrage

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSTIFTE FORM B

FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	PREMIUM		BASIS	
B44	6x10	3x40	61.000	10			86A 90 PVS	66253055183
B46	3x8	3x40	90.000	10			86A 90 PVS	66253055185*
B52	10x20	3x40	41.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688963	86A 90 PVS	66253055232
B53	6x16	3x40	54.000	10			86A 90 PVS	66253055305
B54	6x13	3x40	54.000	10			86A 90 PVS	66253055139
B81	20x4	3x40	47.000	10			86A 90 PVS	66253055140
B91	13x16	3x40	58.000	10			86A 90 PVS	66253055199
B97	3x10	3x40	90.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688964	86A 90 PVS	66253055141
B121	13x13	3x40	58.000	10			86A 90 PVS	66253055143
B122	10x3	3x40	58.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688965		
B123	5x5	3x40	73.000	10			86A 90 PVS	66253055207
B131	13x13	3x40	58.000	10	3NQ 80-OVQN	61463689939		

* Auf Anfrage

SCHLEIFSTIFTE FORM C

FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	BASIS		
C263	20x32	6x40	30.000	10	86A 60 PVS		66253055177*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

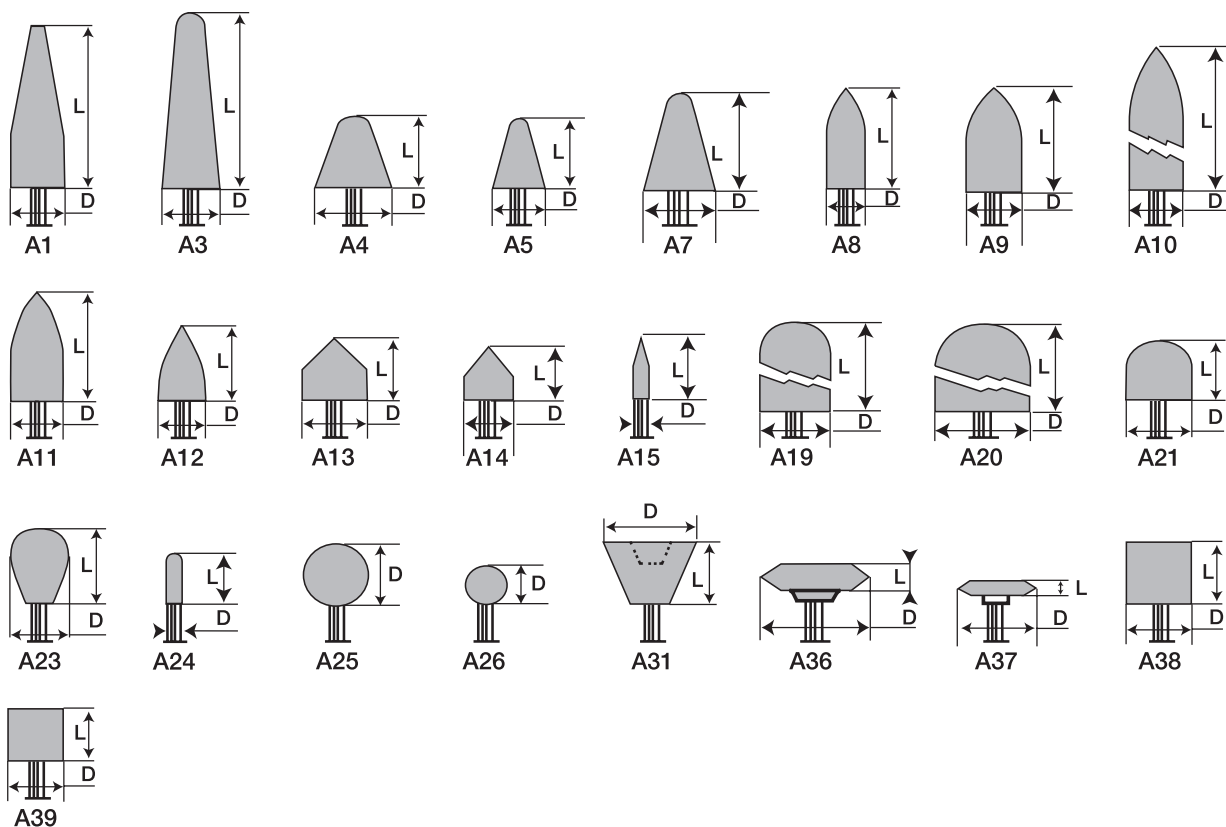
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

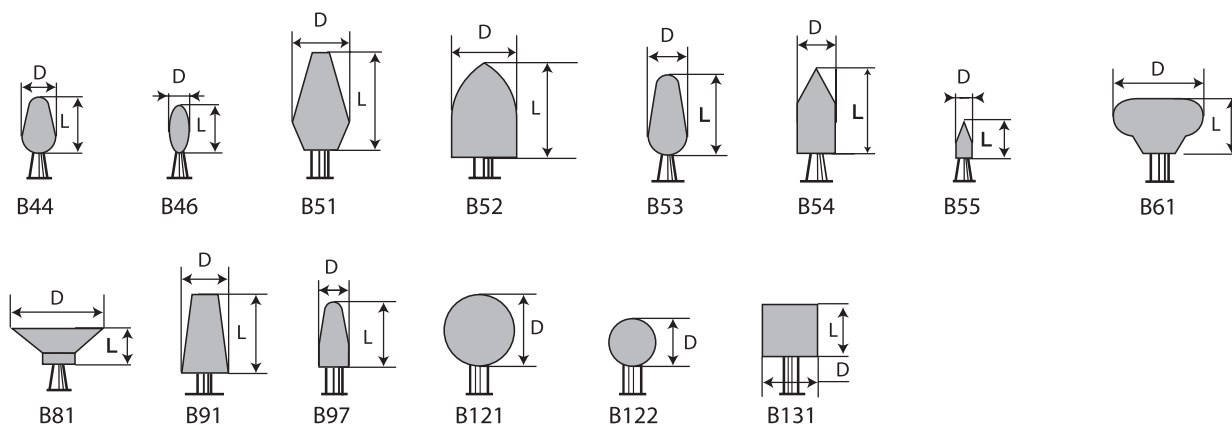
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

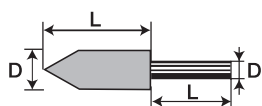
FORMSCHLÜSSEL A



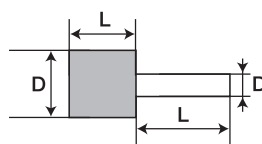
FORMSCHLÜSSEL B



FORMSCHLÜSSEL C



FORMSCHLÜSSEL W



SCHLEIFSTIFTE

FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	PREMIUM		BASIS	
W144	3x6	3x40	90.000	10			86A 90 PVS	66253055147
W149	4x6	3x40	80.000	10			86A 90 PVS	66253055150
W153	5x10	3x40	73.000	10			86A 90 PVS	66253055160
W154	5x13	3x40	70.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688966	86A 90 PVS	66253055162
W162	6x10	3x40	61.000	10			86A 60 PVS	66253055166
	6x10	3x40	61.000	10			86A 90 PVS	66253055206
W163	6x13	6x40	54.000	10			86A 60 PVS	66253055210
	6x13	3x40	54.000	10			86A 90 PVS	66253055167
W164	6x20	3x40	41.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688967		
W169	8x10	3x40	61.000	10			86A 60 PVS	66253055398
W170	8x13	6x40	54.000	10			86A 60 PVS	66253055248
W171	8x20	3x40	41.000	10			86A 60 PVS	66253055171
W175	10x10	3x40	61.000	10			86A 90 PVS	66253055173
W176	10x13	6x40	54.000	10			86A 60 PVS	66253055315
W177	10x20	6x40	41.000	10			86A 60 PVS	66253055092
W179	10x32	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055223
W185	13x13	6x40	58.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688969		
W188	13x40	6x40	20.000	10			86A 90 PVS	66253055131
W195	16x20	6x40	47.000	10			86A 60 PVS	66253055091
W196	16x25	6x40	35.000	10			86A 90 PVS	66253054973
W204	20x20	6x40	42.000	10			86A 36 PVS	66253055181*
	20x20	6x40	42.000	10			86A 60 PVS	66253055134
W205	20x25	6x40	32.000	10			86A 36 PVS	66253054948
	20x25	6x40	32.000	10			86A 60 PVS	66253055135
W206	20x32	6x40	30.000	10			86A 60 PVS	66253055013
W215	25x3	3x40	38.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688973		
W220	25x25	6x40	25.000	10			86A 36 PVS	66253055231
	25x25	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055136
W221	25x40	6x40	19.000	10			86A 36 PVS	66253055016
W225	32x6	6x40	27.000	10			86A 60 PVS	66253055137*
W230	32x32	6x40	17.000	10			86A 36 PVS	66253055221
	32x32	6x40	17.000	10			86A 60 PVS	66253055138
W232	32x50	6x40	11.000	10			86A 36 PVS	66253055252*
	32x50	6x40	11.000	10			86A 60 PVS	66253055300
W236	40x13	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055304
W237	40x25	6x40	19.000	10			86A 36 PVS	66253055215*
W238	40x40	6x40	12.000	10			86A 36 PVS	66253055019
	40x40	6x40	12.000	10			86A 60 PVS	66253055065

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSTIFTE

TYPE		FORM	SET-INHALT NACH FORMEN	ART.-NR.
Norton Quantum A-Sortierung	6 mm Schaftdurchmesser	je 1 Stück in Plastikbeutel	A1, A5, A11, A21, A23, A26, A36, A39, W242 Norton Quantum (und BF3 W220 A80-HBF3 - zum Polieren von Kratzern von NQ)	61463692247
Norton Quantum B-Sortierung	3 mm Schaftdurchmesser	je 1 Stück in Plastikbeutel	B42, B52, B97, B122, B131, W154, W164, W185, W215 Norton Quantum (und BF3 W163 A80-HBF3 - zum Polieren von Kratzern von NQ)	61463692248
NZ	6 mm Schaftdurchmesser	je 1 Stück in Plastikbeutel	A1, A3, A5, A11, W220, NZ24	66253145961

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



PROFI-TIPP

- Korn 36 und gröber zum Schrappen
- Korn 60 für gutes Finish und enge Schleifstellen



ABRICHTSTÄBE UND -STEINE

Der regelmäßige Einsatz von geeigneten Abrichtstäben hilft, die beste Leistung keramischer Schleifscheiben zu erreichen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Abziehen, Reinigen und Abrichten von Diamant-, CBN- und konventionellen Schleifscheiben



NORBIDE

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Hergestellt aus gesintertem Bornitrid
- Extrem hart und sehr dicht

VORTEILE

- Extrem widerstandsfähig gegen chemische Einflüsse - verschleißfest
- Hohe Standzeit - weniger Leerlauf
- Geeignet auch zum Abrichten von Werkzeugschleifscheiben 200 mm und kleiner, besonders Teller- und Topfformen

39C

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Fast reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und splittiger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Abrichten von konventionellen keramischen Schleifscheiben
- Besser als 37C hinsichtlich Schnittfähigkeit und Standzeit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Ideal zum Abrichten von CBN Schleifscheiben

37C



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid schwarz
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Abrichten von konventionellen keramischen Schleifscheiben

ABRICHTSTEINE ZUM ABRICHTEN VON SUPERABRASIVE-SCHLEIFSCHLEIBEN

ABM (mm)	VPE Stück	BASIS	
RECHTECKIG			
BxHxL			
13x25x150	10	38A 150 HVBE	61463605565
	10	38A 220 HVBE	61463605066
	10	38A 320 HVBE	69936684889
QUADRATISCH			
BxHxL			
13x13x150	10	37C 80 MV	69936685063
	10	38A 150 IVBE	69936682314
	10	37C 320 HV	66243453547
20x20x100	10	38A 220 HVS	69936682631
20x20x150	10	38A 220 IVBE	61463603606
20x20x200	10	38A 150 HVBE	69936685064

ABRICHTSTÄBE UND -STEINE FÜR GEBUNDENE SCHLEIFSCHEIBEN

ABM (mm)	VPE Stück	BASIS	
RECHTECKIG			
BxHxL			
5x12,7x76,2	1	NORBIDE	61463610148
25x50x200	10	37C 24 TV	69936685072
QUADRATISCH			
BxHxL			
25x25x150	10	37C 30 UV	69936624620
RUND			
DxL			
25,4x203,2	10	37C 30 TV	61463625024

ABRICHTSTÄBE UND -STEINE - ALLGEMEIN

ABM (mm)	VPE Stück	BASIS	
RECHTECKIG BxHxL			
13x25x150	10	38A 220 KV	66243460886
25x50x200	10	39C 60 KV	69936685066

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, H = Höhe, L = Länge, D = Durchmesser

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



PROFI-TIPP

- 38A Abrichtstäbe für CBN-Scheiben
- 37C Abrichtstäbe für Diamant-Scheiben

BANK- UND KOMBINATIONS-ÖLSTEINE

Seit 1823 ist Norton der führende Lieferant von Banksteinen, Feilen, Rutschern und Egalisiersteinen. Unser umfangreiches Angebot an Schärf- und Finishsteinen ist von höchster Leistungsfähigkeit.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Meißel
- Drehwerkzeuge für Holz
- Messer
- Gerade Schneiden
- Präzisionswerkzeuge und empfindliche Geräte



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

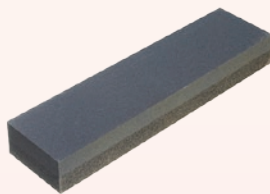
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

CRYSTOLON

BASIS +++



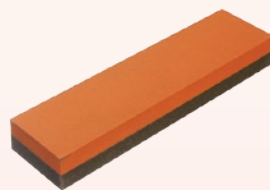
EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid
- Mit Öl vorgetränkt

VORTEILE

- Schneller Schnitt; ideal zum allgemeinen Schärfen von Schneidwerkzeugen
- Schnelle Zerspanung zum schnellen Schärfen bei geringem Zusetzen des Steines
- Zeitsparend, da der Stein vor dem Gebrauch nicht getränkt werden muss

INDIA



EIGENSCHAFTEN

- Sanft schneidendes Aluminiumoxid
- Nortons Marke für feines Finish
- Mit Öl vorgetränkt

VORTEILE

- Langhaltende Schneide
- Ideal zum Säubern, Entgraten und zum Erreichen eines guten Finish
- Zeitsparend, da der Stein vor dem Gebrauch nicht getränkt werden muss

ARKANSAS



EIGENSCHAFTEN

- Erstklassiges natürliches Novaculite aus Brüchen in Arkansas - verfügbar weich und hart
- Enge Struktur - sehr dicht

VORTEILE

- Schärfstes Schneiden
- Nahezu Spiegel - Finish
- Für Feinbearbeitung nach India Steinen
- Absorbiert Öl langsamer, muss deshalb nicht vorgetränkt werden

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	GROB/MITTEL SCHÄRFEN	FEINBEARBEITUNG
Hartmetallwerkzeug	Mittel und grober Crystolon Stein	Feiner Crystolon Stein
	Grob/fein Crystolon Kombination	Grob/Fein Crystolon Kombination
Stahlwerkzeug	Mittel/Grob India Stein	Feiner India Stein
	Grob/Fein India Stein	Grob/Fein India Kombination

BANK- UND KOMBINATIONS-ÖLSTEINE

ABM (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS
-------------	------	--------------	-------

BANKSTEINE LxBxH



102x25x6	MB14	5	India mittel	61463685575
	FB14	5	India fein	61463685570
102x25x10	HB14	5	Arkansas hart	61463687555
	SB14	5	Arkansas weich	61463687565
102x25x13	CB24	5	India grob	61463685595
	MB24	5	India mittel	61463685590
	MJB24	5	Crystolon mittel	61463685480
	FB24	5	India fein	61463685585
	FJB24	5	Crystolon fein	61463685475*
102x44x13	MB124	5	India mittel	61463626048
152x38x13	MB26	5	India mittel	61463626034
152x51x19	HB6	5	Arkansas hart	61463685660
	UPB6	10	India mittel	61463690694
152x51x25	CB6	5	India grob	61463685620
	MB6	5	India mittel	61463685615
	MJB6	5	Crystolon mittel	61463685505
	FB6	5	India fein	61463685610
	FJB6	5	Crystolon fein	61463685500
203x51x25	CB8	5	India grob	61463685635
	UPB8	5	India mittel	61463685755
	MB8	5	India mittel	61463685630
	FB8	5	India fein	61463685625

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Breite, H = Höhe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

KOMBINATIONS-ÖLSTEINE

LxBxH



102x25x13	IB24	5	Grob/Fein India	61463626001
102x44x16	JB134	5	Grob/Fein Crystolon	61463685440
	IB134	5	Grob/Fein India	61463685550
127x51x19	JB45	5	Grob/Fine Crystolon	61463685445
	IB45	5	Grob/Fein India	61463685555
152x51x25	JB6	5	Grob/Fein Crystolon	61463685450
	IB6	5	Grob/Fein India	61463685560
152x64x25	IB20	5	Grob/Fein India	61463626103
178x51x25	IB7	5	Grob/Fein India	61463690647
203x51x25	JB8	5	Grob/Fein Crystolon	61463685455
	IB8	5	Grob/Fein India	61463625078

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Breite, H = Höhe



SCHLEIFFEILEN

Norton Schleiffeilen zeichnen sich durch hohe Formhaltigkeit und Erreichen von besten und gleichmäßigen Oberflächen bei Präzisionsteilen sowie beim Werkzeug- und Gesenkebau aus.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Abschrägen
- Abrunden



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

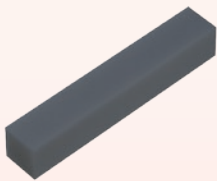
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

CRYSTOLON

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Ideal für allgemeine Schärfarbeiten

INDIA



EIGENSCHAFTEN

- Sanft schneidendes Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal bei Anwendungen, bei denen enge Toleranzen wichtiger sind als die Schnittgeschwindigkeit

ARKANSAS



EIGENSCHAFTEN

- Hartes Novaculite aus Brüchen in Arkansas

VORTEILE

- Zum Erzielen feinsten Schneiden bei Oberflächen, die mit keinem anderen Schleifmittel erreicht werden
- Zu Erzeugung hochpolierter Oberflächen

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	GROB/MITTEL SCHÄRFEN	FEINBEARBEITUNG	FEINSTBEARBEITUNG
Hartmetallwerkzeuge	Crystolon mittel quadratisch		
Zentrierkörner	India mittel dreieckig	India fein dreieckig	
Senker	India grob/mittel dreieckig	India fein dreieckig	Arkansas hart dreieckig
Formfräser	India grob/mittel Messerklinge	India fein Messerklinge	Arkansas hart Messerklinge
Keilnuten	India grob/mittel quadratisch	India fein quadratisch	Arkansas hart quadratisch
Drehspitzen		India fein quadratisch	Arkansas hart quadratisch
Maschinenmesser	Crystolon mittel Maschinenmesser		
Magnetfutter		India rund	
Spitz	India mittel spitz		Arkansas hart spitz
Präzisionsmaschinenmesser	India mittel halbrund	India fein halbrund	
Werkzeuge mit Radius	India mittel rund	India fein dreieckig	Arkansas hart rund
Oberfräser		India fein quadratisch	
Silversmith	India mittel Silversmith	India fein Silversmith	
Gewindeschneider		India fein dreieckig	

SCHLEIFFEILEN

ABM (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
RUND LxD				
76x6	HF813	5	Arkansas hart	61463686800
102x3	MF212	5	India mittel	61463626143
	FF212	5	India fein	61463626076
102x6	MF214	5	India mittel	61463686475
	FF214	5	India fein	61463686470
102x8	MF224	5	India mittel	61463626036
102x10	MF234	5	India mittel	61463686490
	FF234	5	India fein	61463686485
102x13	MF244	5	India mittel	61463686505
	FF244	5	India fein	61463686500
152x10	MF236	5	India mittel	61463690575
	FF236	5	India fein	61463626106
152x13	MF246	5	India mittel	61463686520
	FF246	5	India fein	61463686515
152x16	MF256	5	India mittel	61463686535
	FF256	5	India fein	61463686530
152x19	MF266	5	India mittel	61463686550

HALBRUND

LxH



102x10	MF334	5	India mittel	61463686385
	FF334	5	India fein	61463686380
102x13	MF344	5	India mittel	61463686400
	FF344	5	India fein	61463686395

QUADRATISCH

LxH



76x6	HF13	5	Arkansas hart	61463686590
76x10	HF33	5	Arkansas hart	61463686595
76x13	HF43	5	Arkansas hart	61463686600
102x6	FF14	5	India fein	61463686065
	MF14	5	India mittel	61463686070
102x8	FF24	5	India fein	61463690673
	MF24	5	India mittel	61463626072
102x10	FF34	5	India fein	61463686080
	MF34	5	India mittel	61463686085
	CF34	5	India grob	61463686090
102x13	CF44	5	India grob	61463686105
	FF44	5	India fein	61463686095
	MF44	5	India mittel	61463686100
152x10	FF36	5	India fein	61463626037
	MF36	5	India mittel	61463626038
152x13	CF46	5	India grob	61463686120
	FF46	5	India fein	61463686110
	MF46	5	India mittel	61463686115
152x16	FF56	5	India fein	61463686125
	MF56	5	India mittel	61463686130
152x19	CF66	5	India grob	61463686150
	FF66	5	India fein	61463686140
	MF66	5	India mittel	61463686145
152x25	FF76	5	India fein	61463686155*
	MJF76	5	Crystolon mittel	61463625039
	MF76S	5	India mittel	61463626141

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, D = Durchmesser, H = Höhe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFFEILEN

DREIECKIG

LxH



76x6	HF113	5	Arkansas hart	61463686620
76x10	HF133	5	Arkansas hart	61463686625
76x13	HF143	5	Arkansas hart	61463686630
102x6	MF114	5	India mittel	61463686235
	FF114	5	India fein	61463686230
	CF114	5	India grob	61463686240*
102x8	MF124	5	India mittel	61463626027
	FF124	5	India fein	61463626028
102x10	MF134	5	India mittel	61463686250
	FF134	5	India fein	61463686245
	CF134	5	India grob	61463686255
102x13	CF144	5	India grob	61463686270
	MF144	5	India mittel	61463686265
	FF144	5	India fein	61463686260
152x10	MF136	5	India mittel	61463626090
	FF136	5	India fein	61463626054
152x13	MF146	5	India mittel	61463686280
	MJF146	5	Crystolon mittel	61463625043
	FF146	5	India fein	61463686275
152x16	MF156	5	India mittel	61463686295
	FF156	5	India fein	61463686290
152x19	CF166	5	India grob	61463686315
	MF166	5	India mittel	61463686310
	FF166	5	India fein	61463686305
152x25	MF176	5	India mittel	61463686325
	FF176	5	India fein	61463686320*
203x19	MF180	5	India mittel	61463626130
	FF180	5	India fein	61463626082
254x25	MF182	5	India mittel	61463626074

* Auf Anfrage

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRÄZISIONSSCHLEIFFEILEN

ABM (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
-------------	------	--------------	-------	--

SCHLEIFFEILEN FÜR MESSERKLINGEN

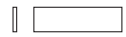
LxBxH



76x19x3	HF873	5	Arkansas hart	61463686830
102x25x3	MF724	5	India mittel	61463686775
	FF724	5	India fein	61463686770

SILVERSMITH FEILEN

LxDxH



102x13x2	FF444	5	India fein	61463686955
	MF444	5	India mittel	61463686960
76x10x3	HF823	5	Arkansas hart	61463686805

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge, B = Breite, H = Höhe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RUTSCHER UND SPEZIALITÄTEN

Die Rutscher und Spezialsteine von Norton erzielen ein ausgezeichnetes Finish bei sehr vielen Werkzeugen. Sie sind für schnelles Arbeiten geeignet und halten die Form bei einer langen Lebensdauer.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Honen
- Zahnräder entgraten
- Gesenke verputzen
- Schärfen



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

CRYSTOLON

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid

VORTEILE

- Schneller Schnitt, ideal für das allgemeine Schärfen von Schneidwerkzeugen
- Schnelle Zerspanung zum Formen von Kanten bei minimalem Zusetzen

INDIA



EIGENSCHAFTEN

- Sanft schleifendes Aluminiumoxid
- Nortons Marke für feines Finish

VORTEILE

- Ideal, wenn ein gutes Finish wichtiger ist als schnelles Schleifen

ARKANSAS



EIGENSCHAFTEN

- Erstklassiges natürliches Novaculite aus Brüchen in Arkansas - verfügbar weich und hart

VORTEILE

- Zum Erzielen feinsten Schneiden bei Oberflächen, die mit keinem anderen Schleifmittel erreicht werden
- Zur Erzeugung hochpolierter Oberflächen
- Zum Feinbearbeiten nach dem Einsatz von India

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	GROB/MITTEL SCHÄRFEN	FEINBEARBEITUNG	FINISHBEARBEITUNG
Hartmetallwerkzeuge	Mittlerer Crystolon Rutscher mit abgerundeter Kante	Feiner Crystolon Rutscher mit abgerundeter Kante	
	Grober oder mittlerer Chrystolon Rutscher für Hartmetallwerkzeuge	Feiner Chrystolon Rutscher für Hartmetallwerkzeuge	
Hohlmeißel (Holz)		India fein Hohlmeißel Schärfstein	
Leder	Chrystolon mittel Trademan		
Fräser	Mittel India Rutscher mit abgerundeter Kante	Fein India Rutscher mit abgerundeter Kante	Harter Arkansas Rutscher mit abgerundeter Kante
Federmesser			Arkansas Federmesser
Reibahle	India mittel Reibahle	India fein Reibahle	
Sensenwetzstein	Sensenwetzstein		
Wetzstahl			Gummistab

RUTSCHER

ABM (mm) TYPE VPE Stück

BASIS

RUTSCHER FÜR HARTMETALLWERKZEUGE

LxBxH

89x19x13	MJT63	5	Crystolon mittel	61463687290*
	FJT63	5	Crystolon fein	61463687285

ABGERUNDETE RUTSCHER

LxBxH

102x25x11	MS14	5	India mittel	61463687140
	FS14	5	India fein	61463687135
102x32x6	HS14	5	Arkansas hart	61463687050
102x44x10	HS4	5	Arkansas hart	61463687045*
114x44x6	MJS24	5	Crystolon mittel	61463687080
	MS24	5	India mittel	61463687150
	FJS24	5	Fein Crystolon	61463687075
	FS24	5	India fein	61463687145
114x44x10	MS34	5	India mittel	61463687165
	FS34	5	India fein	61463687160
114x44x13	MS44	5	India mittel	61463687180
	FS44	5	India fein	61463687175
127x25x8	MS15	5	India mittel	61463687195*

RUTSCHER FÜR SCHNITZWERKZEUGE

LxBxH

57x22x5	AS22	5	Arkansas hart ultrafein	61463687255
---------	------	---	-------------------------	-------------

* Auf Anfrage

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-SCHLEIFEN

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN

SPEZIALSTEINE

ABM
(mm)

TYPE

VPE
Stück

BASIS

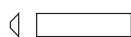
STEINE FÜR MASCHINENMESSER



DxH

102x38	JB74	5	Crystolon grob	61463687570
--------	------	---	----------------	-------------

STEINE FÜR REIBAHLEN



LxBxH

127x25x5	FT125	5	India fein	61463687430
	MT125	5	India mittel	61463687425

ABZIEHSTEINE



LxBxH

203x51x51	BF28	5	Hand Crystolon	61463687845
203x89x38	235	5	Stabcrystolon	61463687795

SENSENWETZSTEINE



LxBxH

240x35x13	TJ4	10	Sensenwetzsteine	69936693133
254x32x19	JT930	5	Sensenwetzsteine	61463687675

GUMMISTAB



LxBxH

200x10x20	-	5	A240FR96	69936625667
-----------	---	---	----------	-------------

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge, B = Breite, H = Höhe

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ORGANISCHE TRENNSCHEIBEN

Trennscheiben mit Gewebeverstärkung verfügen über Gewebeeinlagen über den gesamten Durchmesser, um bei seitlicher Belastung Sicherheit zu bieten. Nicht verstärkte Trennscheiben sind nur geeignet zum Trennen auf stationären Maschinen, bei denen das Werkstück maschinen-gespannt ist, eine geeignete Schutzvorrichtung vorhanden ist und die Schnittebene kontrolliert ist. In Abhängigkeit von der Bindungsart sind sie zum Nass- oder Trockenschliff geeignet.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

GEWEBEVERSTÄRKTE TRENNSCHEIBEN

- Gießereien
- alle Stahltypen
- Luftfahrt
- Automobil

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKTE TRENNSCHEIBEN

- Sägenscharfen
- Werkzeugtrennen
- Labortrennen
- Industrielles Trennen



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TOROS 4NZ

PREMIUM +++++



TYPE 41

TYPE 42

EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund hochkonzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

VORTEILE

- Sehr hohe Standzeit
- Sehr hohe Schnittfähigkeit und Zerspanung, wenn der richtige Druck angewandt wird; selbstschärfend
- Perfekt für technische Anwendungen bei hoher Leistungsanforderung

TOROS

TOROS 5NZ



TYPE 41

TYPE 42

EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund mittelmäßig konzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Gute Zerspanungsleistung
- Vielseitig, geeignet für fast alle Stahllarten

TOROS XGP

TYPE 41

EIGENSCHAFTEN

- Spezielle Kombination von Schleifmitteln
- Hohe Standzeit bei guter Schnittfähigkeit

VORTEILE

- Sehr hohe Standzeit und hohe Zerspanungsleistung
- Perfekt für die Verwendung in Laboratorien
- Geeignet für alle Stahlsorten

TOROS 39C

TYPE 41

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid grün
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ausgezeichnet zum Trennen von allen Nichtmetallen (Titan, Aluminium, Bronze)
- Äußerst splittrig zum besseren Trennen und bessere Schnittqualität

TOROS U57A

STANDARD ++++



TYPE 41

TYPE 42

EIGENSCHAFTEN

- Sonderbehandeltes normales Aluminiumoxid
- Zähes und hartes Aluminiumoxid Schleifmittel
- Nicht geeignet für extrem harte Materialien

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Ideal für Einsatz bei hoher Beanspruchung

TOROS

NEU NORZON MIT FOUNDRY TECHNOLOGIE



TYPE 41

TYPE 42

NorZon Trennscheiben mit der neuen Foundry X Technologie steigert die Schnittleistung und Standzeit bei allen Trennanwendungen von einer breiten Palette von harten Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Foundry X Bindungstechnologie
- Neueste NorZon-Korngeneration mit feinerer Struktur und scharfkantiger
- Mit sehr mikrobrüchigen Eigenschaften

VORTEILE

- Kühlerer Schliff
- Längere Standzeit
- Niedrigere Gesamtschleifkosten
- Bessere Zerspanung (schnellere Spanabfuhr)
- Reduzierte Zykluszeiten
- Geringerer Energieverbrauch bei Trennanwendungen im Vergleich zu früheren Technologien

NorZon

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TOROS 57A



TYPE 41

EIGENSCHAFTEN

- Halbedelkorund
- Weniger zäh als Standardaluminiumoxid - jedoch bessere Schneidleistung
- Spitze Körner

BASIS +++

TOROS

VORTEILE

- Verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei geringem bis mittlerem Vorschub
- Geeignet für alle Stahlsorten
- Guter Kompromiss zwischen Schnittgüte und Standzeit
- Sehr vielseitig: geeignet für alle Stahlsorten

TOROS 23A



TYPE 41

EIGENSCHAFTEN

- Eine Mischung von Halbedelkorund 57A und Einkristallkorund 32A

VORTEILE

- Verbrennungsfreier Schnitt
- Geeignet für alle Stahlsorten
- Bessere Zerspanungsleistung als 57A Halbedelkorund

NEU NORTON MIT FOUNDRY X TECHNOLOGIE



TYPE 41

TYPE 42

NorZon Trennscheiben mit der neuen Foundry X Technologie steigert die Schnittleistung und Standzeit bei allen Trennanwendungen von einer breiten Palette von zähen Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Foundry X Bindungstechnologie
- Hochleistungs-Aluminiumoxid- oder Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Für Maschinen mit niedriger bis mittlerer Antriebskraft

VORTEILE

- Kühlerer Schliff
- Längere Standzeit
- Niedrigere Gesamtschleifkosten
- Konstante Leistung bei Standardanwendungen
- Stabile Schnittqualität





PROFI-TIPP

- B24 Neue Bindungsgeneration, die für Siliziumkarbid Scheiben eingesetzt wird; mit bester Leistung und bestem Schnitt für NE-Metalle beim Nasstrennen
- B25 Standard Vielzweckbindung mit hoher Standzeit und freiem Schnitt bei einer Vielzahl von Materialien und Anwendungen. Kann auch zum Nasstrennen in weichen Härten verwendet werden
- B26 Neue Bindungsgeneration, die für Aluminiumoxid Scheiben eingesetzt wird mit bester Leistung und bestem Schnitt für Eisen-Metalle beim Nasstrennen
- BF1 Spezielle Bindung für beste Qualität bei Trocken- und Nasstrennen
- BF3 Neue Bindungsgeneration, die eingesetzt wird mit bester Standzeit beim Trockentrennen, vielseitig und ideal zum Hochleistungsbetrieb
- B65 Traditionelle Bindung mit guter Leistung und hoher Standzeit beim Trockentrennen
- NEU** • BFX FoundryX Bindung zur Steigerung der Zerpanung und Scheibenstandzeit bei Trennanwendungen von harten Materialien.

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKT



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ABM
DxTxB (mm) MAX
(m/s) VPE
Stück

PREMIUM

BASIS

TYPE 41

100x1x13	80	25			57A 60 PB25	66253056355
100x1x20	80	25			23A 80 PB25	66253056356
125x1x13	80	25			57A 60 PB25	66253056357*
125x1x16	80	25			23A 80 PB25	66253056358
125x1x20	80	25			57A 60 PB25	66253056359
150x1x13	80	25			23A 80 PB25	66253056361
150x1x16	80	25			23A 80 PB25	66253056363
150x1x20	80	25			23A 80 NB25	66253056367
	80	25			23A 80 PB25	66253056368
150x1x32	80	25			57A 60 PB25	66253056373
150x1,6x16	80	25			23A 60 NB25	66253056362
150x1,6x20	63	25			23A 60 LB25	66253056365
	80	25			23A 60 NB25	66253056366
	80	25			57A 60 PB25	66253056364
150x1,6x32	80	25			57A 60 NB25	66253056360
	80	25			57A 60 PB25	66253056372
150x2x20	80	25			23A 60 NB25	66253056370
150x2x32	80	25			57A 60 PB25	66253056369
150x3x32	80	25			57A 60 PB25	66253056374
180x1,6x31,75	80	25			57A 60 PB25	66253056375
	80	25			57A 60 RB25	66253056376
200x1,6x20	80	25			57A 60 PB25	66253056377
200x1,6x32	80	25			57A 60 NB25	66253056382
	80	25			57A 60 PB25	66253056380
200x2x20	63	25			23A 60 LB25	66253056378
200x2x25,4	80	25			57A 60 PB25	66253056379

* Auf Anfrage

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKT



ABM
DxTxB (mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM

BASIS

TYPE 41

250x1,6x25,4	80	10			57A 60 NB25	66253056383
250x1,6x32	63	10	39C 70 DB24 (Toros)	66253060408*		
	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	66253060409		
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	66253060410		
	63	10	XGP 70 HB26 (Toros)	66253060411		
	63	10	XGP 70 JB26 (Toros)	66253060412		
300x2x32	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	66253060418		
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	66253060417		
350x2,5x32	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	66253060414		
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	66253060420		
	63	10	XGP 70 HB26 (Toros)	66253060421		
400x3x32	63	10	XGP 60 FB26 (Toros)	66253060424		
450x3,5x32	63	10	XGP 60 EB26 (Toros)	66253060428		

* Auf Anfrage

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GEWEBEVERSTÄRKT



ABM
DxTxB
(mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM

STANDARD

BASIS

TYPE 41

150x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA	66253056384		
200x2x32	80	25			U57A 60 OB25 NA	66253056386		
300x3,5x25,4	80	10			4NZ 30 TB65 NA	66253056387*		
	80	10			NZ30 TBFX	66253385710		
350x3,5x25,4	80	10			4NZ 30 TB65 NA	66253059172*		
	80	10			NZ30 TBFX	66253385709		
400x4x40	80	10			NZ24 TBFX	66253372431	A24 TBFX	66253372430
400x4,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	66253059175*				
400x4,5x40	80	10					57A 24 PB25 NA4	66253059176
500x5x25,4	80	10					57A 24 TB25 NA (RC26)	66253056529
500x5,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	66253056535	NZ20 TBFX	66253386806	A24 TBFX	66253386805
	80	10					57A 24 PB25 NA4	66253056533
	80	10					57A 24 RB25 NA4 (TBDX METAL)	66253056536
500x5,5x40	80	10			NZ24 TBFX	66253372433	A24 TBFX	66253372432
	100	10			57A2 44 TBF1 NA4 (Toros)	66253056534		
600x6,5x60	100	5			NZ24 TBFX	66253372435	A24 TBFX	66253372434
	100	5					57A 24 PB25 NA6	66253057645
600x7x60	100	5			U57A 24 VBF3 NA6 (Toros)	66253057646		

TYPE 42

400x5x76,2	80	10			U57A 20 VB25 DA4 (UA26 DR)	66253056524*	A24 TBFX	66253372436
	80	10			NZ24 TBFX	66253372437		
400x5x80	80	10	A24 SBFTOROS DA10	66253362444				
500x6x76,2	80	10			NZ24 TBFX	66253372439	A24 TBFX	66253372438
508x6x76,2	80	10					U57A20 VB25	66253056538

* Auf Anfrage



Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VERSTÄRKUNGEN

Der Hauptzweck von Fiberglasverstärkungen in Trennscheiben ist die Arbeitssicherheit. Die Verstärkungen tragen dazu bei, dass die Scheibe den Fliehkräften widersteht und flexibler wird. Sie können innen oder außen liegen, den halben oder den gesamten Durchmesser überdecken. Verstärkungen beeinflussen das Schneidprofil sowie den geraden Verlauf als auch die Qualität des Schnittes.

Type 41 gerade		Type 42 gekröpft	
	NA		DA4
	NA3		DA6
	NA4		DA10
	NA6		

Reduzierringe für verschiedene Spindeldurchmesser sind auf Anfrage verfügbar.



PROFI-TIPP

- Nicht verstärkte Trennscheiben sind nur geeignet zum Trennen auf stationären Maschinen, bei denen das Werkstück maschinell gespannt ist, eine geeignete Schutzvorrichtung vorhanden ist und die Schnittebene kontrolliert ist.
- Die Trennmaschine sollte immer mit der höchstmöglichen Geschwindigkeit, die auf der Scheibe markiert ist, betrieben werden.
- Scheiben mit hoher Standzeit sollten auf einer Maschine eingesetzt werden, die pro 25 mm Scheibendurchmesser über 1 PS verfügt. Bei schwächeren Maschinen sollte eine freischneidende Spezifikation verwendet werden.

ORGANISCHE SCHRUPPSCHEIBEN UND -TÖPFE

Norton bietet eine Reihe von Produkten für das Freihand-Schruppen in Gießereien an. Type 01 wird eingesetzt auf tragbaren Schleifern und die Typen 06 und 11 auf stehenden Maschinen. Da die Oberfläche normalerweise nicht wichtig ist, werden langlebige Scheiben in groben Körnungen - 16 bis 24 - eingesetzt.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Gießereien
- Schweißereien
- Stahlwerke
- Schmieden


 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ZF7A/ZF7C

PREMIUM +++++



TYPE 01

EIGENSCHAFTEN

- Besondere Kornmischungen
- Hohe Standzeit und Vielseitigkeit

VORTEILE

- Sehr guter Kompromiss zwischen Standzeit und Zerspanungsleistung
- ZF7A bestes Produkt für alle Stähle
- ZF7C bestes Produkt für alle NE-Metalle

A/AZ

BASIS +++



TYPE 06

TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Allgemeiner Einsatz für fast alle Anwendungen

VORTEILE

- Hohe Standzeit, beschränktes Zerspanvolumen
- AZ ist eine Mischung aus Aluminiumoxid und Zirkonkorund
- Geeignet für mittlere und weiche Stähle
- Wirtschaftlich
- Erste Wahl für allgemeinen Einsatz

C



TYPE 11

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid schwarz
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrupperoperationen bei grobkörnigen organischen Scheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen für Hartmetalle und NE-Metalle
- Wirtschaftliche Alternative für allgemeine Anwendungen

TRAGBARE SCHRUPPSCHLEIFMASCHINEN

ABM DxB (mm) W (mm) E (mm) MAX (m/s) VPE Stück

BASIS

TYPE 01

50x13x10			50	20	A 24 TB	66253057649
50x20x10			50	20	A 24 PB	66253057650*
63x13x10			50	20	A 24 RB	66253057651*
63x20x10			50	20	A 24 TB	66253057655*
70x20x10			50	20	A 24 PB	66253057656*
100x20x20			50	20	A 24 RB	66253057660
100x25x16			50	20	A 16 SB	66253057661*
100x25x20			50	20	A 24 PB	66253057663
150x25x16			50	10	A 16 PB	66253057664*

TYPE 06

125x68x20	30	18	50	8	AZ 24 RB	66243450227
-----------	----	----	----	---	----------	-------------

TYPE 11

125x50xM14	25	20	50	10	A 20 MB	66243570663
	25	20	50	10	C 20 PB	66243570664
125x50xW5/8"	25	20	50	2	C 16 NB	69210432282
150x50xW5/8"	40	20	50	4	C 16 NB	69210432287

* Auf Anfrage

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFBÖCKE ZUM SCHRUPPEN

ABM DxTxB (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM	BASIS
-------------------	--------------	--------------	---------	-------

TYPE 01

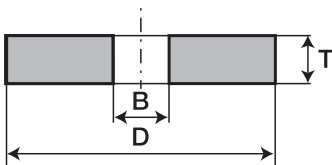
300x50x32	50	2			A 36 06B3	66253061994*
355x50x127	50	2			A 16 0B28	66253057667*
508x50x50	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057670		
508x60x127	50	1	ZF7A 20 Q5B3	66253057673*		
	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057671		
760x80x304,8	50	1	ZF7A 14 3RB28	66253057675		
	50	1	ZF7A 16 3RB28	66253057676*		

* Auf Anfrage

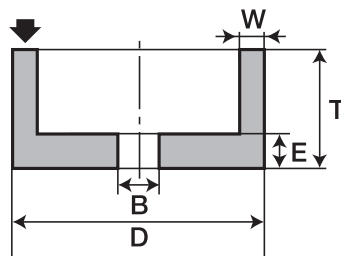
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung, W = Wandstärke, E = Bodenstärke

FORMSCHLÜSSEL

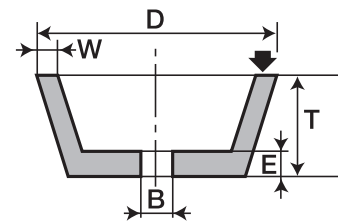
Type 01



Type 06



Type 11



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



PROFI-TIPP

- B & B3 Gießerei-Scheiben: Vielseitige Bindung für zufriedenstellende Ergebnisse
- B28 Gießerei-Scheiben: Hochleistungsbindung für technische Anwendungen. Maschinen müssen über eine hohe Antriebsleistung verfügen

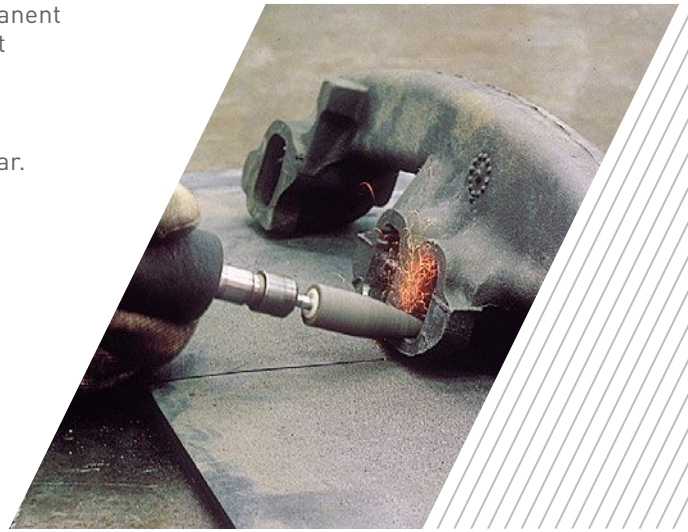
ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFSTIFTE

Ein Schleifstift ist ein kleiner Schleifkörper der permanent fest mit einem Dorn verbunden ist. Er wird verwendet zum Entgraten, Werkzeugschärfen, Bearbeiten und Säubern von Vertiefungen.

Im Norton Katalog finden sich hauptsächlich Stifte der Formenreihe W, andere sind auf Anfrage verfügbar. Zur Verwendung bei allen Stählen, Gusseisen und Legierungen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Gießereien
- Stahlwerke
- Werkzeugindustrie



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORZON

STANDARD ++++

NorZon



EIGENSCHAFTEN

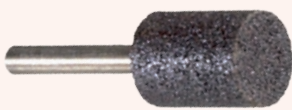
- Selbstschärfendes Zirkonkorund
- Stabile Bindung

VORTEILE

- 4 x schnellerer Materialabtrag als Wettbewerbsprodukte aus Aluminiumoxid
- Längste Standzeit

A

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Allgemeiner Einsatz bei allen Anwendungen

VORTEILE

- Besonders geeignet für Kohlenstoffstahl, HSS und legierte Stähle
- Gut geeignet für mittlere und weiche Stähle
- Universell einsetzbar wo keine speziellen technischen Anforderungen bestehen



PROFI-TIPP

- Verwenden Sie die „A“ Form für schwieriges/grobes Schleifen
- Verwenden Sie die Form „W“ für das Handschleifen und Präzisionsschleifen für mittlere bis höhere Zerspanung

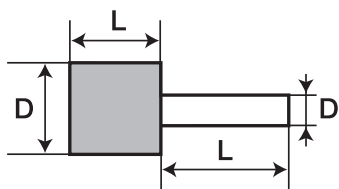
ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFSTIFTE

FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	STANDARD		BASIS	
A1	20x65	6x40	15.000	10	NZ 24	61463689077		
A3	22x70	6x40	14.000	10	NZ 24	61463689079		
A5	20x28	6x40	30.000	10	NZ 24	61463689081		
A11	21x45	6x40	18.000	10	NZ 24	61463689082		
W177	10x20	6x40	66.000	10	NZ 24	61463689084		
W178	10x25	6x40	55.200	10	NZ 24	61463689085		
W189	13x50	6x40	30.370	10	NZ 24	61463689089		
W188	13x40	6x40	30.370	10	NZ 24	61463689090		
	13x40	6x40	30.370	20			A 36 QB	66253053225
W204	20x20	6x40	42.750	10	NZ 24	61463689091		
W205	20x25	6x40	34.500	10	NZ 24	61463689093		
	20x25	6x40	34.500	20			A 36 QB	66253053230
	20x25	6x40	34.500	20			A 46 QB	66253053231
W207	20x40	6x40	24.000	10	NZ 24	61463689095		
W220	25x25	6x40	25.500	10	NZ 24	61463689097		
	25x25	6x40	25.500	20			A 36 QB	66253053239*
	25x25	6x40	25.500	20			A 46 QB	66253053237
W221	25x40	6x40	19.120	10	NZ 24	61463689098		
	25x40	6x40	19.120	20			A 46 QB	66253053243
W230	32x32	6x40	24.000	10	NZ 24	61463689099		
	32x32	6x40	24.000	20			A 36 QB	66253053250
	32x32	6x40	24.000	20			A 46 QB	66253053248
W236	40x13	6x40	25.130	10	NZ 24	61463689100		
	40x13	6x40	25.130	20			A 46 QB	66253053251
W242	50x25	6x40	19.100	10	NZ 24	61463689101		
	50x25	6x40	19.100	20			A 46 QB	66253053252

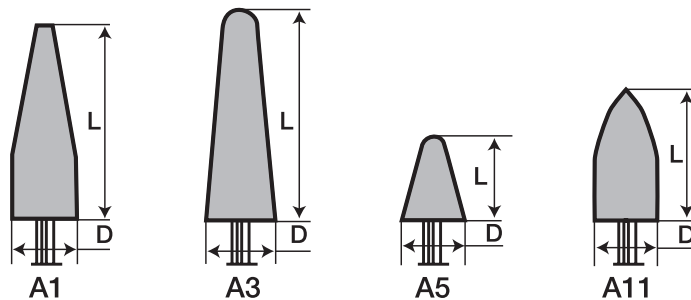
* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge

FORM W



FORM A



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

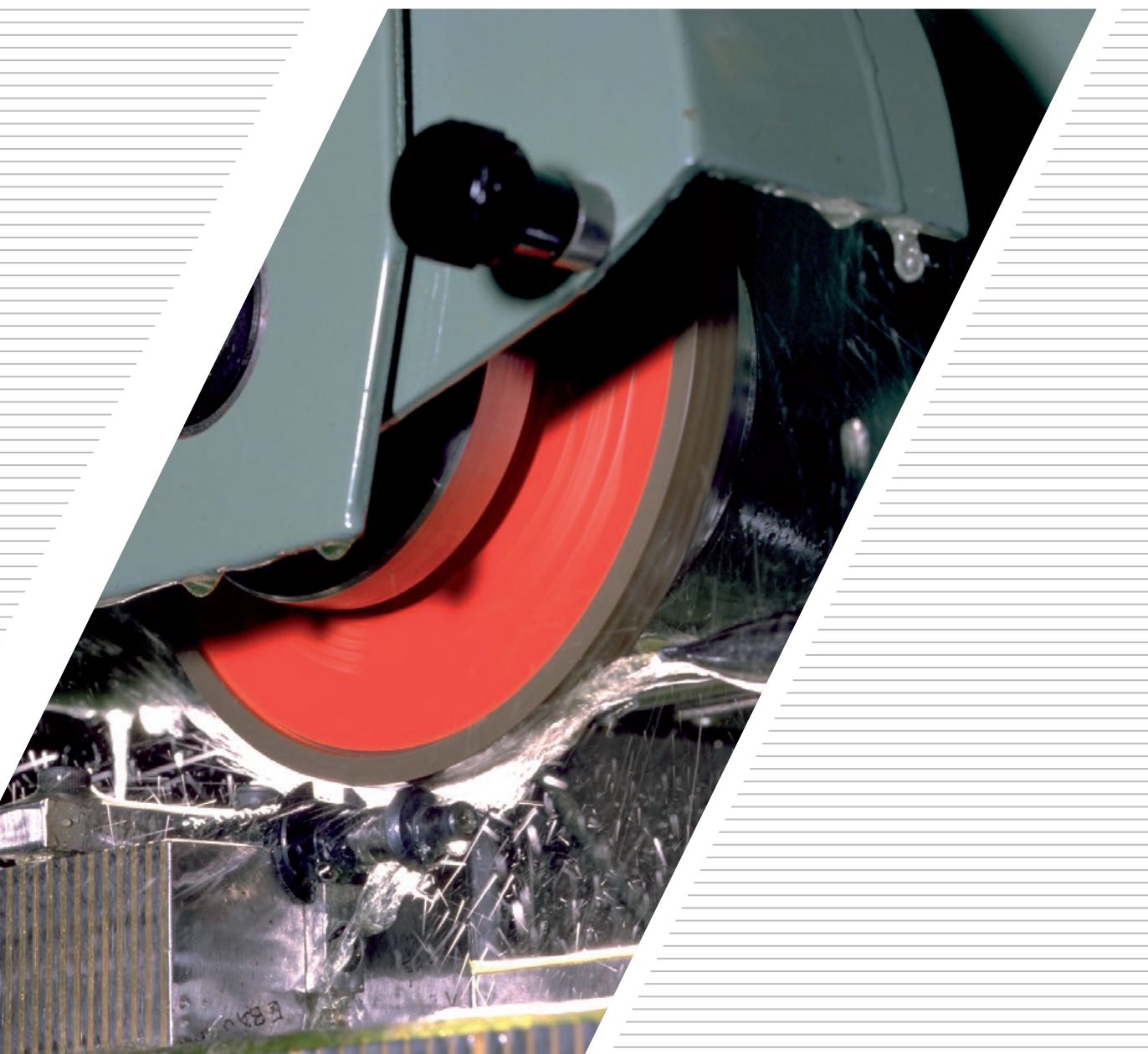
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

[illegible]

351-386 DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE



352 Einführung
354 Diamant- und
CBN-Schleifwerkzeuge

377 Diamantpasten
378 Diamant-Feilen

379 Diamant-
Abrichtwerkzeuge

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUSS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

Diamant ist der härteste bekannte Werkstoff, dicht gefolgt vom kubischen Bornitrid (CBN). Aufgrund dieser Härte kommen beide Schleifmittel bei technisch sehr anspruchsvollen Schleif- und Trennoperationen zum Einsatz. Werkzeuge mit hochharten Schleifmitteln werden u.a. für die wirtschaftliche Bearbeitung von Hartmetall, HSS, Keramik und Glas verwendet.

Diamant- und CBN-Werkzeuge von Norton sind die perfekte Wahl für all die Anwendungen, bei denen die Härte der Werkstoffe eine besondere Herausforderung darstellt.

PRODUKTBESCHREIBUNGEN

ASD	151	R	75	B99
KORNARTEN	KORNGRÖSSE	HÄRTEGRA	KONZENTRATION	BINDUNG
Hochharte Schleifmittel (Superabrasives) verwenden Diamant & kubisches Bornitrid (CBN) als Kornwerkstoffe und sind damit auch für besonders anspruchsvolle Schleifaufgaben geeignet.	Die Bezeichnung der Hartstoffgröße richtet sich nach dem FEPA-Standard. Je kleiner die Zahl, desto kleiner die Korngröße	Der Härtegrad der Schleifscheibe steht in Beziehung zu der Standzeit; fortlaufend alphabetisch von A (sehr weich, geringe Standzeit) bis Z (sehr hart, hohe Standzeit)	Beschreibt die Menge der superharten Schleifkörner in der Schleifscheibe. Für CBN Scheiben ist die Konzentration im Härtegrad enthalten (Q=50, T=75, W=100, Z=125); Konzentration „100“ entspricht 4,4 ct/cm ³ und entsprechend bedeutet Konzentration „50“ 2,2 ct/cm ³ . Die Wahl der optimalen Konzentration hängt vom jeweiligen Anwendungsfall ab	Die Bindung ist der Teil einer Schleifscheibe, welcher die Diamanten oder CBN-Körner zusammenhält
ASD: Synthetischer Diamant, beschichtet, hohe Qualität, vielseitig				
CB: Kubisches Bornitrid, beschichtet, verschleißbeständig				

FARBE DER SCHLEIFSCHEIBEN



KORNGRÖSSE

Die Wahl der richtigen Korngröße hängt von dem benötigten Materialabtrag wie auch von der gewünschten Oberflächengüte ab.

EUROPÄISCHE GRÖSSE (FEPA)	U.S. STANDARD	US NORTON KORNGRÖSSE [MESH]	
	MESH	DIAMANT	CBN
1182	16/20	16	–
852	20/30	24	24
602	30/40	36	36
501	35/40	–	–
427	40/50	46	46
301	50/60	60	60
251	60/70	–	–
–	50/80	80	80C
252	60/80	100	80
213	70/80	–	–
181	80/100	105	100
–	80/120	100S	120C
151	100/120	110	120
126	120/140	120	150
107	140/170	150	180
91	170/200	180	220
76	200/230	220	230
64	230/270	240	240
54	270/325	320	320
46	325/400	400	400

UNGEFÄHRE EUROPÄISCHE GRÖSSE (FEPA)	NOMINALE KORNGRÖSSE	US NORTON KORNGRÖSSE [MESH]
M63	40/60	–
M40	30/40	500
M25	20/30	–
M16	10/20	600
M10	6/12	800
M6,3	4/8	–
M4,0	2/4	–
M1,0	0/2	–

KONZENTRATION

Die gewählte Konzentration beeinflusst die Materialabtragsraten sowie die Geometrie des Werkstücks

DIAMANT 50/75/100/125

CBN Q/T/W/Z

BINDUNGSTYPEN

B99 Eine extrem vielseitig einsetzbare Kunstharzbindung für Nass- und Trockenschliff

Aztec IV Hochleistungs- Trockenschleifbindung speziell in der Werkzeugindustrie

ECO line Spezialkunstharzbindungen für die Sägenindustrie

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

Obwohl Diamant als auch CBN beides superharte Schleifwerkstoffe sind, variieren die Einsatzgebiete für Diamant und CBN je nach zu schleifenden Material erheblich

DIAMANT

- Hartmetall
- Glas
- Keramik
- Fiberglas
- Kunststoff
- Stein
- Schleifmittel
- Elektronische Bauteile & Materialien

CBN

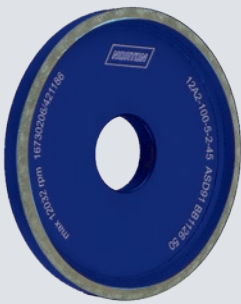
- Werkzeugstahl
- Baustahl
- Gehärteter Stahl
- Legierter Stahl
- Legierungen für Luft- und Raumfahrt
- Edelstahl
- Verschleißfeste eisenhaltige Materialien

DIAMANT- & CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

Norton Diamant- und CBN Schleifscheiben wurden entwickelt, um härteste Materialien zu schleifen oder zu trennen – sie helfen dem Anwender auch schwierigste Schleifvorgänge in Routineoperationen zu verwandeln. Die Härte, der Widerstand gegen Verschleiß, die Druckfestigkeit und die Temperaturleitfähigkeit der Superabrasive-Schleifscheiben machen sie zur logischen Wahl für viele Schleifanwendungen mit hohen Ansprüchen an Präzision und Qualität.



DIAMANTSCHLEIFSCHEIBEN



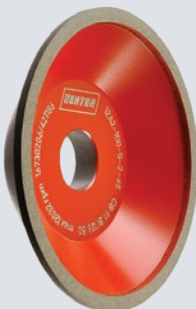
EIGENSCHAFTEN

- Qualitativ hochwertiger synthetischer Diamant
- Bewährte Kunstharzbindung - B99
- Optimiertes Design

VORTEILE

- Hohe Materialabtragsraten; sehr hohe Standzeit im Vergleich zu konventionellen Siliziumkarbid-Scheiben
- Frei schleifend; hohe Formtreue geeignet für Nass- und Trockenschliff
- Ideal für trockene Fertigschleifoperationen
- Ideal für 1A1R Trennoperationen und das Schleifen von Glas oder Keramik
- Schnelles Zerspanen, kühler Schliff, exzellent für trockenes Freihandschleifen von HM-Werkzeugen, kein Abrichten der Schleifscheibe erforderlich
- Sehr widerstandsfähig bei hohen Schleifdrücken; hervorragend geeignet für Freihandschleifen von HM-Werkzeugen im Nassschliff

CBN-SCHLEIFSCHEIBEN



EIGENSCHAFTEN

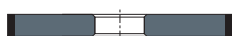
- Qualitativ hochwertige und verschleißfeste CBN-Körnungen
- Bewährte Kunstharzbindung - B99
- Hochleistungsfähige Aztec IV Bindung
- Optimiertes Design

VORTEILE

- Schleift mühelos auch schwierig zu schleifende Stähle mit Härten von HRC 50 und höher
- Sehr verschleißfest und temperaturbeständig
- Frei schleifend, hohe Formtreue
- Größere Schnitttiefe
- Sehr effizient beim trockenen Nachschärfen von Werkzeugen, besonders bei hohen Abtragsraten

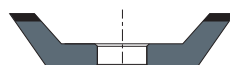
SCHLEIFSCHEIBENFORMEN

1A1



Seiten 357, 360, 369, 370

11V2



Seite 361

1A1R



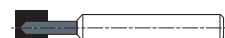
Seite 372

11V9



Seiten 359, 362

1A1W



Seiten 366, 371

12A2-20°



Seite 375

1V1



Seiten 357, 358

12A2-45°



Seite 376

4A2



Seiten 364, 374

12V2



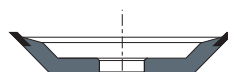
Seite 364

4A9



Seite 366

12V9



Seiten 358, 362, 364

6A2



Seiten 360, 373

13A2



Seite 375

6VV5



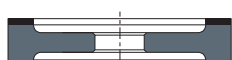
Seite 365

14F1



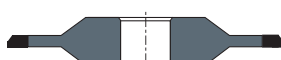
Seiten 367, 373

9A3



Seite 361

14M1



Seite 365

11A2-70°



Seite 361

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHAFTWERKZEUGE

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN FÜR DIE BEARBEITUNG VON SCHAFTWERKZEUGEN

In diesem Programm bietet NORTON eine neue, leistungsfähige Produktlinie für die Bearbeitung von Schaftwerkzeugen, wie Bohrer, Fräser, Reibahlen und ähnlicher Werkzeuge. Die aufgeführten Diamant- und CBN-Schleifscheiben sind ideal für die Produktion und den Nachschliff von Hartmetall- bzw. HSS-Werkzeugen geeignet.

Die folgenden Seiten sind nach Anwendung gegliedert. Sie finden die richtigen Werkzeuge für das Nutenschleifen, Ausspitzen und Freiwinkelschleifen in der Produktion von Schaftwerkzeugen, wie auch diverse Werkzeuge für den Nachschliff. Innerhalb der Kapitel sind die Schleifscheiben nach FEPA-Form sortiert.



BINDUNGSÜBERSICHT DIAMANT

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
R100 B99	↑	Für CNC-Anwendungen (nass)
R75 B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)
R50 B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)

BINDUNGSÜBERSICHT CBN

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
W B99	↑	Für CNC-Anwendungen (nass)
T B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)
Aztec IV		Sehr freischleifende Spezialbindung zum Trockenschleifen

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

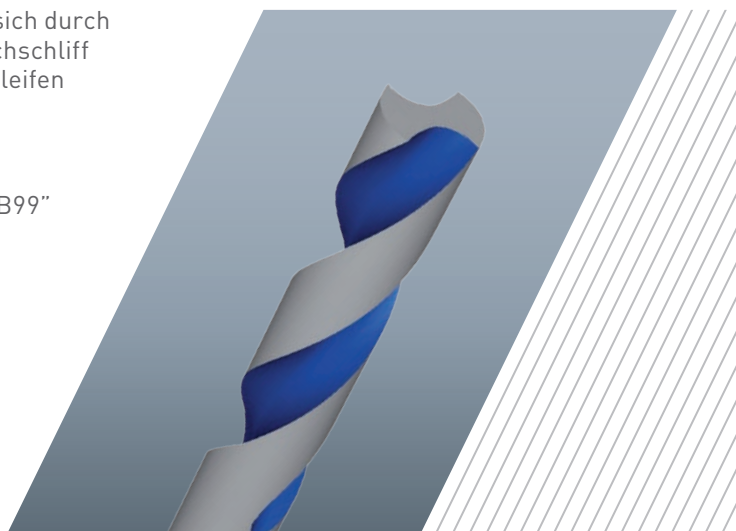
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

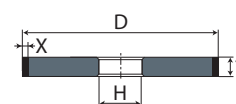
SCHAFTWERKZEUGE CNC-SCHLEIFEN

Die NORTON B99 Kunstharzbindung zeichnet sich durch ihre flexible Eignung für Produktions- und Nachschliff aus und ist somit hervorragend zum Nutschleifen auf CNC-Schleifmaschinen geeignet.

Hauptsächlich werden die Spezifikationen „D64 R100 B99“ (für Hartmetall) und „B107 W B99“ (für HSS) gewählt. Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich.

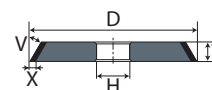


1A1 NUTSCHLEIFEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT						
100	6	3	32	1	ASD91 R100 B99	7958732719
	10	5	20	1	ASD64 R100 B99	7958732706
	12	5	20	1	ASD64 R100 B99	7958732713
	15	5	20	1	ASD64 R100 B99	7958732714
125	5	3	20	1	ASD126 R100 B99	7958732469
	10	10	20	1	ASD64 R100 B99	7958732470
	12	10	20	1	ASD64 R100 B99	7958732471
150	12	10	20	1	ASD64 R100 B99	7958732727
CBN						
100	10	5	20	1	CB107 W B99	7958732712
125	10	10	20	1	CB107 W B99	7958728828
100	15	5	20	1	CB107 W B99	7958732716

1V1 NUTSCHLEIFEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	V (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT							
100	10	5	10	20	1	ASD64 R100 B99	7958732976
	15	5	20	20	1	ASD64 R100 B99	7958732974
125	10	5	30	20	1	ASD64 R100 B99	7958732984
CBN							
100	15	5	20	20	1	CB107 W B99	7958732994

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

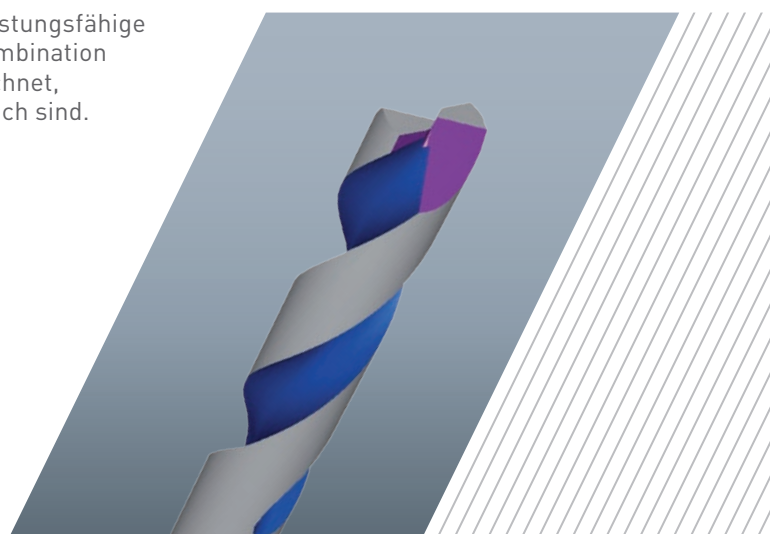
Die B99-Standardbindung zum Ausspitzen ist eine leistungsfähige Kunstharzbindung, die sich durch eine gelungene Kombination aus Freischleifverhalten und Kantenstabilität auszeichnet, zwei Eigenschaften, die für das Ausspitzen unerlässlich sind.

Zwei Standardvarianten werden angeboten:

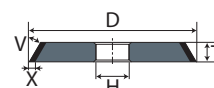
- für Hartmetallwerkzeuge: ASD64 R100 B99
- für HSS-Werkzeuge: CB107 W B99

Beide Spezifikationen sind als 12V9- und als 1V1-Ausführung ab Lager erhältlich

Weitere Varianten (Geometrie, Korngröße, Konzentration) sind auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

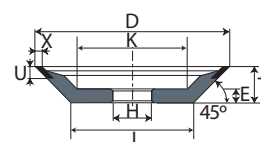


1V1 AUSSPITZEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	V (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT								
100	15	5	45	20	1	ASD64 R100 B99	7958732996	
125	15	5	45	20	1	ASD64 R100 B99	7958733015	
CBN								
100	15	5	45	20	1	CB107 W B99	7958733013	
125	12	5	45	20	1	CB107 W B99	7958733017	

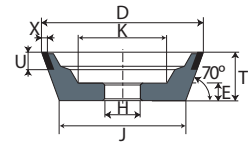
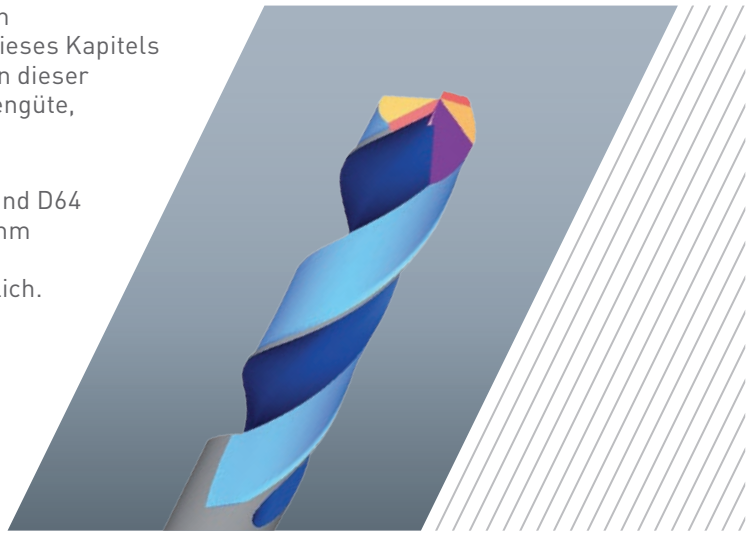
12V9 AUSSPITZEN



D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT											
100	2	10	20	20	52	11	60	1	ASD64 R100 B99	7958732837	Verstärkter Grundkörper
	3	10	20	20	52	11	60	1	ASD64 R100 B99	7958732832	Verstärkter Grundkörper
125	2	10	20	25	60	12	74	1	ASD64 R100 B99	7958733019	Verstärkter Grundkörper
150	3	10	20	25	81	15	99	1	ASD64 R100 B99	7958732919	Verstärkter Grundkörper
CBN											
100	3	10	20	20	52	11	60	1	CB107 W B99	7958732826	Verstärkter Grundkörper
125	3	10	20	25	71	14	74	1	CB107 W B99	7958732814	Verstärkter Grundkörper
150	3	10	20	25	81	15	99	1	CB107 W B99	7958732920	Verstärkter Grundkörper

Für das Schleifen von Freiwinkeln und -flächen auf CNC-Maschinen sind die B99-Bindungen dieses Kapitels die erste Wahl. Das exzellente Schleifverhalten dieser Bindungen sorgt für eine sehr gute Oberflächengüte, ob in der Produktion oder im Nachschliff.

Die am häufigsten verwendeten Korngrößen sind D64 und B107, auf die sich in diesem Lagerprogramm konzentriert wurde. Weitere Korngrößen (und Konzentrationen) sind auf Anfrage erhältlich.



11V9 FREIWINKELSCHLEIFEN

D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT											
75	2	10	20	30	40	10	53	1	ASD64 R100 B99	7958732849	Verstärkter Grundkörper
100	2	10	20	35	59	15	74	1	ASD64 R100 B99	7958732876	Verstärkter Grundkörper
	3	10	20	35	53	15	74	1	ASD64 R100 B99	7958732877	Verstärkter Grundkörper
125	3	10	20	40	70	18	95	1	ASD64 R100 B99	7958732856	Verstärkter Grundkörper
CBN											
75	2	10	20	30	40	10	53	1	CB107 W B99	7958732851	Verstärkter Grundkörper
100	2	10	20	35	59	15	74	1	CB107 W B99	7958732874	Verstärkter Grundkörper
	3	10	20	35	53	15	74	1	CB107 W B99	7958732844	Verstärkter Grundkörper
125	3	10	20	40	70	18	95	1	CB107 W B99	7958732854	Verstärkter Grundkörper

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

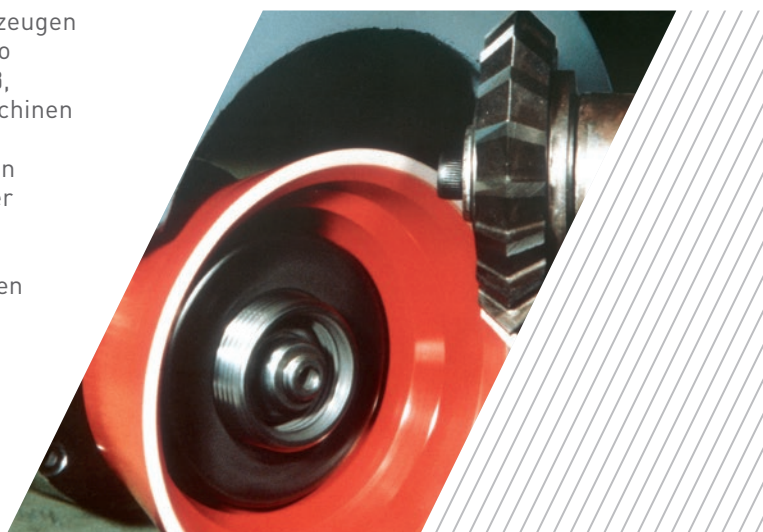
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

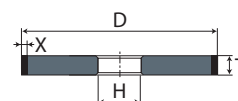
SCHAFTWERKZEUGE MANUELLES SCHLEIFEN

NORTON bietet eine breite Palette von Standardwerkzeugen für manuelle Nachschliffoperationen an. Das Portfolio an Formen, Korngrößen und Konzentrationen ist groß, so dass für fast alle gängigen Anwendungen und Maschinen das passende Werkzeug lagerhaltig ist.

Alle B99-Schleifscheiben lassen sich nass und trocken einsetzen. Je geringer die Konzentration, desto besser sind die Schleifscheiben für große Kontaktflächen geeignet. Aztec IV ist eine besonders freischleifende Trockenschleifscheibe, mit der sehr hohe Zerspanraten möglich sind.

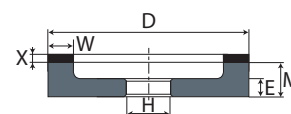


1A1 NACHSCHÄRFEN



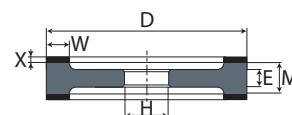
D (mm)	T (mm)	X (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT						
100	4	3	20	1	ASD91 R75 B99	7958732717
	10	5	20	1	ASD91 R75 B99	7958732711
125	10	5	20	1	ASD126 R100 B99	7958732466
150	10	3	20	1	ASD126 R50 B99	7958732724
	10	3	32	1	ASD126 R75 B99	7958732726
CBN						
100	10	3	20	1	CB126 T B99	7958732704
150	10	3	20	1	CB126 T B99	7958732725

6A2 NACHSCHÄRFEN



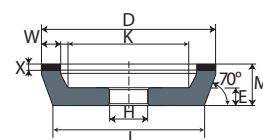
D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT								
100	6	4	20	23	10	1	ASD151 R75 B99	7958732881
	12	2	20	18	10	1	ASD54 R50 B99	7958732886
	12	2	20	18	10	1	ASD107 R50 B99	7958732879
125	6	5	20	25	10	1	ASD64 R75 B99	7958732922
	10	2	70	23	10	1	ASD107 R50 B99	7958732882
150	10	2	20	23	10	1	ASD91 R50 B99	7958732932
	15	2	32	23	10	1	ASD107 R50 B99	7958732933
	20	2	20	20	10	1	ASD126 R75 B99	7958732934
CBN								
125	6	4	20	23	10	1	CB151 T B99	7958732925
150	6	4	20	23	10	1	CB151 T B99	7958732936
	6	4	32	23	10	1	CB151 T B99	7958732935

9A3 NACHSCHÄRFEN



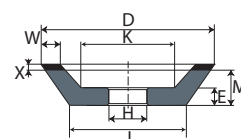
D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT								
175	5	2	20	30	14	1	ASD64 R50 B99	7958733005
	5	2	20	30	14	1	ASD126 R50 B99	7958733002

11A2-70° NACHSCHÄRFEN



D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
100	5	4	20	20	75	10	88	1	ASD151 R75 B99	60157682163
CBN										
100	5	4	20	20	75	10	88	1	CB126 T B99	60157682165

11V2 NACHSCHÄRFEN



D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
100	5	3	20	20	72	8	82	1	ASD91 R75 B99	7958733007
	5	3	20	20	72	8	82	1	ASD126 R75 B99	7958733011

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

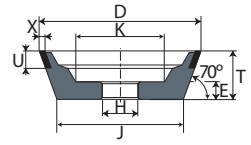
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

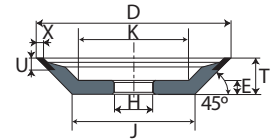
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

11V9 NACHSCHÄRFEN



D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
75	2	10	20	30	40	10	53	1	ASD107 R75 B99	7958732857
	2	10	20	30	40	10	53	1	ASD126 R75 B99	7958732859
100	2	10	20	35	55	10	74	1	ASD126 R75 B99	7958732867
	3	10	20	35	60	10	74	1	ASD126 R75 B99	7958732862
	3	10	32	35	60	10	74	1	ASD126 R75 B99	7958732865
125	3	10	20	40	81	10	96	1	ASD126 R75 B99	7958732847
	3	10	32	40	81	10	96	1	ASD126 R75 B99	7958732848
CBN										
75	1,5	10	20	30	40	10	53	1	BN181 Aztec IV	69014152323
	2	10	20	30	40	10	53	1	CB126 T B99	7958732853
100	1,5	10	20	35	55	10	75	1	BN126 Aztec IV	69014152115
	1,5	10	20	35	55	10	75	1	BN181 Aztec IV	69014152118
	1,5	10	32	35	55	10	75	1	BN181 Aztec IV	69014152120
	2	10	20	35	55	10	74	1	CB126 T B99	7958732869
	2	10	32	35	55	10	74	1	CB126 T B99	7958732871
	2	10	32	35	55	10	74	1	CB126 T B99	7958732871



12V9 NACHSCHÄRFEN

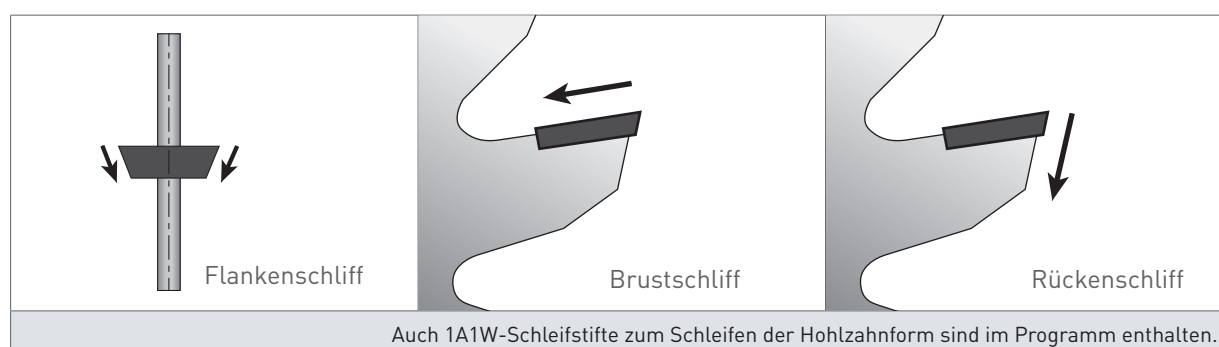
D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
75	2	10	20	25	34	10	39	1	ASD64 R75 B99	7958732816
	2	6	20	20	45	10	42	1	ASD126 R75 B99	7958732811
	3	6	20	20	45	10	42	1	ASD76 R75 B99	7958732890
100	2	6	20	20	64	10	59	1	ASD126 R75 B99	7958732821
	3	10	20	20	65	10	59	1	ASD46 R75 B99	7958732885
CBN										
75	2	6	20	20	45	10	42	1	CB107 T B99	7958732813
100	2	6	20	20	65	10	59	1	CB126 T B99	7958732818
	3	10	20	20	65	10	59	1	CB126 T B99	7958732880

SÄGEN

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN FÜR DIE SÄGENINDUSTRIE

Mit dem neuen Lagerprogramm für die Sägenindustrie bietet NORTON ein kompaktes Standardsortiment für die Bearbeitung von hartmetallbestückten- sowie HSS-Kreissägeblättern an. Das beeindruckende Leistungsvermögen dieser Schleifscheiben in Verbindung mit den attraktiven Preisen erbringt ein herausragendes Preis- / Leistungsverhältnis.

Das Design der Diamantschleifscheiben ist speziell für die gängigen Bearbeitungsschritte, Brust-, Rücken- und Flankenschliff, von hartmetallbestückten Sägeblättern ausgelegt und beinhaltet für alle gängigen Sägeschleifmaschinen die passende Geometrie.



BINDUNGSÜBERSICHT DIAMANT

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
ECO Face	↑	Brustschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern
ECO Flank		Flankenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern
ECO Top-AW		Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern auf AKEMAT und WOODTRONIC
ECO Top		Universal-Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern
ECO Top-R		Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern, besonders zum Nachschliff
ECO Top-P		Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern, besonders zur Produktion (unter Öl)
B99		Universal-Kunstharzbindung für den Nass- und Trockenschliff

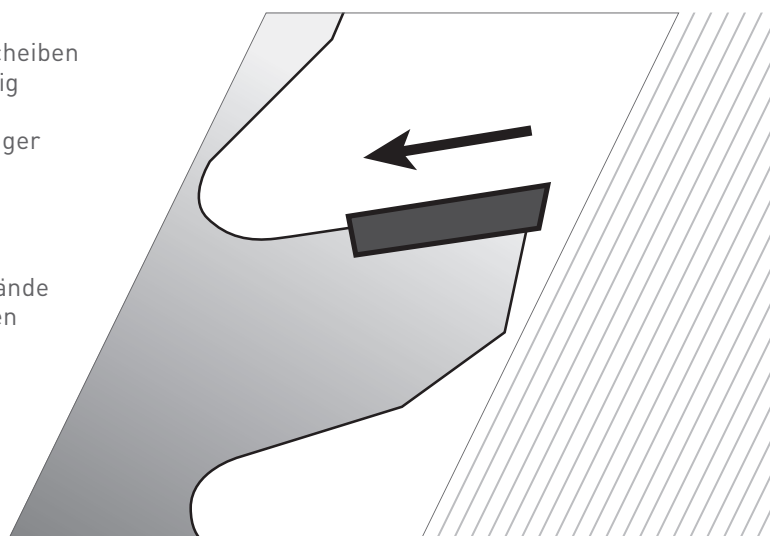
BINDUNGSÜBERSICHT CBN

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
ECO Curve		Neuverzählen und Nachschleifen von HSS-Kreissägeblättern

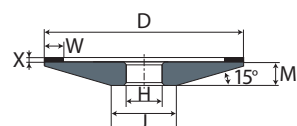
SÄGEN HARTMETALLBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

Die Zahnbrust (Spanfläche) an hartmetallbestückten Sägeblättern wird mit spitzwinkligen Diamanttellerscheiben geschliffen. Der Winkel der Schleifscheibe ist abhängig vom Zahnzwischenraum am Kreissägeblatt. Je mehr Zähne ein Sägeblatt am Umfang aufweist, desto geringer die Abstände. Selbst kleinste Teilungen können mit der NORTON 12V9 **ECO** Face Schleifscheibe problemlos geschliffen werden.

Aus Stabilitätsgründen werden für größere Zahnabstände 4A2- oder 12V2-Diamantschleifscheiben zum Schleifen der Spanfläche eingesetzt.



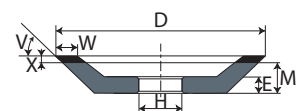
4A2 BRUSTSCHLIFF



D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT									
100	5	2	25*	7	51,5	1	ASD91 R75 B99	7958725784	Für Standardzahnteilungen

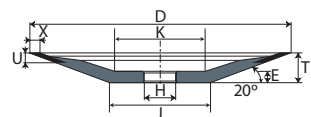
*4A2K (Passfedernut)

12V2 BRUSTSCHLIFF



D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	V (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT										
125	4	2	32	11	30	9	1	ASD46 R125 B99	60157682189	Für Standardzahnteilungen
	4	2	32	11	30	9	1	ASD76 R125 B99	60157682188	Für Standardzahnteilungen
200	4	2	32	13	30	11	1	ASD46 R125 B99	7958725781	Für Standardzahnteilungen
	4	2	32	13	30	11	1	ASD76 R125 B99	7958725780	Für Standardzahnteilungen

12V9 BRUSTSCHLIFF

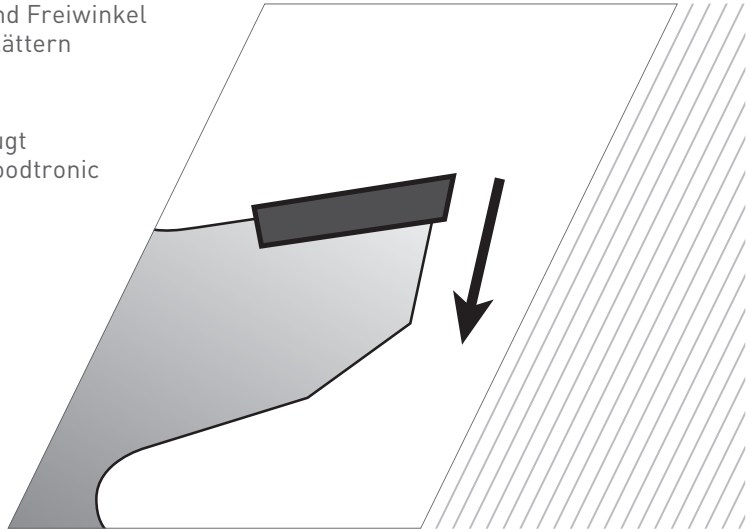


D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT											
100	2,3	4	25*	10	77	7	51	1	D46 ECO Face	7958717431	Für enge Zahnteilungen
125	2,3	4	25*	10	101	7	76	1	D46 ECO Face	7958714565	Für enge Zahnteilungen
	2,3	4	32	13	101	10	70	1	D46 ECO Face	69014148184	Für enge Zahnteilungen
150	2,3	4	32	13	126	10	95	1	D46 ECO Face	7958719191	Für enge Zahnteilungen
200	2,3	4	32	13	173	10	145	1	D46 ECO Face	69014148205	Für enge Zahnteilungen

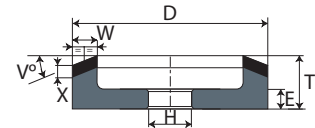
*12V9K (Passfedernut)

Um den Rundlauf sowie die benötigten Keil- und Freiwinkel zu erzeugen, wird der Rücken von Kreissägeblättern geschliffen.

Vollmer und Widma Maschinen setzen bevorzugt 6VV5- Schleifscheiben ein. Auf Akemat und Woodtronic kommen 14M1- Umfangscheiben zum Einsatz.



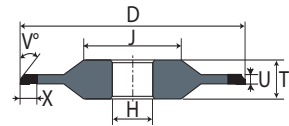
6VV5 RÜCKENSCHLIFF



D (mm)	W (mm)	X (mm)	V (mm)	H (mm)	T (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT										
100	5	10	8	25*	24	7	1	ASD126/46 R100/R75 ECO TOP	7958725658	Universal einsetzbar
125	5	10	8	32	22	11	1	ASD126/46 R100/R75 ECO TOP	7958725660	Universal einsetzbar
	5	10	8	32	22	11	1	ASD126/46 R100/R75 ECO TOP-P	7958725661	Für Produktionsschliff, Öl
	5	10	8	32	22	11	1	ASD126/46 R125/R100 ECO TOP-R	7958725663	Zum Nachschleifen

*6VV5K (Passfedernut)

14M1 RÜCKENSCHLIFF



D (mm)	U (mm)	X (mm)	V (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT										
150	5	8	8	32	10	119	1	ASD107/46 R100/R75 ECO TOP-AW	7958725785	D126/D46: U=2,5/2,5
200	5	8	8	32	10	156	1	ASD126/46 R100/R75 ECO TOP-AW	7958725786	D126/D46: U=2,5/2,5

FARBCODIERUNGEN FÜR MASCHINENHERSTELLER

Vollmer-Biberach

Vollmer-Dornhan

Woodtronic

Akemat

Widma

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

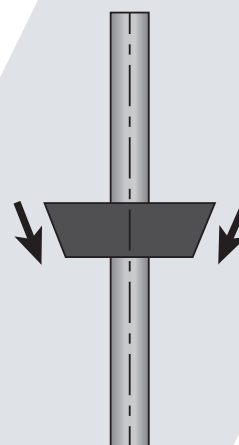
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

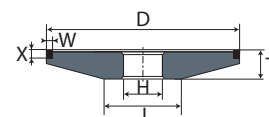
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Beim Flankenschliff wird die Schnittbreite der Säge erzeugt. Typischerweise werden zwei 4A9-Schleifscheiben simultan von beiden Seiten zugestellt.

Die Zahngeometrie wird je nach Einsatzfall der Säge unterschiedlich gewählt und variiert von Flachzähnen und Trapezzähnen, über Wechselzähnen bis zu Kombinationen der genannten Arten. Eine weitere, sehr gebräuchliche Ausführung ist die Hohlzahnform, um sehr feine, ausrissfreie Schnitte zu erzeugen. Die konkave Form der Zähne wird dabei mit 1A1W-Schleifstiften geschliffen.



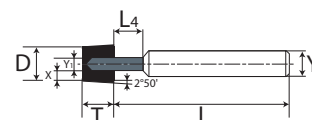
4A9 FLANKENSCHLIFF



D (mm)	X (mm)	W (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT									
80	4	5	32	10	53	1	ASD64 ECO Flank	7958725778	Universal einsetzbar
86	4	5	32	10	59	1	ASD64 ECO Flank	7958725779	Universal einsetzbar
100	4	4,5	20*	14	35	1	ASD64 ECO Flank	7958725739	Universal einsetzbar
	4	4,5	20*	14	35	1	ASD126 ECO Flank	7958725744	Universal einsetzbar
	4	5	32	10	55	1	ASD64 ECO Flank	7958725737	Universal einsetzbar
	4	5	32	10	55	1	ASD126 ECO Flank	7958725738	Universal einsetzbar

*4A9K (Passfedernut)

1A1W HOHLZAHNSCHLIFF



D (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT										
6,5	3	1,75	6	42	4,1	10	1	ASD76 R125 B99	7958725782	Für alle gängigen Maschinen
7	3	2	6	42	5,1	10	1	ASD76 R125 B99	7958725783	Für alle gängigen Maschinen

FARBCODIERUNGEN FÜR MASCHINENHERSTELLER

Vollmer-Biberach

Vollmer-Dornhan

Woodtronic

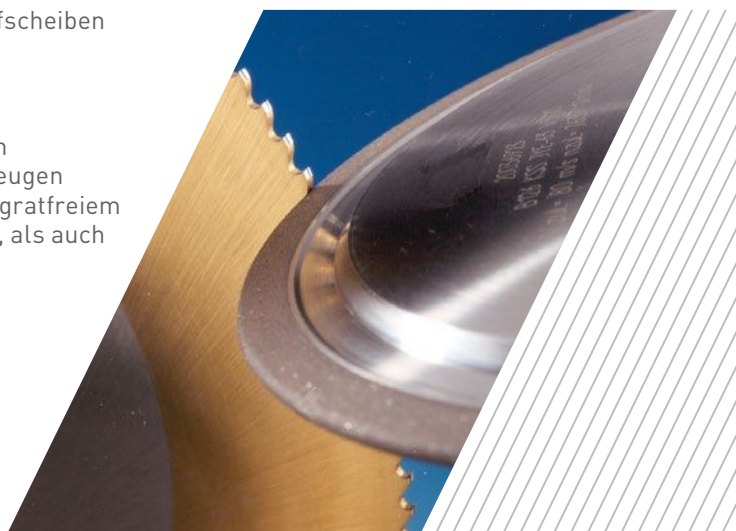
Akemat

Widma

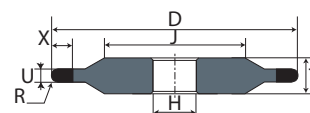
SÄGEN HSS-KREISSÄGEBLÄTTER

HSS-Kreissägeblätter werden mit 14F1-Schleifscheiben auf speziell für diese Anwendung entwickelten Schleifautomaten aus dem Vollen geschliffen.

Die speziell zum Schleifen von HSS-Kreissägen entwickelten ECOCurve Schleifscheiben überzeugen durch ihre hohe Formstabilität bei gleichzeitig gratfreiem Schliff und sind sowohl für die Neuverzahnung, als auch für den Nachschliff bestens geeignet.



14F1 NEUVERZAHNUNG UND NACHSCHLIFF



D (mm)	U (mm)	X (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
CBN										
200	1,3	6,5	0,65	32	8	169	1	CB107 ECO Curve	7958706686	Für alle gängigen Maschinen
	1,6	7	0,8	32	8	164	1	CB107 ECO Curve	7958714307	Für alle gängigen Maschinen
	2	8	1	32	8	164	1	CB107 ECO Curve	7958706684	Für alle gängigen Maschinen
	2,5	8	1,25	32	8	159	1	CB107 ECO Curve	7958716444	Für alle gängigen Maschinen
	3	10	1,5	32	8	160	1	CB107 ECO Curve	7958718179	Für alle gängigen Maschinen
	4	12,5	2	32	8	157	1	CB107 ECO Curve	7958716216	Für alle gängigen Maschinen


 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

FÜR DEN WERKZEUG- UND FORMENBAU

In diesem Kapitel sind Schleifwerkzeuge für diverse Anwendungen aus dem Werkzeug- und Formenbau zusammengefasst. Sie finden die passenden Werkzeuge für das Flach- und Außenrundscheifen, zum Innenrundscheifen, zur Bearbeitung von Messern und Fräsern, sowie zum Trennen, Feilen und Polieren.

Die meisten Diamantwerkzeuge werden mit freischleifenden Diamanttypen (ASD) angeboten und können nass oder trocken eingesetzt werden. Einige Scheiben verwenden blockigere, verschleißfestere Diamanten (AMD) und müssen unbedingt nass eingesetzt werden.

Weitere Informationen über die Anwendungen und die jeweils empfohlenen Schleifwerkzeuge finden Sie in den folgenden Unterkapiteln.

BINDUNGSÜBERSICHT DIAMANT

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
R100 B99	↑	Universal einsetzbar (nass/trocken)
R75 B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)
R50 B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)

BINDUNGSÜBERSICHT CBN

BINDUNG	VERSCHLEISSFESTIGKEIT	EINSATZEMPFEHLUNG
W B99	↑	Universal einsetzbar (nass/trocken)
T B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)
Q B99		Universal einsetzbar (nass/trocken)

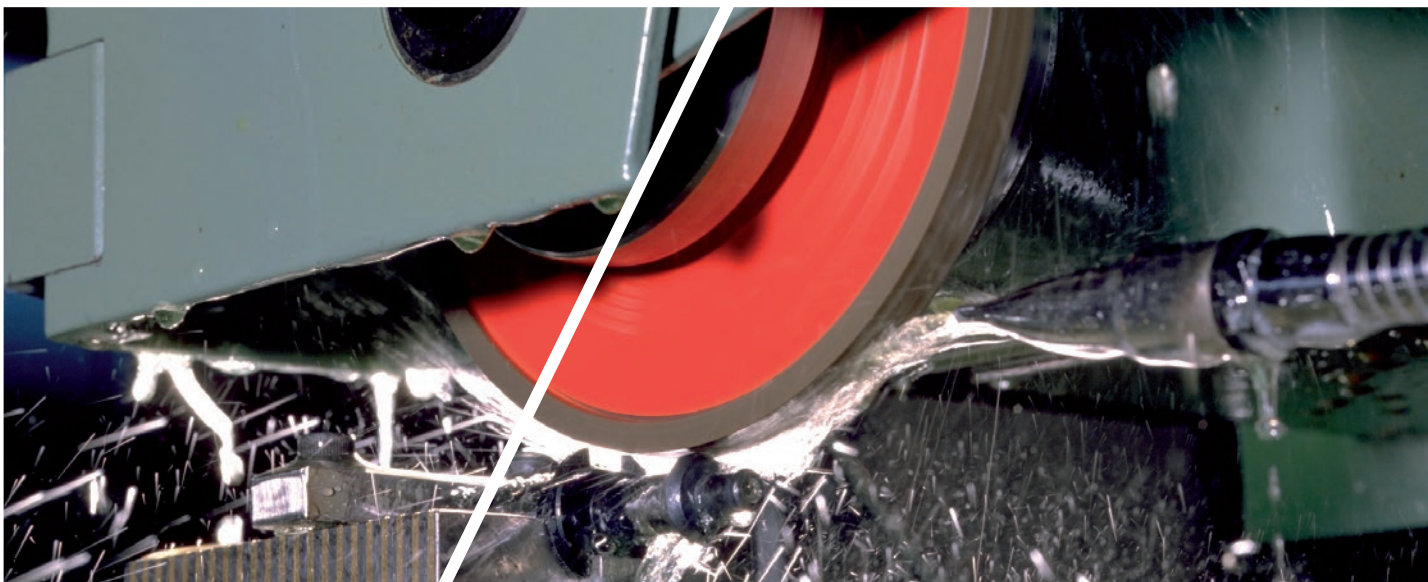
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

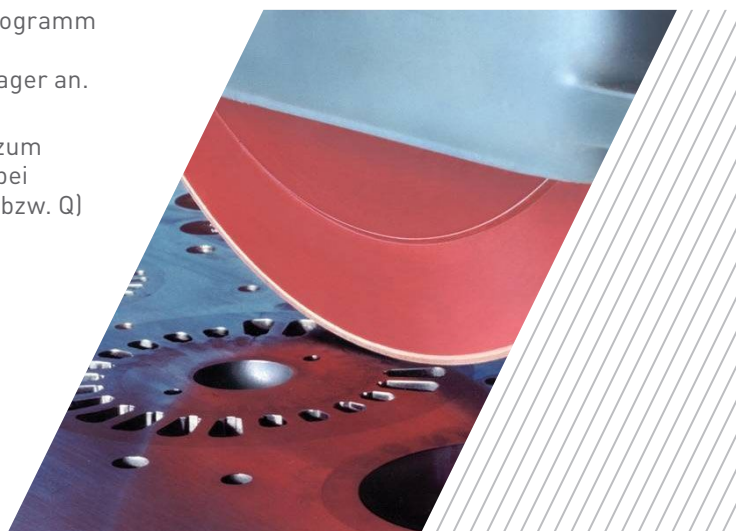


WERKZEUG- UND FORMENBAU

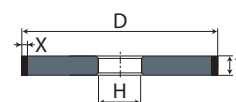
NORTON bietet ein umfangreiches Standardprogramm an 1A1 Diamant- und CBN-Schleifscheiben für die Hartmetall- und Stahlbearbeitung ab Lager an.

Alle aufgeführten Spezifikationen lassen sich zum Flach- und Außenrundscheifen einsetzen, wobei die niedrig konzentrierten Ausführungen (R50 bzw. Q) speziell zum Flachscheifen abgestimmt sind.

Weitere Abmessungen und Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich.



1A1 FLACH- UND AUSSENRUNDSCHLEIFEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT						
175	15	3	32	1	ASD126 R50 B99	7958732730
200	10	3	32	1	ASD126 R75 B99	7958732731
	10	3	51	1	ASD126 R75 B99	7958732732
	15	3	32	1	ASD126 R75 B99	7958732840
250	15	3	76,2	1	ASD126 R75 B99	7958732804
300	10	3	127	1	ASD126 R75 B99	7958732824
	15	3	127	1	ASD126 R75 B99	7958732810
	20	3	127	1	AMD126 R50 B99	7958732812
350	15	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788919*
	20	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788920*
	30	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788921*
400	15	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788923*
	20	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788924*
	30	3	127	1	ASD126 R50 B99	7958788925*
CBN						
200	10	3	51	1	CB126 T B99	7958732803
	15	3	32	1	CB126 Q B99	7958732838
	15	3	76,2	1	CB126 T B99	7958732835
250	20	3	76,2	1	CB126 Q B99	7958732802
300	15	3	127	1	CB126 T B99	7958732808
	20	3	127	1	CB126 Q B99	7958732815
350	15	3	127	1	CB126 Q B99	7958788927*
	20	3	127	1	CB126 Q B99	7958788928*
	30	3	127	1	CB126 Q B99	7958788929*
400	15	3	127	1	CB126 Q B99	7958788930*
	20	3	127	1	CB126 Q B99	7958788932*
	30	3	127	1	CB126 Q B99	7958788933*

* Auf Anfrage

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

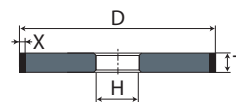
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU

Die im folgenden aufgeführten, kunstharzgebundenen Schleifstifte und Schleifscheiben können sowohl trocken als auch nass für automatische oder manuelle Anwendungen eingesetzt werden.

Um Schleifbrand zu vermeiden, und einen stabilen Schleifprozess zu gewährleisten, muss der Durchmesser sorgfältig ausgewählt werden. Es gilt die Faustformel den Durchmesser des Schleifwerkzeugs nicht größer als 70 % des zu schleifenden Innendurchmessers zu wählen. Außerdem ist es unerlässlich, die zulässigen Drehzahlen zu beachten, welche auf dem Werkzeug graviert sind.

Wenn die max. zulässige Drehzahl des Schleifwerkzeugs geringer als die minimale Drehzahl der Schleifspindel ist, darf das Werkzeug nicht eingesetzt werden.



1A1 INNENRUNDSCHLEIFEN

D (mm)	T (mm)	X (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT						
15	12	2	6	1	ASD126 R100 B99	7958732728
20	10	2	6	1	ASD126 R100 B99	7958732950
25	10	2	6	1	ASD126 R75 B99	7958732942
30	10	3	6	1	ASD126 R75 B99	7958732952
	10	3	10	1	ASD126 R75 B99	7958732956
40	15	3	10	1	ASD126 R75 B99	7958732971
50	15	3	20	1	ASD126 R75 B99	7958732977
CBN						
12	10	2	6	1	CB126 W B99	7958732722
15	12	2	6	1	CB126 W B99	7958732729
20	10	2	6	1	CB126 W B99	7958732948
	15	2	6	1	CB126 W B99	7958732957
25	10	2	10	1	CB126 W B99	7958732945
	12	2	10	1	CB126 W B99	7958732939
30	15	3	10	1	CB126 W B99	7958732937
40	15	3	10	1	CB126 W B99	7958732961
50	15	3	20	1	CB126 W B99	7958732981

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

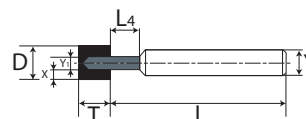
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

1A1W INNENRUNDSCHLEIFEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT									
3	6	0,65	3	60	1,7	8	1	ASD64 R100 B99	7958732951
	6	0,65	3	60	1,7	8	1	ASD126 R100 B99	7958732949
5	6	1,5	3	60	2,1	8	1	ASD64 R100 B99	7958732944
	6	1,5	3	60	2,1	8	1	ASD126 R100 B99	7958732943
6	6	1,5	6	60	3,1	8	1	ASD64 R100 B99	7958732940
	6	1,5	6	60	3,1	8	1	ASD126 R100 B99	7958732941
8	10	2	6	60	4,1	12	1	ASD64 R100 B99	7958732954
	10	2	6	60	4,1	12	1	ASD126 R100 B99	7958732953
10	10	2	6	60			1	ASD64 R100 B99	7958732959
	10	2	6	60			1	ASD126 R100 B99	7958732960
12	12	2	6	60			1	ASD64 R100 B99	7958732963
	12	2	6	60			1	ASD126 R100 B99	7958732964
CBN									
3	6	0,65	3	60	1,7	8	1	CB126 W B99	7958732947
5	6	1,5	3	60	2,1	8	1	CB126 W B99	7958732946
6	6	1,5	6	60	3,1	8	1	CB126 W B99	7958732938
8	10	2	6	60	4,1	12	1	CB126 W B99	7958732955
10	10	2	6	60			1	CB126 W B99	7958732958
12	12	2	6	60			1	CB126 W B99	7958732962

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

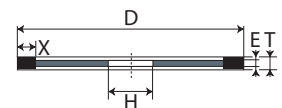
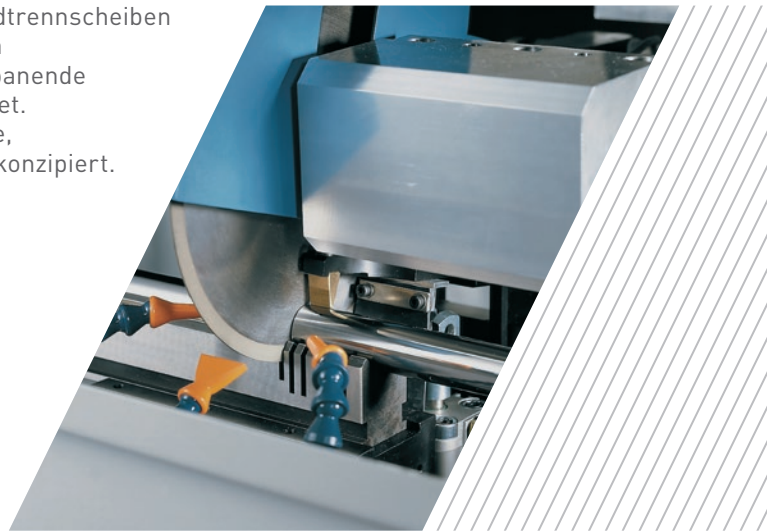
 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU

NORTON bietet auch eine kleine Auswahl an Standardtrennscheiben in Kunstharzbindung lagerhaltig an. Die aufgeführten Diamanttrennscheiben sind speziell für harte, kurzspanende Werkstoffe wie Glas, Keramik und Hartmetall geeignet. Die CBN-Trennscheiben sind für Schnellarbeitsstähle, gehärtete Stähle (ab HRC 55) und Magnetwerkstoffe konzipiert.

Weitere kunstharzgebundene Trennscheiben sind, wie auch galvanische oder metallgebundene Trennscheiben, auf Anfrage erhältlich.



1A1R TRENNSCHEIFEN

D (mm)	T (mm)	X (mm)	E (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT							
100	0,9	5	0,7	20	1	ASD126 R75 B99	60157681683
125	1	5	0,7	20	1	ASD126 R75 B99	60157681686
150	1	5	0,8	20	1	ASD126 R75 B99	60157681688
CBN							
100	0,9	5	0,7	20	1	CB151 T B99	60157681767
125	1	5	0,7	20	1	CB151 T B99	60157682094
150	1	5	0,8	20	1	CB151 T B99	60157682103

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

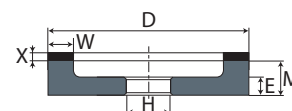
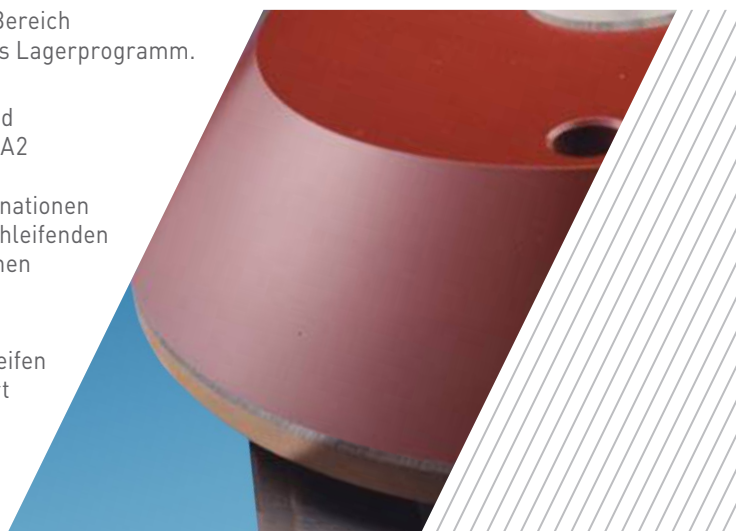
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU MESSER SCHLEIFEN

Für die unterschiedlichen Anwendungen aus dem Bereich der Messerindustrie, bietet NORTON ein kompaktes Lagerprogramm.

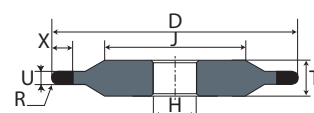
Zum Schleifen von Hartmetallbestückten Kreis- und Flachmessern haben sich die unten aufgeführten 6A2 Diamantschleifscheiben bewährt. Sie sind speziell für das Nassschleifen von Hartmetall-Stahl-Kombinationen entwickelt worden und ermöglichen trotz des zu schleifenden Materialmixes einen außerordentlich wirtschaftlichen Schleifprozess.

Die 14F1 Schleifscheiben sind speziell für das Schleifen von Profilmessern auf Weinig-Maschinen konzipiert und werden standardmäßig mit Diamant und CBN in zwei unterschiedlichen Korngrößen zum Vor- und Fertigschleifen angeboten.



6A2 FLACHSCHLEIFEN

D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT									
200	8	4	50	31	23	1	AMD126 R100 B99	7958732926	Für Göckel Maschinen
	8	4	75	31	23	1	AMD126 R100 B99	7958732850	Für Reform Maschinen



14F1 PROFILSCHLEIFEN

D (mm)	U (mm)	X (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	ZUSATZ- INFORMATIONEN
DIAMANT										
200	2	7	1	60	10	129	1	ASD64 R100 B99	7958732992	Für Weinig Maschinen
	4	7	2	60	10	134	1	ASD151 R100 B99	7958732986	Für Weinig Maschinen
CBN										
200	2	7	1	60	10	129	1	CB126 T B99	7958732990	Für Weinig Maschinen
	4	7	2	60	10	134	1	CB151 W B99	7958732988	Für Weinig Maschinen

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

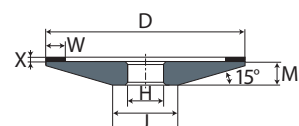
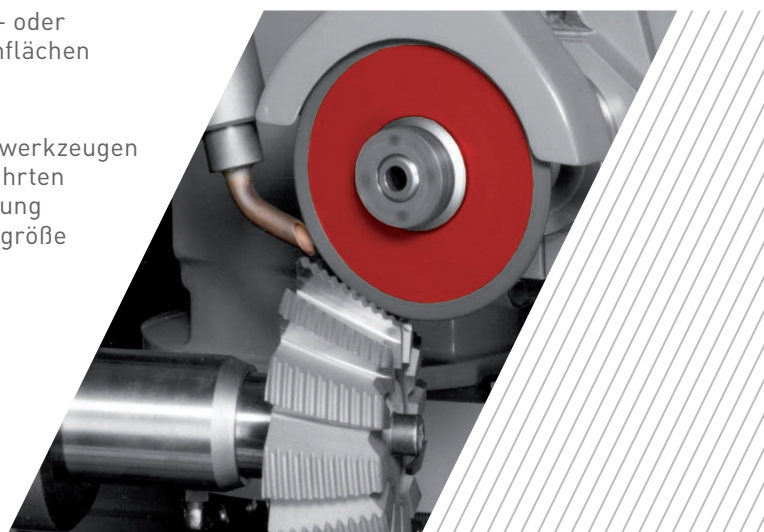
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU FRÄSER SCHLEIFEN

Beim Schleifen von Fräs Werkzeugen für z.B. die Holz- oder Verzahnungsindustrie werden hauptsächlich die Spanflächen (Brust) und Freiflächen (Rücken) bearbeitet.

NORTON bietet eine Vielzahl an erstklassigen Schleifwerkzeugen für diese beiden Anwendungen ab Lager an. Die bewährten Spezifikationen basieren auf jahrzehntelanger Erfahrung und entsprechend sorgfältiger Abstimmung von Korngröße und Konzentration.

Das Ergebnis ist ein einzigartiges Preis-Leistungs-Verhältnis dieser Produktpalette.



4A2 BRUSTSCHLIFF

D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT								
100	5	2	20	6	66	1	ASD64 R75 B99	7958732965
125	5	2	20	7	84	1	ASD64 R75 B99	7958732868
	5	2	20	7	84	1	ASD126 R75 B99	7958732870
	5	2	32	7	84	1	ASD91 R75 B99	7958732866
	10	2	20	7	84	1	ASD107 R75 B99	7958732873
	10	2	32	7	84	1	ASD107 R75 B99	7958732873
150	5	2	32	9	94	1	ASD64 R75 B99	7958732863
	5	2	20	9	94	1	ASD126 R75 B99	7958732864
	5	2	32	9	94	1	ASD54 R50 B99	7958732858
	5	2	32	9	94	1	ASD91 R75 B99	7958732855
	5	2	32	9	94	1	ASD91 R75 B99	7958732855
175	5	4	32	11	104	1	ASD126 R75 B99	7958732929
CBN								
100	5	2	20	6	66	1	CB126 T B99	7958732884
150	5	4	20	9	94	1	CB107 T B99	7958732852
175	5	4	20	11	104	1	CB126 T B99	7958733000

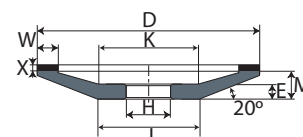
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

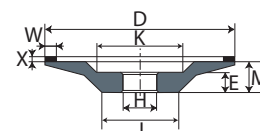
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



12A2-20° BRUSTSCHLIFF

D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
125	5	2	20	14	54	8	54	1	ASD126 R75 B99	69014151721
	6	4	20	14	54	8	54	1	ASD126 R100 B99	60157682171
	6	4	32	14	54	8	54	1	ASD91 R75 B99	60157682172
150	5	2	20	16	68	9	68	1	ASD64 R50 B99	69014151397
	5	2	20	16	68	9	68	1	ASD126 R75 B99	69014151961
	5	2	32	16	68	9	68	1	ASD126 R75 B99	69014151963
	5	3	32	16	68	9	68	1	ASD64 R100 B99	60157682177
	5	3	32	16	68	9	68	1	ASD91 R100 B99	60157682176
	6	4	32	16	68	9	68	1	ASD91 R75 B99	60157682179
175	5	2	20	18	82	10	82	1	ASD126 R75 B99	69014151422
	5	2	32	18	82	10	82	1	ASD126 R75 B99	69014151424
CBN										
150	5	4	20	16	68	9	68	1	CB126 Q B99	69014151412
	6	4	32	16	68	9	68	1	CB126 T B99	60157682182
175	5	4	20	18	82	10	82	1	CB126 T B99	69014151427



13A2 BRUSTSCHLIFF

D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
125	5	4	20	19	50	9	73	1	ASD64 R50 B99	7958732980
	5	4	20	19	50	9	73	1	ASD126 R50 B99	7958732995
	5	4	20	19	50	9	73	1	ASD126 R75 B99	7958732991
CBN										
125	5	4	20	19	50	9	73	1	CB64 Q B99	7958732973
	5	4	20	19	50	9	73	1	CB107 Q B99	7958732979
	5	4	20	19	50	9	73	1	CB151 Q B99	7958732978

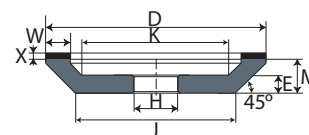
 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN



12A2-45° RÜCKENSCHLIFF

D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
100	5	2	20	23	54	10	56	1	ASD107 R50 B99	7958732999
	6	3	20	20	64	10	62	1	ASD76 R75 B99	7958732968
	6	3	20	20	64	10	62	1	ASD126 R75 B99	7958732966
125	6	3	32	23	83	10	81	1	ASD126 R75 B99	7958732969
CBN										
100	5	2	20	23	54	10	56	1	CB126 Q B99	7958732997
125	6	2	20	23	83	10	81	1	CB126 T B99	7958732970

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU DIAMANTPASTEN

Norton Diamantpasten werden mit Standardkonzentration in 5 g Spritzen geliefert. Die hochgenau gesiebten synthetischen Diamanten sind mit einer Paste vermischt und sollten bei Gebrauch mit Wasser oder Alkohol verdünnt werden.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Zum Polieren einer großen Vielzahl verschiedener Bauteile
- Feinstbearbeitung elektronischer Bauteile, z.B. Halbleitermaterialien, Magnetköpfe, Festplattenindustrie
- Endbearbeitung für Routineoperationen
- Läppvorbereitung
- Schneller Materialabtrag



DIAMANTPASTEN



EIGENSCHAFTEN

- Optimale Diamantkorngrößenverteilung

VORTEILE

- Einfache und sichere Anwendung

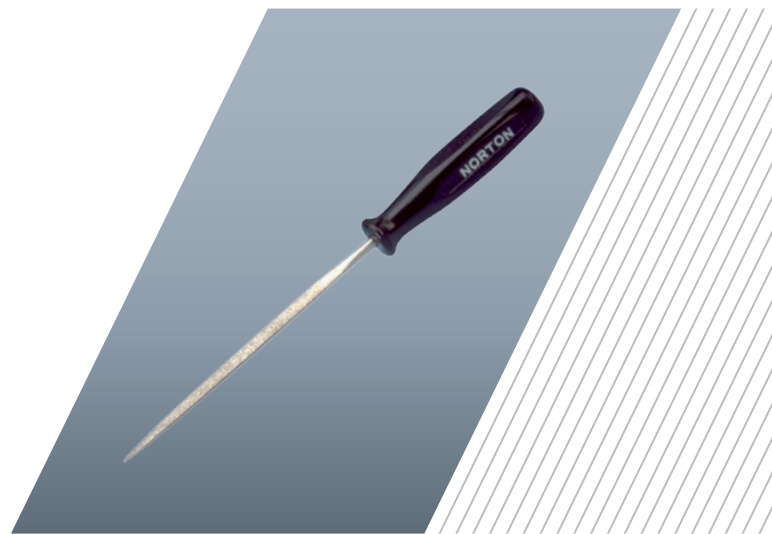
BRAUN	FARBE	INHALT	VPE Stück	ART.NR.
1/4	GRAU	5g	1	69014154990
1/2	HELLGRAU	5g	1	69014154991
1	ELFENBEIN	5g	1	69014154992
3	GELB	5g	1	69014154993
6	ORANGE	5g	1	69014154994
9	GRÜN	5g	1	69014154995
12	HELLBLAU	5g	1	69014154996
15	BLAU	5g	1	69014154997
20	BRAUN	5g	1	69014154998
30	ROT	5g	1	69014154999
45	KASTANIENBRAUN	5g	1	69014155000
60	VIOLETT	5g	1	69014155001

WERKZEUG- UND FORMENBAU DIAMANTFEILEN

Norton bietet eine Auswahl an Diamantfeilen in verschiedenen Formen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Werkzeugprofilierung
- Nachbesserung von gehärtetem Stahl und Hartmetall
- Glas
- Keramik
- Hartplastik



FEILEN



EIGENSCHAFTEN

- Verschiedene Formen verfügbar

VORTEILE

- Freischneidend und sehr verschleißfest; erfordert nur einen geringen Anpressdruck

FORM	T (mm)	H (mm)	L (mm)	VPE Stück	ART.NR.
	1,4	4,8	140	6	60157636812
	1,9	5,3	140	6	60157636813
	3,6	3,6	140	6	60157636814
	2,5	2,5	140	6	60157636815
	Ø	3,0	140	6	60157636816*
	1,4	4,8	140	6	60157636817
Satz (alle oben aufgeführten Feilen)				6	60157636811

* Auf Anfrage

Abmessungen: T = Breite, H = Höhe, L = Länge

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

DIAMANT-ABRICHTWERKZEUGE

Norton stehende Abrichter sind weltweit anerkannt in Qualität und Technologie.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Zur Profilierung und zum normalen Abrichten aller konventionellen Schleifscheiben



PRODUKTAUSWAHL

Schlüssel ● Sehr empfehlenswert ○ Empfehlenswert	GENERELLE AUSWAHL					
	GERADE SCHLEIFSCHLEIBEN OHNE PROFIL	PROFILIERTE SCHLEIFSCHLEIBEN	KÖRNUNG	AUTOMATISCHER ABRICHTPROZESS	WIRTSCHAFTLICHES ABRICHTEN	HOHE MATERIALABTRAGSRATEN
ABRICHTWERKZEUG						
Einkorn	○		Alle			
Mehrkorn	●		36-180		●	●
Fliesen	●	○	36-180	●	●	○
Profil-Abrichter		●	80-180			

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



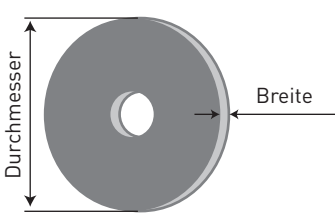
PROFI-TIPP

- Ein neues Abrichterwerkzeug sollte durch mindestens 5 Abrichthübe an den Radius des Schleifscheibendurchmessers angepasst werden
- Optimierte Kühlmittelmengen und -drücke, direkt zugeführt an das Abrichtwerkzeug, verlängern dessen Lebensdauer.

ABRICHTFLIESEN AUSWAHL

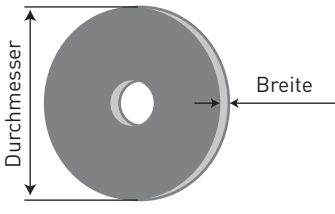
Abrichten von Profilen mit Fliesen	Abrichtwerkzeuge enthalten „nadelförmige“ Natur- oder Synthetikdiamanten. Nadeldiamanten sind speziell zum Einstechprofilieren und Schrägvorschub geeignet.
Naturdiamant	Ein Diamantbelag mit einer effektiven Länge von bis zu 15 mm bringt sehr wirtschaftliche Abrichtlösungen. Durch die präzisen Setzmuster mit überlappenden Steinreihen wird sichergestellt, dass das Abrichtverhalten konstant bleibt.
Synthetische Diamanten	Das konstante Querprofil bei synthetischen Diamanten garantiert eine gleichmäßiges Abrichtverhalten über die gesamte Lebensdauer des Abrichtwerkzeuges.

AUSWAHL KORNGRÖSSE		
Korngroße der Schleifscheibe	Querschnitt der synthetischen Nadeln	Korngroße des Naturdiamanten
46	0,8x0,8	D1181
60	0,8x0,8	D1001
80-120	0,6x0,6	D711

AUSWAHL DER WERKZEUGGRÖSSE			
	Durchmesser x Breite (mm)	Anzahl der synthetischen Nadeln	Abmessungen
	<35.000	2	10,5x28
	35.000-60.000	3	20,5x28
	60.000-100.000	4	20,5x28

AUSWAHL EINKORNABRICHTER

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen kann folgende Formel verwendet werden:

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHEIBE		
	Durchmesser x Breite (mm)	Karat
	< 6.000	0,33 Karat
	6.000 – 18.000	0,50 Karat
	> 18.000	1,0 Karat
Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden.		

ABRICHTFLIESEN HPB-D 3565 & 3585

PREMIUM +++++


EIGENSCHAFTEN

- Synthetischer multi-kristalliner Diamant

VORTEILE

- Sehr konstantes Abrichtergebnis, höchste Wiederholgenauigkeit, für höchste Anforderungen beim Profilieren und geraden Abrichten

W (mm)	L (mm)	DL (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
10,5	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 2	60157682820
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 3	60157682856
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 4	60157682895
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 2	60157682899
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 3	60157682902
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 4	60157682904

ABRICHTFLIESEN HPB-D & -C 30, 45, 60

STANDARD ++++


EIGENSCHAFTEN

- Naturdiamant

VORTEILE

- Für eine wirtschaftliche Lösung beim Abrichten von Korund- und SiC- Schleifscheiben. Nadeln werden zum Profilabrichten empfohlen

W (mm)	L (mm)	DL (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
10,5	28	12	D711	1	HPB-D 30	60157682759*
	28	12	D1001	1	HPB-D 45	60157682782
	28	12	D1181	1	HPB-D 60	60157682786
	28	12	NADELN	1	HPB-D	60157682790
20,5	28	10	D711	1	HPB-C 30	60157682801
	28	10	D1001	1	HPB-C 45	60157682806
	28	10	D1181	1	HPB-C 60	60157682809
	28	10	NADELN	1	HPB-C	60157682814

* Auf Anfrage

SCHRAUBHALTER FÜR ABRICHTFLIESEN

D (mm)	L (mm)	SCHAFT CODE	VPE Stück	PREMIUM	
12,065	40	MT1	1	HPB-H3	60157682832
9,045	25,5	MT0	1	HPB-H4	60157682907
11,11	50	Z11,11	1	HPB-H2	60157682910
10,00	50	Z10	1	HPB-HX	60157682911

Abmessungen: D = Durchmesser, W = Breite, L = Länge, DL = Diamantlänge

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINKORNABRICHTER BC SG

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Hochwertige Diamanten
- Leistungsstarke Abrichter

VORTEILE

- Speziell zum Abrichten für keramische Schleifscheiben (SG/TG) entwickelt für die eine höhere Abrichtgeschwindigkeit benötigt wird
- Für wirtschaftliches Abrichten, speziell beim Produktionsschleifen

SCHAFT (mm)	KARAT	VPE Stück	ART.NR.
Z8	0,50	1	66260161757
	1,00	1	66260161755
Z10	0,33	1	66260161769
	0,50	1	66260161768
	1,00	1	66260161766
Z11,11	0,33	1	66260156906
	0,50	1	66260156907
	1,00	1	66260157010
Z12	0,50	1	66260161779
	1,00	1	66260161777

EINKORNABRICHTER BC (ZYLINDRISCHER SCHAFT)

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Standardausführung
- Wirtschaftliches Produkt

VORTEILE

- Ideal für Anwendungen bei denen die Anforderung an den Abrichter schwierig zu ermitteln ist
- Für konventionelle Schleifscheiben geeignet

SCHAFT (mm)	KARAT	VPE Stück	ART.NR.
Z8	0,33	1	66260161753
	0,50	1	66260161752
	1,00	1	66260161750
Z10	0,33	1	66260161764
	0,50	1	66260161763
	1,00	1	66260161761
Z11,11	0,33	1	66260195003
	0,50	1	66260195005
	1,00	1	66260195009
Z12	0,33	1	66260161775
	0,50	1	66260161774

EINKORNABRICHTER^{SP} (MK-SCHAFT)

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Handelsüblicher Standarddiamant

VORTEILE

- Standard für konventionellen Schleifscheiben

SCHAFT (mm)	KARAT	VPE Stück	ART.NR.
MK0	0,3	1	69014119596
	0,5	1	69014119598
	1,0	1	69014119599
	1,5	1	69014119600
MK1	0,3	1	69014119570
	0,5	1	69014119591
	1,0	1	69014119594
	1,5	1	69014119595

PROFILABRICHTER

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungswerkzeug

VORTEILE

- Zum Erzeugen extrem hoher Profilgenauigkeiten

SCHAFT (mm)	RADIUS (mm)	WINKEL	SPEZIFIKATION	ART.NR.
Z9,52	0,13	40°	DC 40/130	60157682850
	0,25	40°	DC 40/250	60157682889
	0,50	40°	DC 40/500	60157682901
	0,13	60°	DC 60/130	60157682903
	0,25	60°	DC 60/250	60157682905
	0,50	60°	DC 60/500	60157682909

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

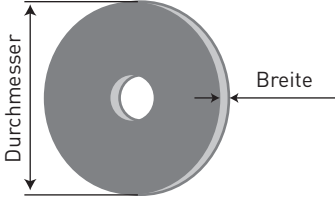
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

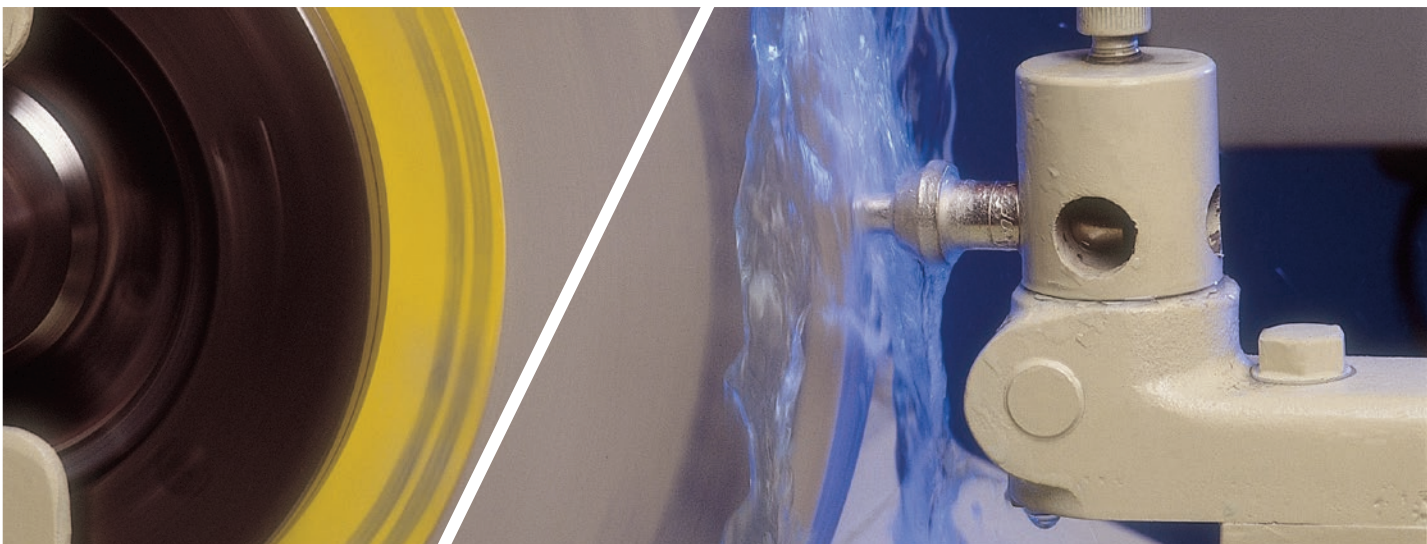
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

AUSWAHL MEHRKORNABRICHTER

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen kann folgende Formel verwendet werden:

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHEIBE		
	Durchmesser x Breite (mm)	Karat
	< 30.000	1,3 Karat
	30.000 – 60.000	2,5 Karat
	> 60.000	5,0 Karat
Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden.		

AUSWAHL DIAMANTKÖRNUNGEN	
Korngröße der Schleifscheibe	Diamant
80-120	D301
60-80	D711
46-60	D1001
36-46	D2240



MEHRKORNABRICHTER

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Wirtschaftliches und robustes Werkzeug

VORTEILE

- Ideal für gerades Abrichten bei Hochgeschwindigkeit mit geringen technischen Anforderungen

TYPE	SCHAFT (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	ART.NR.
D11X11 (5 KARAT)	Z8	D2240	1	60157682849
		D1001	1	60157682896
		D711	1	60157682906
	Z10	D2240	1	60157682892
		D1001	1	60157682897
		D711	1	60157682908
	Z11,11	D2240	1	60157682893
		D1001	1	60157682898
		D711	1	60157682912
	MT1 12,065	D2240	1	60157682894
		D1001	1	60157682900
		D711	1	60157682914
D8X11 (2,5 KARAT)	Z8	D2240	1	60157682915
		D1001	1	60157682920
		D711	1	60157682970
	Z10	D2240	1	60157682916
		D1001	1	60157682922
		D711	1	60157682968
	Z11,11	D2240	1	60157682917
		D1001	1	60157682923
		D711	1	60157682977
	MT1 12,065	D2240	1	60157682918
		D1001	1	60157682925
		D711	1	60157682981
D6X8 (1,3 KARAT)	Z8	D711	1	60157682986
		D301	1	60157683153
	Z10	D711	1	60157682990
		D301	1	60157683154
	Z11,11	D711	1	60157682992
		D301	1	60157683155
	MT1 12,065	D711	1	60157682996
		D301	1	60157683156

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HANDABRICHTER



EIGENSCHAFTEN

- Hohe Diamantkonzentration
- Körnung 18/25 SPC

VORTEILE

- Hohe Verschleißfestigkeit und lange Lebensdauer
- Einsetzbar für Flach- und Seitenabrichten

VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
1	HD-150	60157682852

BREMSEGESTEUERTE ABRICHTEINHEIT



EIGENSCHAFTEN

- Für sehr effektives Abrichten von Diamant- und CBN-Scheiben mit einem minimalen Belagsverlust

VORTEILE

- Folgende Diamant- und CBN-Scheiben sind ideal abzurichten: Umfangsscheiben, Werkzeug- und Messerschleifscheiben, Scheiben für Flach- und Umfangsschleifmaschinen, Trennscheiben, Innenschleifkörper und Topfscheiben mit Diamantbelag zum Flachscheifen mit senkrechter Spindel

VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
1	BCTD	66260274459

ERSATZSCHEIBEN

D (mm)	T (mm)	B (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
80	25	13	10	Scheibe37C60-NV	69936668764

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung



PROFI-TIPP

- Zum geraden Abrichten bitte die Abrichtspindel parallel zur Schleifscheibenspindel montieren
- Bei Topfscheiben wird die Abrichtspindel senkrecht zur Scheibenspindel montiert
- Bitte geeignete Quervorschubsraten verwenden.

387-396 DIAMANTSCHLEIBEN



- 388 Einführung
- 389 Winkelschleifer
- 391 Winkelschleifer und Fliesenschneidemaschinen

- 392 Handgeführte Trennschleifer und Tischsägen

- 393 Handgeführte Trennschleifer und Fugenschneider
- 394 Informationen Clipper

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

Norton Vulcan bietet Ihnen eine Auswahl an Diamantscheiben zum Trennen von Beton, Dachziegeln, Granit, Keramikfliesen, Ziegeln und Blocksteinen mit besserer Leistung und Schnittgeschwindigkeit als Standardscheiben.

ZUM VERSTÄNDNIS DES PRODUKTES

- 1 Norton, eine starke Marke
- 2 Standard-Qualitätsstufe
- 3 Durchmesser und Bohrung (mm & Zoll)
- 4 Materialeinsatz
- 5 Maximale Arbeitsgeschwindigkeit
- 6 Maschinentyp
- 7 Nass / Trocken Symbole
- 8 Artikelnummer & Barcode
- 9 Sicherheits-Piktogramme
- 10 Europäischer Standard



EIGENSCHAFTEN

- Optimiert für Maschinen mit niedriger bis mittlerer Antriebskraft
- Hochwertige Diamantkörnung in Metallbindung
- Bis zu 10 mm hohen Segmenten

MÄRKTE

- Reparatur und Instandhaltung

VORTEILE

- Einsatz auf allen Winkelschleifern und größeren Baumaschinen
- Schnelle Schnittgeschwindigkeit bei vielen Materialien
- Lange Standzeit

ANWENDUNGEN

Eine komplette Produktpalette von Diamantscheiben

- zum Einsatz auf Winkelschleifern, Fliesenschneidemaschinen, Tischsägen, handgeführten Trennschleifern und Fugenschneidern
- zum Trennen einer Vielzahl von Baustoffen, von Asphalt bis Stahlbeton, einschließlich Keramikfliesen und Naturstein

ANWENDUNGSBEREICHE FÜR DIAMANTWERKZEUGE

BETON UND STAHLBETON



ASPHALT UND ABRASIVE MATERIALIEN



ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN



KERAMIK- UND STEINFLIESEN



DIAMANTSCHLEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER

VULCAN UNIVERSAL



Einsatzgebiet: Universal – allgemeine Baumaterialien

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Gesinterte, segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
GESINTERT SEGMENTIERT	115x7x2,0x22,23	80	1	70184625175
	125x7x2,0x22,23	80	1	70184625176
	180x7x2,3x22,23	80	1	70184625177
	230x7x2,4x22,23	80	1	70184625178
	300x10x3,0x20	100	1	70184630195
	350x10x3,0x20	100	1	70184643657
	350x10x3,0x25,4	100	1	70184643394

VULCAN TURBO



Einsatzgebiet: Dachziegel, Betonblöcke, Granite

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Geschlossener Rand mit Kühlungslochern

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
GESCHLOSSENER RAND	115x7x2,2x22,23	80	1	70184625185
	125x7x2,2x22,23	80	1	70184625186
	180x7x2,5x22,23	80	1	70184625187
	230x7x2,6x22,23	80	1	70184625188

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

DIAMANTSCHLEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER

VULCAN LASER



Einsatzgebiet: Stahlbeton

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Gesinterte, segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
SEGMENTIERT	115x7x2,2x22,23	80	1	70184629883
	125x7x2,2x22,23	80	1	70184629884
	180x7x2,5x22,23	80	1	70184629885
	230x7x2,5x22,23	80	1	70184629886

VULCAN TURBO LASER



Einsatzgebiet: Stahlbeton

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Turbo segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
TURBO SEGMENTIERT	230x10x2,6x22,23	80	1	70184643395

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

DIAMANTSCHLEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER UND FLIESENSCHNEIDEMASCHINEN

VULCAN CERAM



Einsatzgebiet: Keramikfliesen

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Geschlossener Rand

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
GESCHLOSSENER RAND	115x5x1,7x22,23	80	1	70184625179
	125x5x1,7x22,23	80	1	70184625180
	180x5x1,7x22,23	80	1	70184625181
	180x5x1,7x25,4	80	1	70184625182
	200x5x1,7x25,4	80	1	70184625183
	230x5x1,8x22,23	80	1	70184625184

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

DIAMANTSCHLEIFEN FÜR HANDGEFÜHRTE TRENNSCHLEIFER UND TISCHSÄGEN

VULCAN UNIVERSAL



Einsatzgebiet: Universal – allgemeine Baumaterialien

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Gesinterte, segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
GESINTERT SEGMENTIERT	300x10x3,0x20	100	1	70184630195
	350x10x3,0x20	100	1	70184643657
	350x10x3,0x25,4	100	1	70184643394

VULCAN LASER



Einsatzgebiet: Stahlbeton

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
SEGMENTIERT	300x10x2,5x20	100	1	70184630196
	350x10x2,8x20	100	1	70184643980
	350x10x2,8x25,4	100	1	70184630197

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VULCAN TURBO LASER



Einsatzgebiet: Stahlbeton

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Turbo segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
TURBO SEGMENTIERT	300x10x3,2x20	100	1	70184644276
	350x10x3,2x20	100	1	70184643658
	350x10x3,2x25,4	100	1	70184643396

DIAMANTSCHLEIBEN FÜR HANDGEFÜHRTE TRENNSCHLEIFER UND FUGENSCHNEIDER

VULCAN COMBO



Einsatzgebiet: Asphalt, Beton

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

FORM	Abmessung (mm)	M/S	VPE Stück	ART.NR.
SEGMENTIERT	300x10x2,5x20	100	1	70184630198
	350x10x2,8x25,4	100	1	70184630199
	400x10x3,2x25,4	100	1	70184645358
	450x10x3,2x25,4	100	1	70184645557

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZMASS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORTON CLIPPER DIAMANTWERKZEUGE UND MASCHINEN

Norton bietet Ihnen unter der Produktlinie Clipper eine umfangreiche Auswahl an Diamantwerkzeugen und hilft, für jede Anforderung und für jede Aufgabe im industriellen und gewerblichen Bereich das richtige Werkzeug zu finden. NORTON Clipper Diamantwerkzeuge sind die optimale Lösung zur Bearbeitung einer Vielzahl von Werkstoffen, wie z.B. Beton, Fliesen, Ziegel und Asphalt. Norton Clipper, die umfassendste Diamantwerkzeugreihe in der Industrie.



Das gesamte Produktportfolio entnehmen Sie bitte dem Norton Clipper Produktkatalog 2015.



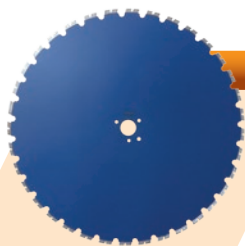
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

AUSZUG KATALOGNEUHEITEN 2015



Silencio

SILENCIO BS

FÜR DEN EINSATZ AUF „JUMBO“ BLOCKSTEINSÄGEN

- Eine Lärmreduktion von bis zu 20 dB im Vergleich zu standard 900 mm Scheiben
- Ausgestattet mit den Duo BS-15 Segmenten für beste Standzeit und Schnittgeschwindigkeit
- Hergestellt in unserem Werk in Luxemburg



MULTI-RUNNER

UNIVERSALSCHLEIBE FÜR FAST JEDEN EINSATZ

- Trockenschnitt in einer Vielzahl von Materialien

ANTI-VIBRATION TOPF-SCHLEIFER

FÜR DAS ENTFERNEN VON FARBE UND EPOXITHARZEN MIT EINEM 125 MM WINKELSCHLEIFER

- Optimierte Anwendung mittels Anti-Vibrations-Kern



CDM BOHRMOTOREN

4 NEUE BOHRMOTOREN FÜR HANDGEFÜHRTE KERNBOHRARBEITEN ALS AUCH STÄNDERGEFÜHRT

- Leistungsstark von 1,8 bis 3,3 kW
- Zuverlässig & Sicher
- Komplett Aluminiumgehäuse & Hitzeschutz



CT 600 UNO BETONGLÄTTMASCHINE

600 mm BETONGLÄTTER

- 34kg: leicht und einfach in der Handhabung
- Inklusive Flügel und 600 mm Glättteller



CG252 BODENSCHLEIFER

- 250 mm Schleifkopf
- Kann bis 90° ausgerichtet werden für Unterputzschleifen
- Mit einem Gewicht von 60 kg optimal in der Handhabung

DIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

397-438 REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN



398 Einführung
403 Bürsten für Schleifbock
405 Bürsten
für Winkelschleifer

408 Bürsten für
Handbohrmaschinen
411 Handbürsten
415 Hartmetall-Frässtifte

423 Stahlwolle
424 Reinigung- und
Polierprodukte
430 Abdeck- und Klebebänder

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

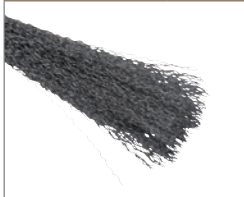
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

Norton bietet eine breite Palette von Drahtbürsten, die in der Industrie für die Oberflächenbearbeitung eingesetzt werden. Die Palette umfasst Drahtbürsten mit gewelltem und gezopftem Stahldraht, konische Drahtbürsten, Topfdrahtbürsten, Pinseldrahtbürsten und Handdrahtbürsten.

Unsere hochqualitativen Produkte bestehen aus ausgewählten Drahtqualitäten für die besten Ergebnisse bei verschiedenen Anwendungen.

DRAHTTYPEN

VERGÜTETER STAHLDRAHT			EDELSTAHLDRAHT			MESSINGDRAHT
GEWELLT		GERADE	GEWELLT		GERADE	GEWELLT
						
Zum Entfernen von Staub und Glätten von niedriglegiertem und nichtlegiertem Stahl			Bürsten und Glätten von Chrom-Nickel-Stahl, einschließlich rostfreiem Stahl			Zum Bürsten, Reinigen und Glätten von Messing, Kupfer und Bronze
NOSCW Normaler Stahldraht, gewellt	NOSKW Normaler Stahldraht, gezopft	NOSSW Normaler Stahldraht, gerade	STSCW Edelstahldraht, gewellt	STSKW Edelstahldraht, gezopft	STSSW Edelstahldraht, gerade	BRACW Messingdraht, gewellt

FORMSCHLÜSSEL

BEZEICHNUNG	PRODUKTTYP	WERKZEUG	ANWENDUNGEN
WHB	Rundbürsten mit gewelltem Draht		Lieferung mit einer Standardbohrung wie angegeben. Die Bohrung kann mit Reduzierringen verringert werden. Rundbürsten mit kurzem Draht sind aggressiver. Langer Draht erfordert mehr Maschinenkraft.
	Rundbürsten mit gezopftem Draht		Die Bürsten sind ideal zum Ausbürsten von Schweißnähten und zum Bürsten von scharfen Kanten.
BEB	Konische Bürsten		Besonders geeignet zum Bürsten von schwer erreichbaren Stellen wie Kanten und Ecken.
CPB	Topfbürsten, gewellt		Entwickelt für Reinigungsarbeiten, besonders auf großen Oberflächen. Gut geeignet zum Entfernen von Rost, Korrosionen, Lacken und Primer.
	Topfbürsten, gezopft		Aggressive Bürste für Arbeiten mit hoher Beanspruchung und Finishes von großen Oberflächen. Sehr gut geeignet zum Entfernen von Rückständen, Zunder, Farben, Rost und Korrosionen. Reinigen von Schweißnähten und -punkten.
WHB/ENB	Auf Schaft montierte Bürsten		Geeignet für den industriellen Einsatz. Besonders geeignet für schwer zugängliche Stellen. Alle auf Schaft montierten Bürsten sind mit einem 6 mm Schaft ausgerüstet.
HCB/SPB	Handbürsten		Mit Holzkern und verfügbar in verschiedenen Arbeitsbreiten. Zum Einsatz auf schmalen Werkstücken, leichtes Entgraten, Reinigen und für profilierte Oberflächen.
TUB	Pfeifenbürsten		Mit Griff oder Gewinde. Zum Entgraten und Reinigen von Rohren.

UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

Die Umfangsgeschwindigkeit ist ein ausschlaggebender Faktor zur Erzielung der optimalen Leistung einer Bürste, die Tabelle unten ermöglicht Ihnen einfach die relevante Umfangsgeschwindigkeit zu finden, Tabelle runter für den Durchmesser und quer die entsprechende Umdrehung.

BÜRSTEN- DURCHMESSER (mm)	UMFANGSGESCHWINDIGKEIT (m/s)											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
min ⁻¹												
800				3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900			2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1.150			3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1.200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,3	12,55	15,69	18,83	21,97
1.400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1.500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1.800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2.000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2.500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2.800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3.000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3.200	3,35	6,7	8,37	13,4	16,74	20,92	25,1	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3.500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4.000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4.500	4,7	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,3	42,4	47,07	58,84	70,61	82,43
5.000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,7	39,23	47,1	52,33	65,38	78,5	
5.400	5,65	11,3	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	
6.000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,52	62,76	78,5		
7.000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58		
8.000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73			
9.000	9,42	18,84	23,54	37,68	47,07	58,86	70,61	84,78	94,2			
10.000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,4	78,5	94,2				
12.500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13					
15.000	15,7	31,4	39,25	62,8								
17.500	18,32	36,63	45,79	73,26								
20.000	20,93	41,87	52,33	83,73								
22.500	23,55	47,1	58,88	94,2								
25.000	26,17	52,33	65,42	104,66								

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

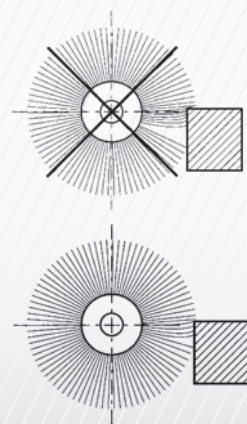
TYPE	DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN	TYPE	DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN
 RUNDBÜRSTEN	80	10.000	 KONISCHE BÜRSTEN	100	11.000
	100	8.000		100/115	11.000
	125	6.000		115	10.000
	150	6.000	 RUNDBÜRSTEN MIT GEZOPFTEM STAHLDRAHT	100	11.000
	180	6.000		115	11.000
	200	4.500		125	10.000
	250	3.600		150/180	8.500
	250 - 1 Reihe	3.500		200	6.500
	300	3.000	 AUF SCHAFT MONTIERTE DRAHTBÜRSTEN	20	20.000
 TOPFBÜRSTEN	60/65/75	11.000		30	20.000
	60/65/75	11.000		40	18.000
	60/65/75	10.000		50	15.000
	75	9.300		60	15.000
	80/100	8.500		70	15.000
	125/150	6.500		80	12.000

Die maximale Umfangsgeschwindigkeit sind Sicherheitsvorgaben und keine empfohlene Arbeitsgeschwindigkeit. Die optimale Arbeitsgeschwindigkeit wird durch die Anwendung bestimmt und in den meisten Fällen ist eine niedrigere Arbeitsgeschwindigkeit effizienter und erzielt ein besseres Resultat. Als allgemeinen Leitfaden empfehlen wir die folgenden Umfangsgeschwindigkeiten bei Arbeiten auf folgenden Materialien:

ANWENDUNG	GEWELLTER DRAHT	GEZOPFTER DRAHT
STAHL	30 m/s	35-40 m/s
NICHT EISEN METALLE	18-20 m/s	
KUNSTSTOFF	15 m/s	

BRÜSTENDRUCK

- Lassen Sie die Spitzen der Stahlbürsten die Arbeit machen. Arbeiten Sie mit dem geringst möglichen Druck, sodass nur die Spitzen mit dem Arbeitsbereich in Berührung kommen
- Falls starker Druck angewandt wird, wird der Draht überbeansprucht mit dem Resultat eines Wischeffekts. Bei weiterer Beanspruchung wird die Standzeit durch Drahtermüdung verkürzt
- Legen Sie den Arbeitsbereich an die Frontfläche der Bürste für eine größtmögliche Kontaktfläche. Bei Anlage an die Bürstenseite oder -kante ist das Resultat Drahtbruch und verkürzte Standzeit
- Die gelegentliche Umkehrung der Bürstenrotation führt zu höherer Bürstenstandzeit. Daraus resultiert das Schärfen der Drahtspitzen oder -enden und stellt eine schnellere Schnittleistung sicher



DRAHTSTÄRKE

- Verwenden Sie den feinsten geeigneten Draht für die Anwendung
- Feine Drahtgrößen liefern ein besseres Ergebnis und halten länger als gröbere

PROBLEMLÖSUNGEN

Verschiedene Faktoren können die Anwendungen mit Bürsten beeinflussen. Wenn die ausgewählte Bürste nicht das erwartete Resultat erzielt, kann die nachfolgende Tabelle eventuell die Lösung für die gängigsten Probleme liefern. Für weitere Information wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung.

PROBLEM	EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE
Bürste ist zu aggressiv	Längere Drahtborsten verwenden
	Drahtdurchmesser verringern
	Arbeitsgeschwindigkeit verringern
Bürste ist nicht aggressiv genug	Kürzere Drahtborsten verwenden
	Drahtdurchmesser vergrößern
	Arbeitsgeschwindigkeit steigern
Bürste entfernt Zunder nicht komplett	Kürzere Drahtborsten verwenden
	Drahtdurchmesser vergrößern
Finish zu grob	Längere Drahtborsten verwenden
	Drahtdurchmesser verringern
	Arbeitsgeschwindigkeit steigern
	Nylonbürste wählen
Finish zu fein	Kürzere Drahtborsten verwenden
	Drahtdurchmesser vergrößern
Kein einheitliches Bürstenergebnis	Bürstendruck verringern
	Arbeiten mit Automaten verhindert Ungenauigkeit durch manuelle Bearbeitung
Mehr Drahtbruch als üblich	Bürstendruck verringern
	Drahtdurchmesser verringern
	Arbeitsgeschwindigkeit verringern
Standzeit der Bürste zu kurz	Drahtdurchmesser verringern
	Bürstendurchmesser vergrößern
	Bürstendruck verringern

SICHERHEIT UND LAGERUNG

Sicherheitshandschuhe oder Vollgesichtsmasken mit Seitenschutz müssen von allen Anwendern und anderen Personen in der unmittelbaren Umgebung von Bürstopoperationen getragen werden

- Maschinenschutzhauben einsetzen
- Beachten Sie alle auf den Bürsten angegebenen Geschwindigkeitsbeschränkungen
- Einsatz von geeigneter Schutzkleidung und -ausrüstung
- Bürsten sollten sorgfältig überprüft werden bei Entnahme aus der Originalverpackung. Nicht einsetzen wenn verrostet oder beschädigt
- Lagern Sie die Bürsten in der Originalverpackung. Drahtbürsten sollten nicht Hitze, hoher Feuchtigkeit, Rauch oder Flüssigkeiten ausgesetzt werden, da das zu Schädigung der Drahtfäden führen kann und danach zu frühzeitigem Ausfall der Drähte. Auch prüfen Sie die Bürsten auf Verformung, die zu Ungleichgewicht und starke Vibrationen beim Einsatz führen kann
- Prüfen Sie die maximale Schaftgeschwindigkeit. Spannen Sie keine Bürste auf, wenn die Arbeitsgeschwindigkeit (U/min) des Schafts die maximale Geschwindigkeit der Bürste überschreitet. Die Schaftlänge sollte ausreichend sein um die Bürste komplett aufzuspannen
- Bevor Sie die Maschine starten, drehen Sie die Drahtbürste unter Benutzung eines Sicherheitshandschuhs um festzustellen, ob die Bürste korrekt montiert ist und frei läuft

FLANSCH

METALLREDUZIERRINGE FÜR RUNDBÜRSTEN

ABMESSUNGEN (mm) Außen Ø x Innen Ø	VPE Stück	ART.NR.
20x13	1	66254406503*
20x16	1	66254406501*
30x13	1	66254406500*
30x16	1	66254406487*
30x20	1	66254406486*
30x25,4	1	66254406484*
50,8x30	1	66254406482*
50,8x32	1	66254406481*
80x30	1	66254406478*
80x32	1	66254406476*
80x50,8	1	66254406472*
100x30	1	66254406468*
100x32	1	66254406467*
100x50,8	1	66254406457*
120x30	1	63642589202*
120x32	1	63642589203*
120x50,8	1	63642589204*

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR SCHLEIFBOCK

EIGENSCHAFTEN

- Rundbürsten sind gut geeignet zur Entfernen von Korrosion, Rost, gehärteter Farbe und harten Kleberückständen
- Gezopfter Draht eignet sich besonders für anspruchsvolle Anwendungen
- Gewellter Draht ist ideal für leichte Anwendungen

VORTEILE

- Kann universell für alle Anwendungen eingesetzt werden (Rohre, Ecken, Kanten)
- Gutes Oberflächenfinish, besonders mit Rundbürsten mit kleinem Durchmesser
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



RUNDBÜRSTEN (WHB)



NORMALER STAHLDRAHT, GEWELLT (NOSCW) - 1 REIHE

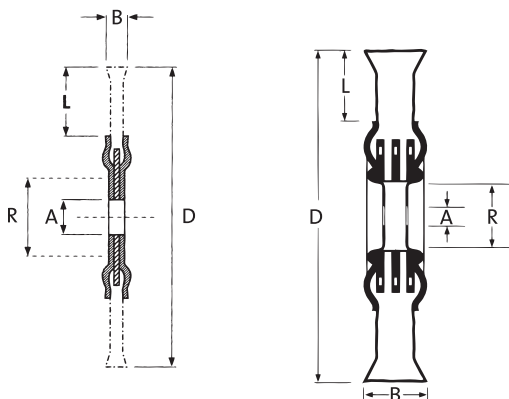
FORM	D	B	A	R	DRAHT Ø	REIHE	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	100	11	12	20	0,30	1R	T22	1	66254406455*
	125	11	12	20	0,30	1R	T34	1	66254406454
	150	13	12	32	0,30	1R	T34	1	66254406453*
	180	13	12	50,8	0,30	1R	T33	1	66254406452*
	200	13	12	50,8	0,30	1R	T43	1	66254406451



* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, A = Bohrung min, R = Bohrung max, L = Drahtlänge

FORMSCHLÜSSEL



REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR SCHLEIFBÖCKE

RUNDBÜRSTEN (WHB)



NORMALER STAHLDRAHT, GEWELT (NOSCW) - 2/3 REIHEN

FORM	D	B	A	R	DRAHT Ø	REIHE	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	100	20	20	30	0,20	2R	T24	1	66254406450
	125	24	20	30	0,20	2R	T36	1	66254406409
	150	29	32	51	0,20	2R	T27	1	66254406407
	180	22	32	51	0,20	2R	T42	1	66254406403*
	200	26	32	80	0,20	2R	T40	1	66254406401
	80	15	20	20	0,30	2R	T20	1	66254406399
	100	20	20	30	0,30	2R	T24	1	66254406284
	100	28	20	30	0,30	3R	T24	1	66254406283*
	125	24	20	30	0,30	2R	T36	1	66254406282
	150	18	32	51	0,30	2R	T27	1	66254406265
	150	29	32	51	0,30	2R	T27	1	66254406264
	180	22	32	51	0,30	2R	T42	1	66254406263
	180	28	32	51	0,30	2R	T42	1	66254406259
	200	26	32	80	0,30	2R	T40	1	66254406255
	200	36	32	80	0,30	3R	T40	1	66254406243
	250	32	50,8	100	0,30	2R	T50	1	66254406241
	300	32	50,8	100	0,30	2R	T60	1	66254406240*
	150	29	32	51	0,50	2R	T27	1	66254406239*
	180	28	32	51	0,50	3R	T42	1	66254406237*
	200	26	32	80	0,50	2R	T40	1	66254406216
	250	38	50,8	100	0,50	3R	T50	1	66254406214



EDELSTAHLDRAHT, GEWELT (STCSW)

WHB	150	18	32	51	0,20	2R	T27	1	66254406211*
	125	24	20	30	0,30	2R	T36	1	66254406208*
	150	18	32	51	0,30	2R	T27	1	66254406206
	150	29	32	51	0,30	3R	T27	1	66254406203
	180	22	32	51	0,30	2R	T42	1	66254406199*
	180	28	32	51	0,30	3R	T42	1	66254406196
	200	26	32	80	0,30	2R	T40	1	66254406187

MESSINGDRAHT, GEWELT (BRACW)

WHB	150	29	32	51	0,20	3R	T43	1	66254414433*
-----	-----	----	----	----	------	----	-----	---	--------------

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR WINKELSCHLEIFER

EIGENSCHAFTEN

- Größere Durchmesser für anspruchsvolle Anwendungen
- Kleinere Durchmesser für feinere Anwendungen
- Gezopfter Draht eignet sich besonders für Rohre

VORTEILE

- Topfbürsten zum Bürsten von großen Oberflächen
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Einheitliches Bürstenergebnis, selbst bei schwer zugänglichen Stellen



RUNDBÜRSTEN (WHB)

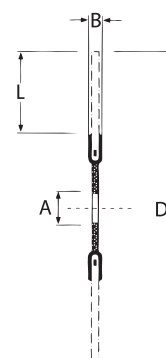


NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	B	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	100	11	22,2	0,35	T22	1	66254406185
	115	11	22,2	0,35	T23	1	66254406180*
	125	13	22,2	0,35	T28	1	66254406178
	178	15	22,2	0,35	T35	1	66254406175*
	115	11	M14	0,35	T23	1	66254406173
	125	13	M14	0,35	T28	1	66254406172
	100	11	22,2	0,50	T22	1	66254406170*
	115	11	22,2	0,50	T23	1	66254406167
	125	13	22,2	0,50	T28	1	66254406166
	150	12	22,2	0,50	T34	1	66254406164
	178	15	22,2	0,50	T35	1	66254406163
	115	11	M14	0,50	T23	1	66254406160
	125	13	M14	0,50	T28	1	66254406158
	178	15	M14	0,50	T44	1	66254406155



FORMSCHLÜSSEL



EDELSTAHL DRAHT, GEZOPFT (STSKW)

WHB	115	11	22,2	0,50	T23	1	66254406153
	125	11	22,2	0,50	T23	1	66254410928*

* Auf Anfrage

Auf Anfrage alle Abmessung auch mit linksgängig, gezopft verfügbar.

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, A = Bohrung min, R = Bohrung max, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR WINKELSCHLEIFER

KONISCHE BÜRSTEN (BEB)



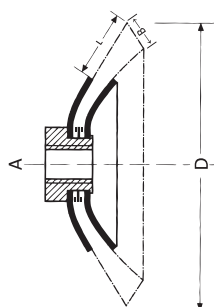
NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	B	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
BEB	100	13	M14	0,50	T20	1	66254406149
	115	15	M14	0,50	T27,5	1	66254406147

EDELSTAHL DRAHT, GEZOPFT (STSKW)

BEB	100	10	M14	0,50	T20	1	66254406146
	115	15	M14	0,50	T27,5	1	66254406144

FORMSCHLÜSSEL



NORMALER STAHL DRAHT, GEWELLT (NOSCW)

BEB	100	13	M14	0,30	T20	1	66254406142
	115	15	M14	0,30	T20	1	66254406109*

Konische Bürsten linksgängig gezopft.
Rechtsgängig gezopft auf Anfrage

* Auf Anfrage

TOPFBÜRSTEN (CPB)



NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	65	M10	0,35	T20	1	66254406107
	65	M14	0,35	T20	1	66254406104
	80	M14	0,35	T25	1	66254406102
	100	M14	0,35	T25	1	66254406099
	120	M14	0,35	T25	1	66254406097*
	65	M14	0,50	T20	1	66254406095
	80	M14	0,50	T25	1	66254406094
	80	5/8"	0,50	T25	1	66254406091*
	100	M14	0,50	T25	1	66254406088
	100	5/8"	0,50	T25	1	66254406086*
	120	M14	0,50	T25	1	66254406084*
	80	M14	0,80	T25	1	66254406082*
	80	5/8"	0,80	T25	1	66254406079*
	100	M14	0,80	T25	1	66254406076*
	120	M14	0,80	T25	1	66254406070*



EDELSTAHL DRAHT, GEZOPFT (STSKW)

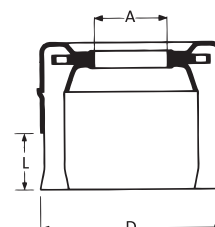
CPB	65	M14	0,50	T20	1	66254406068
	80	M14	0,50	T25	1	66254406067
	100	M14	0,50	T25	1	66254406065*

NORMALER STAHL DRAHT, GEWELT (NOSCW)

CPB	60	M14	0,20	T16	1	66254406062
	75	M14	0,20	T20	1	66254406059
	60	M14	0,30	T16	1	66254406058
	75	M14	0,30	T20	1	66254406055
	80	M14	0,30	T25	1	66254406054
	100	M14	0,30	T30	1	66254406053
	125	22,2	0,30	T35	1	66254406052
	125	M14	0,30	T35	1	66254406050
	150	M14	0,30	T55	1	66254406049
	80	M14	0,50	T25	1	66254406048*



FORMSCHLÜSSEL



EDELSTAHL DRAHT, GEWELT (STSCW)

CPB	60	M14	0,30	T16	1	66254406037
	80	M14	0,30	T25	1	66254404868

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, A = Bohrung min, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR HANDBOHRMASCHINEN

EIGENSCHAFTEN

- Ideal zum Bürsten mit mittlerer Kraft
- Verfügbar mit gewelltem oder gezopften Draht
- Inox Draht enthält weniger Öl

VORTEILE

- Für schwer zugängliche Stellen (Bohrungen, Rohre)
- Gleichförmiges Bürsten
- Gezopfter Draht eignet sich besonders für anspruchsvolles Bürsten, gewellter Draht für normales Bürsten



RUNDBÜRSTEN AUF SCHAFT (WHB)



NORMALER STAHL DRAHT, GEWELT (NOSCW)



FORM	D	B	SCHAFT	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	20	4	6	0,20	T3	10	66254404872
	20	9	6	0,20	T3	10	66254404903
	30	6	6	0,20	T6,5	10	66254404875
	30	9	6	0,20	T6,5	10	66254404876
	40	9	6	0,20	T9	10	66254404879
	40	13,5	6	0,20	T9	10	66254404904
	50	10	6	0,20	T12,5	10	66254404880
	50	15	6	0,20	T12,5	10	66254404881
	60	10	6	0,20	T17,5	10	66254404884
	60	15	6	0,20	T17,5	10	66254404885
	70	10	6	0,20	T19	10	66254404886
	70	15	6	0,20	T19	10	66254404887
	80	10	6	0,20	T19	10	66254404889
	80	20	6	0,20	T19	10	66254404905
	50	10	6	0,30	T12,5	10	66254404891
	50	15	6	0,30	T12,5	10	66254404893
	60	10	6	0,30	T17,5	10	66254404894*
	60	15	6	0,30	T17,5	10	66254404897
	60	20	6	0,30	T17,5	10	66254411025*
	70	10	6	0,30	T19	10	66254404899
	70	15	6	0,30	T19	10	66254404900
	80	20	6	0,30	T19	10	66254404907*

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EDELSTAHLDRAHT, GEWELT (STCSW)

FORM	D	B	SCHAFT	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	30	9	6	0,20	T6,5	10	66254404909
	40	9	6	0,20	T9	10	66254404910
	40	13,5	6	0,20	T9	10	66254404912*
	50	10	6	0,20	T12,5	10	66254404915
	50	15	6	0,20	T12,5	10	66254405238
	60	10	6	0,20	T17,5	10	66254405269
	60	15	6	0,20	T17,5	10	66254405270
	70	10	6	0,20	T19	10	66254405271
	70	15	6	0,20	T19	10	66254405390*
	80	20	6	0,20	T19	10	66254405392*
	60	10	6	0,30	T17,5	10	66254405393
	60	15	6	0,30	T17,5	10	66254405394*
	70	10	6	0,30	T19	10	66254405395
	70	15	6	0,30	T19	10	66254405396
	80	20	6	0,30	T19	10	66254405398



MESSINGDRAHT, GEWELT (BRACW)

WHB	30	9	6	0,20	T6,5	10	66254405400*
	40	9	6	0,20	T9	10	66254405401*
	50	15	6	0,20	T12,5	10	66254405397
	60	15	6	0,20	T17,5	10	66254405402*
	70	15	6	0,20	T19	10	66254405403*
	80	20	6	0,20	T19	10	66254405405



NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

WHB	70	15	6	0,35	T15	12	66254405406
	70	15	6	0,50	T15	12	66254405407



* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR HANDBOHRMASCHINEN

AUF SCHAFT MONTIERTE BÜRSTEN (ENB)



NORMALER STAHLDRAHT, GEWELLT (NOSCW)

FORM	D	B	SCHAFT	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
ENB	12	60	6	0,20	T20	12	66254405408
	17	65	6	0,20	T22	12	66254405409
	12	60	6	0,30	T20	12	66254405410
	17	65	6	0,30	T22	12	66254405411
	24	68	6	0,30	T25	12	66254405412
	30	68	6	0,30	T25	12	66254405413

EDELSTAHLDRAHT, GEWELLT (STCSW)

ENB	12	60	6	0,30	T20	12	66254405414
	17	65	6	0,30	T22	12	66254405415
	24	68	6	0,30	T25	12	66254405418*
	30	68	6	0,30	T25	12	66254405419



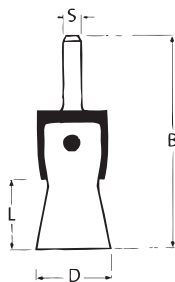
NORMALER STAHLDRAHT, GEZOPFT (NOSKW) - HOCHGESCHWINDIGKEIT

ENB	19	68	6	0,35	T28	12	66254405421
	22	68	6	0,35	T28	12	66254405422*
	28	68	6	0,50	T28	12	66254405423

EDELSTAHLDRAHT, GEWELLT (STCSW) - HOCHGESCHWINDIGKEIT

ENB	19	68	6	0,25	T28	12	66254405424*
	22	68	6	0,25	T28	12	66254405425

FORMSCHLÜSSEL



SONDERMASSE

ENB	50	63	6	0,30	T20	5	66254405428*
	70	68	6	0,30	T25	5	66254405429*
	10	120	6	0,30	T20	10	66254405430

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN

EIGENSCHAFTEN

- Ideal für einfache Bürstanwendungen
- Ideal für schwer zugängliche Stellen (Ecken, Rohre, Bohrungen)
- Ideal für kleine Teile oder Werkstücke

VORTEILE

- Flexibel, einfach zu handhaben
- Verfügbar in Stahl, Inox und Messing
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



HANDBÜRSTEN (HCB)



MIT HOLZGRIFF - NORMALER STAHLDRAHT, GERADE (NOSSW)

FORM	L1	L2	L	DRAHT Ø	REIHE	VPE Stück	ART.NR.
HCB	290	140	25	0,30	1R	12	66254405431
	290	140	25	0,30	2R	12	66254405432
	290	140	25	0,30	3R	12	66254405434
	290	140	25	0,30	4R	12	66254405435
	290	140	25	0,30	5R	12	66254405437
	290	140	25	0,30	6R	12	66254405439*



MIT HOLZGRIFF - EDELSTAHLDRAHT, GERADE (STSSW)

HCB	290	140	25	0,30	2R	12	66254405443*
	290	140	25	0,30	3R	12	66254405444*
	290	140	25	0,30	4R	12	66254405447
	290	140	25	0,30	5R	12	66254405449*

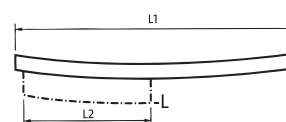
MIT HOLZGRIFF - EDELSTAHLDRAHT, GEWELLT (STSCW)

HCB	290	140	25	0,30	2R	12	66254405457
	290	140	25	0,30	3R	12	66254405460*
	290	140	25	0,30	4R	12	66254405461
	290	140	25	0,30	5R	12	66254405462*

MIT HOLZGRIFF - MESSINGDRAHT, GEWELLT (BRACW)

HCB	290	140	25	0,30	2R	12	66254405463*
	290	140	25	0,30	3R	12	66254405465*
	290	140	25	0,30	4R	12	66254405466
	290	140	25	0,30	5R	12	66254405467
	290	140	25	0,30	6R	12	66254405468

FORMSCHLÜSSEL



* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN

VIELSEITIGE BÜRSTEN



MIT KUNSTSTOFFGRIFF - NORMALER STAHL DRAHT, GEWELT (NOSCW)

FORM	L1	L2	L	DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
HCB	265	140	25	0,30	6	66254405470

MIT KUNSTSTOFFGRIFF - EDELSTAHL DRAHT, GEWELT (STSCW)

HCB	265	140	25	0,30	6	66254405471
-----	-----	-----	----	------	---	-------------

MIT KUNSTSTOFFGRIFF - MESSINGDRAHT, GEWELT (BRACW)

HCB	265	140	25	0,30	6	66254405473
-----	-----	-----	----	------	---	-------------

SPEZIAL-HANDBÜRSTEN



BÜRSTEN ZUM REINIGEN VON ZÜNDKERZEN

FORM	L1	L2	L	DRAHT Ø	REIHE	VPE Stück	ART.NR.
SPB	200	18	45	0,20	3x6R	24	66254405474
	195	26	50	0,20	5x8R	24	66254405478



FEILENBÜRSTEN

FORM	L1	L2	L	VPE Stück	ART.NR.
SPB	235	25	100	24	66254405479*
	235	40	115	24	66254405480*



ROHRBÜRSTEN FÜR INNENREINIGUNG

FORM	D	L	L1	DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
SPB	13	25	160	0,20	12	66254405481*
	16	25	160	0,20	12	66254405483*
	23	32	160	0,20	12	66254405484*

ROHRBÜRSTEN FÜR AUSSENREINIGUNG

FORM	D	DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
SPB	12	0,30	12	66254405485*
	15	0,30	12	66254405486*
	22	0,30	12	66254405487

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PFEIFENBÜRSTEN

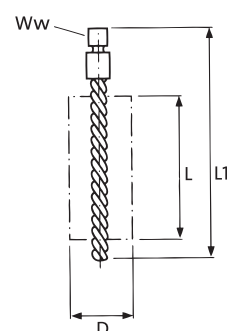


PFEIFENBÜRSTEN MIT SCHAFT

FORM	D	L	L1	SCHAFT/ W/w	DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
TUB	16	80	115	6	0,20	10	66254405500*
	18	80	115	6	0,20	10	66254405502
	25	80	115	6	0,20	10	66254405503
TUB	10	80	115	M6	0,20	10	66254405504*
	12	80	115	M6	0,20	10	66254405506*
	16	80	115	M6	0,20	10	66254405507*
	20	80	115	M6	0,20	10	66254405628*
DOU	1.000					1	66254405629*
TUB	20	100	160	1/2"BSW	0,20	10	66254405630*
	25	100	160	1/2"BSW	0,20	5	66254405631
	30	100	160	1/2"BSW	0,30	5	66254405632*
	32	100	160	1/2"BSW	0,30	5	66254405634
	38	100	160	1/2"BSW	0,30	5	66254405637*
	44	100	160	1/2"BSW	0,30	5	66254405641*
	50	100	160	1/2"BSW	0,40	5	66254405647
	63	100	160	1/2"BSW	0,40	5	66254405649*
	69	100	160	1/2"BSW	0,40	5	66254405652*
	75	100	160	1/2"BSW	0,40	5	66254405656*
	82	100	160	1/2"BSW	0,40	5	66254411027*
DOU	1.000					1	66254405692



FORMSCHLÜSSEL



PFEIFENBÜRSTEN MIT GRIFF, STAHL DRAHT GEWELT

FORM	D	L	L1		DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
ACB	6	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405662*
	8	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405696*
	10	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405706
	12	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405704
	15	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405712
	18	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405713
	20	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405715
	25	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405717

PFEIFENBÜRSTEN MIT GRIFF, EDELSTAHL DRAHT GEWELT

ACB	12	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405720*
	15	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405722

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN



PFEIFENBÜRSTEN MIT GRIFF, MESSINGDRAHT

FORM	D	L	L1		DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
ACB	6	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405723
	8	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405724*
	10	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405725
	12	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405726*
	15	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405727*
	18	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405728*
	20	100	300	Mit Griff	0,15	20	66254405730*
	25	100	300	Mit Griff	0,15	20	66254405731*

PFEIFENBÜRSTEN MIT GRIFF, NYLONDRAHT

ACB	6	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405732
	8	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405733*
	10	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405734*
	12	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405735*
	15	100	300	Mit Griff	0,20	20	66254405737
	18	100	300	Mit Griff	0,25	20	66254405739*
	20	100	300	Mit Griff	0,25	20	66254405740*
	25	100	300	Mit Griff	0,25	20	66254405742*

ZUBEHÖR



BESEN MIT STAHLDRAHT



FORM	B	D	REIHE	L	VPE Stück	ART.NR.
SPB	300	60	6x20	T75	1	66254405744

SCHRUBBER MIT STAHLDRAHT

SPB	210	60	6x17	T30	1	66254405745
-----	-----	----	------	-----	---	-------------

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

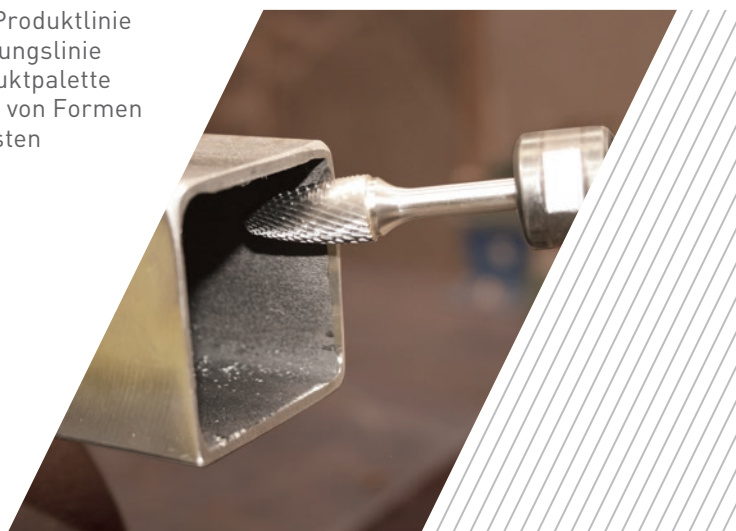
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

Innovative Technologie wird nun in der neuen Produktlinie „Dtech“ eingesetzt und in der neuen Hochleistungslinie „Xtrem“ vorgestellt. Die neue erweiterte Produktpalette von Hartmetall-Frässtiften deckt eine Vielzahl von Formen und Verzahnungen ab, um die unterschiedlichsten Materialien wirtschaftlich zu zerspanen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schweißnaht abtragen
- Anfasen
- Schweißvorbereitung
- Entgraten
- Luftfahrt- und Raumfahrt
- Automobilindustrie
- Bootsbau
- Gießerei
- Flugzeugbau



XTREM

PREMIUM +++++

 EISEN &
NE-METALLE

EIGENSCHAFTEN

- TiAlN (Titan Aluminium Nitrid) Beschichtung
- Hartmetall-Fräskopf
- Spezielle Zahnausführung
- Große Auswahl von verschiedenen Verzahnungen verfügbar
- Große Auswahl von verschiedenen Formen verfügbar

VORTEILE

- Bessere Gleiteigenschaften zur verbesserten Spanabfuhr
- Geringerer Zahnverschleiß
- Weniger Wärmeentwicklung
- Reduzierung von Schneiddruck durch verbesserte Schmierung
- Ideal für den Einsatz auf den härtesten Materialien
- Bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Temperaturen einsetzbar
- Lange Standzeit
- Scharfe Schneidkanten für mehr Produktivität und längere Standzeit
- Geeignet für die verschiedensten Anwendungen

STANDARD

STANDARD ++++

 EISEN &
NE-METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Hartmetall-Fräskopf
- Spezielle Zahnausführung
- Große Auswahl von verschiedenen Verzahnungen verfügbar
- Große Auswahl von verschiedenen Formen verfügbar

VORTEILE

- Bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Temperaturen einsetzbar
- Lange Standzeit
- Scharfe Schneidkanten für mehr Produktivität und längere Standzeit
- Geeignet für die verschiedensten Anwendungen

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

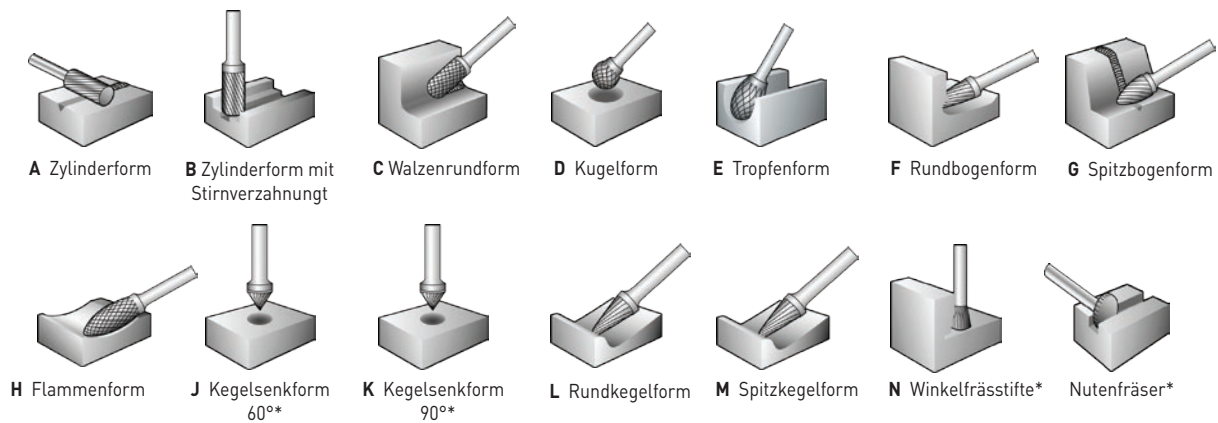
 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRODUKTAUSWAHL

Einsatzempfehlung ● Sehr empfehlenswert ○ Empfohlen						
VERZÄHNUNGSARTEN	D KREUZVER- ZÄHNUNG	DTECH EXTRA KREUZ- VERZÄHNUNG	ALU ALUMINIUM- VERZÄHNUNG	DF* DIAMANTVER- ZÄHNUNG, FEIN	BC* DIAMANTVER- ZÄHNUNG, GROB	S* GERADVER- ZÄHNUNG
EIGENSCHAFTEN	Universelle Verzahnungsart. Schneller Materialabtrag. Glatte Oberfläche. Spanbrechende Eigenschaften.	Bessere Abtragsleistung. Extrastarke Zahnausführung (negativer Spanwinkel). Hohe Standzeit. Geringeres Aussplittern.	Zum Entgraten von Aluminium- Legierungen und Kunststoff. Große Spankammern. Einfacher Spanabfluss.	Spanbrechende Eigenschaften. Anwendungen mit hoher Oberflächengüte. Einsatz auf wärmebehandelten und zählegierten Stählen.	Allgemeine Anwendungen. Entgraten.	Allgemeine Anwendungen. Ergibt eine riefenfreie Oberfläche.
XTREM						
Stahl	●	●				
Gehärteter Stahl	○					
Edelstahl	○	●				
Gusseisen	○	●				
Titan		○	●			
Nickel	●	○				
Kupfer / Kupferlegierung	●	●				
Aluminium			●			
Kunststoff			●			
STANDARD						
Stahl	●	●		●	●	●
Gehärteter Stahl	●			●		●
Edelstahl	●	●		●	●	●
Gusseisen	●	●		●	●	●
Titan	●	●	●	●		●
Nickel	●	●		●		●
Kupfer / Kupferlegierung	●	●		●	●	●
Aluminium			●			
Kunststoff			●			
Zement				●		●

* Auf Anfrage



*Auf Anfrage

ABMESSUNGEN UND BESCHREIBUNGEN DER FRÄSSTIFTE

A	16,0	x	25,0	6x65	DTECH
Form	Kopfdurchmesser		Kopflänge	Schaftdurchmesser & Gesamtlänge des Fräsers (OL)	Verzahnungen & Form
	D ₁		L ₁	D ₂ + L ₂	

Die Zeichnung zeigt einen Fräskopf mit den folgenden Dimensionen:

- D₁**: Durchmesser des Kopfes.
- L₁**: Länge des Kopfes.
- L₂**: Länge des Schafts.
- D₂**: Durchmesser des Schafts.

EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT (U/MIN)

MATERIAL TYPE	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
	3 mm	6 mm	10 mm	12 mm	16 mm
Stahl	60.000-90.000	45.000-90.000	30.000-40.000	22500-30.000	18.000-24.000
Gehärteter Stahl	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	12.000-18.000
Edelstahl	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	12.000-18.000
Gusseisen	45.000-90.000	22.500-60.000	15.000-40.000	11.000-30.000	9.000-24.000
Titan	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	12.000-18.000
Nickel	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	12.000-18.000
Kupfer / Kupferlegierung	45.000-90.000	22.500-60.000	15.000-40.000	11.000-30.000	9.000-24.000
Aluminium	30.000-90.000	15.000-70.000	10.000-50.000	7.000-38.000	6.000-30.000
Kunststoff	30.000-90.000	15.000-70.000	10.000-50.000	7.000-38.000	6.000-30.000
Zement	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	12.000-18.000

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

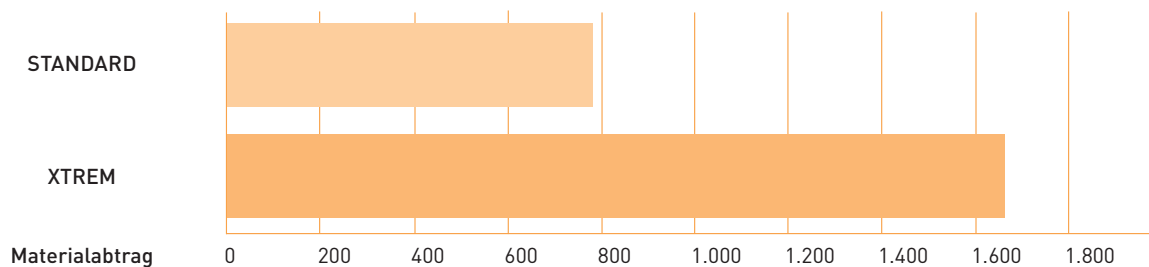
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHRÄGFLANKIGE STIRNVERZAHNUNG

 Schrägflankige Stirnverzahnung	Alle Norton Hartmetall-Frässtifte haben durch eine schrägflankige Stirnverzahnung eine präzisere Geometrie und verbesserte Schneideigenschaften bei höherer Festigkeit und verstärkter Spanabfuhr.	 Konventionelle gerade Stirnverzahnung
---	---	--

VORTEILE VON XTREM



Werkzeug: **Standard:** Form F-12x25 6x70 Norton DTECH cut

Xtrem: Form F-12x25 6x70 Norton XTREM DTECH cut

Werkstück: Baustahl

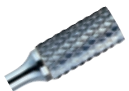


PROFI-TIPP

Weitergehende Informationen und Anfertigungsmöglichkeiten entnehmen Sie bitte dem Hartmetall-Frässtifte Katalog.



HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

FORM	SPEZIFIKATION	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	XTREM	STANDARD
				PREMIUM	STANDARD
A ZYLINDERFORM 	D	3x13x3x38	1		63642586518
	D	6x19x6x50	1	69957383214	60157638141
	D	8x19x6x65	1		60157638143
	ALU	10x19x6x65	1	69957383216	60157638195
	D		1	69957383215*	60157638144
	D	10x25x6x162	1		63642535764
	ALU	12x25x6x70	1	69957383220*	63642586517
	D		1	69957383219	07660707808
	D	16x25x6x70	1		60157638148
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZÄHNUNG 	D	3x13x3x38	1		60157638140
	D	6x19x6x50	1		63642586641
	D	8x19x6x65	1		07660707804
	D	8x19x6x175	1		63642535757
	ALU	10x19x6x65	1		07660739845
	D		1		60157638145
	DTECH	12x25x6x70	1		07660739844*
	ALU		1		63642586623
	D		1		60157638147
	DTECH		1		60157638174
	D	16x25x6x70	1		60157638190
C WALZENRUNDFORM 	D	3x13x3x38	1		63642586710
	D	6x13x6x162	1		63642535773
	D	6x19x6x50	1	69957383234	60157638150
	D	8x19x6x65	1		60157638151
	ALU	10x19x6x65	1	69957383239*	60157638182
	D		1	69957383236	60157638152
	DTECH	12x19x6x65	1	69957383238*	07660739841
	D		1		60157638153
	ALU		1	69957383278*	07660707846
	D		1	69957383241	60157638154
	DTECH		1	69957383277*	60157638175
	D	16x25x6x70	1		60157638191
D KUGELFORM 	D	6x5x6x150	1		63642535770*
	D	6x5,4x6x50	1		60157638166
	D	8x7,2x6x52	1		60157638167
	D	10x9x6x53	1	69957383279	07660707832
	D	12x10,8x6x55	1	69957383281	69957383148

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

FORM	SPEZIFIKATION	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	XTREM	STANDARD
				PREMIUM	STANDARD
E TROPFFENFORM 	D	6x10x6x50	1		63642586892
	D	10x16x6x60	1		60157638159
	D	12x22x6x67	1		60157638162
F RUNDBOGENFORM 	D	6x16x6x50	1	69957383296*	63642586955
	ALU	10x19x6x65	1	69957383300	63642586951
	D	10x19x6x65	1	69957383299	60157638170
	ALU	12x25x6x70	1	69957383303	60157638181
	D	12x25x6x70	1	69957383301	60157638171
	DTECH	12x25x6x70	1	69957383302	60157638179
	D	12x25x8x70	1		60157638172
	D	16x25x6x70	1		63642586952
G SPITZBOGENFORM 	D	6x16x6x50	1	69957383305*	60157638164
	D	10x19x6x65	1	69957383307	60157638165
	D	12x25x6x70	1		07660707829
H FLAMMENFORM 	D	8x19x6x65	1		60157638160
	D	12x32x6x77	1	69957383312	63642587971
L RUNDKEGELFORM 	ALU	6x16x6x50	1		63642587095*
	D		1	69957383313*	
	D	8x19x6x69	1		63642587104
	D	10x27x6x75	1		63642587100
	ALU	12x30x6x75	1	69957383325	63642587101
	D		1	69957383320	63642587102
	DTECH	12x30x6x75	1	69957383321*	63642587067
M SPITZKEGELFORM 	D	6x19x6x50	1	69957383326*	63642587137
	D	6x25x6x50	1		63642587138*
	D	10x16x6x65	1		63642587133
	D	12x22x6x70	1	69957383328	60157638149

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FRÄSSTIFT- SORTIMENT

STANDARD

SORTIMENT

FORM

ABM
D¹xL¹xD²xL² (mm)

VPE
Stück

STANDARD

MINI-HARTMETALL-FRÄSSTIFTE SET X10 - CUT D NORTON

D	A	3x13x3x38	1	07660708056*
	B	3x13x3x38	1	
	M	3x11x3x38	1	
	C	3x13x3x38	1	
	L	3x8x3x38	1	
	H	3x8x3x38	1	
	E	3x6x3x38	1	
	G	3x13x3x38	1	
	D	3x2,7x3x39	1	
	F	3x13x3x38	1	

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE SET X10 - CUT DTECH NORTON

DTECH	A	10x19x6x65	1	07660739870*
	A	12x25x6x70	1	
	C	10x19x6x65	1	
	C	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
	E	10x16x6x60	1	
	G	10x19x6x65	1	
	G	12x25x6x70	1	
	D	12x10,8x6x55	1	
	F	12x25x6x70	1	

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE SET X5 - CUT D NORTON

D BALL	A	10x19x6x65	1	63642553618
	C	12x25x6x70	1	
	F	12x25x6x70	1	
	G	10x19x6x65	1	
	L	12x30x6x75	1	

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge



REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNGSSET 4 STÜCK

KIT	SPEZIFIKATION	FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	STANDARD
					STANDARD
WEICHER STAHL	DTECH	C	12x25x6x70	1	66254428281
		D	10x9x6x53	1	
		F	12x25x6x70	1	
		L	12x30x6x75	1	
EDELSTAHL & HARTER STAHL	DF	C	12x25x6x70	1	66254428285
		D	10x9x6x53	1	
		F	12x25x6x70	1	
		L	12x30x6x75	1	
ALUMINIUM & KUNSTSTOFF	ALU	C	12x25x6x70	1	66254428260
		D	10x9x6x53	1	
		F	12x25x6x70	1	
		L	12x30x6x75	1	
MESSING, BRONZE, KUPFER	D	C	12x25x6x70	1	66254428265
		D	10x9x6x53	1	
		F	12x25x6x70	1	
		L	12x30x6x75	1	

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

STAHLWOLLE

Zum Reinigen von einer Vielzahl von Materialien und zum Finishen von Holz. Auswaschbar und wieder verwendbar. Kein Rosten, Zerfasern oder Splintern. Einsetzbar auf wasserbasierenden Lacken. Synthetische Stahlwolle ist eines der Top-Qualitätsprodukte.

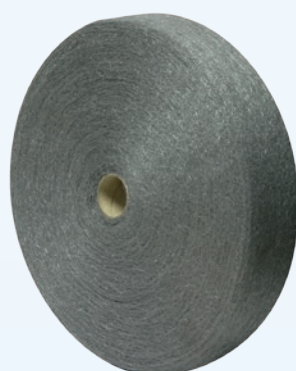
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schleifen von Konturen und schwierigen Formen
- Aufarbeiten von Holzoberflächen
- Endbearbeitung
- Entfernen von Fehlstellen
- Schleifen von Klarlack
- Schleifen von Basislack



STANDARD

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Hergestellt aus Strängen von ultrafeinen Stahlfasern

VORTEILE

- Zum Einsatz auf Holz, Farbe, Metall, Stein, Marmor, Glas
- Kann mit chemischen Beizern eingesetzt werden
- Ideal zum Reinigen und zur Endbearbeitung

GEWICHT	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	ART.NR.
1 Kg	0000	12	63642593149
1 Kg	000	12	63642593151
1 Kg	00	12	63642593153
1 Kg	0	12	63642593154

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

REINIGUNGS-UND POLIERRPRODUKTE

Norton Reinigungs- und Polierprodukte sind für exzellente Ergebnisse, Zeitersparnis und erhöhter Effizienz entwickelt worden. Dry Ice Q260 und Norton Ice in Kombination mit Liquid Ice liefern das komplette System zur Erzielung eines makellosen Finish. Durch den außergewöhnlich konstanten Schliff von Dry Ice Q260 wird eine gleichmäßige Oberfläche erzielt und die Polierzeit deutlich reduziert.

Mit Liquid Ice wird ein außergewöhnliche feines Finish erzielt. Kürzere Arbeitszeit und in einem Schritt. Die neuen Norton Ice Scheiben auf Schaumstoffunterlage sind ideal zum Auspolieren von Fehlstellen geeignet. Wenn ein perfektes Finish gefordert ist, verwenden Sie die neuen Liquide Ice Polierpasten und Zubehör. Liquid Ice Schritt 1 Xtra Cut, Step 1 Quick Cut und Step 2 OEM sind eine praktische Lösung zur Verbesserung der Produktivität und Qualität und zur Reduzierung der notwendigen Arbeitsschritte.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Karosseriebearbeitung
- Bootsbau



DRY ICE FILM SCHEIBEN Q260

PREMIUM +++++



DRY
ice

Dry Ice Q260 Norgrip Film Scheiben sind die hochentwickeltesten Schleifscheiben im Markt. Ein Hochleistungskorn kombiniert mit einer superglatten Filmunterlage liefert einen unglaublich schnellen Schleifprozess ohne Zusetzen und Fehlstellen. Norton Dry Ice Scheiben haben durch die Norton No-Fil Technologie eine innovative Anti-Zusetzbeschichtung und bieten eine lange Standzeit bei einem perfektem Finish.

EIGENSCHAFTEN

- Anti-Zusetzbeschichtung
- Klett-Befestigungssystem
- Superglatte Filmunterlage

VORTEILE

- Schnellere und sichere Fehlstellenbeseitigung
- Schnelles und einfaches Polieren
- Erhöhte Produktivität
- Weniger Ausfallzeiten durch Scheibenwechsel
- Gleichbleibendes Finish

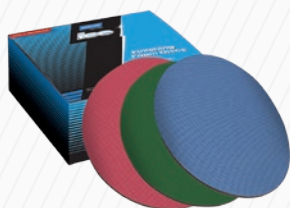
KÖRNUNG	76 mm	150 mm				VPE Stück	Stück pro Karton
	UNGELOCHT	MULTI-AIR	7 LOCHUNG	9 LOCHUNG	15 LOCHUNG		
P800	-	-	66623303904	66623303896	66623305249	50	300
P1000	66254405679	66254405675	66261072192	66261072195	66623311271	50	300
P1200	-	-	66254403620	66623300928	66623311275	50	300
P1500	66254405681	66254405677	66261072193	66261072196	66623311277	50	300



ANWENDUNGEN TIPPS

Verwenden Sie Q260 Scheiben in Verbindung mit der Liquid Ice Politur und dem Blue Magnet Mikrofasertuch für ein glattes, perfektes Finish.

NEU NORTON ICE SCHEIBEN Q255



ice

Die neuen verbesserten NORTON ICE Scheiben mit Schaumstoffunterlage sind hervorragend geeignet für ein schnelleres Ausschleifen von Fehlstellen. Die neue Unterlage mit «offener Mesh» Technologie absorbiert Wasser und passt sich bei gleichmäßiger Druckverteilung optimal der Oberfläche an. Norton Ice liefert ein gleichbleibendes Schleifergebnis während der gesamten Standzeit bei hoher Oberflächengüte und geringer Rautiefen.

EIGENSCHAFTEN

- Feinschleifmittel 1500, 2000 und 3000
- Farbcodierte Scheiben
- Die wasserabsorbierende Schaumstoffunterlage passt sich bei gleichmäßiger Druckverteilung optimal der Oberfläche an

VORTEILE

- Gleichbleibendes Schleifergebnis während der gesamten Standzeit
- Hohe Oberflächengüte und geringe Rautiefen
- Weniger Kraftaufwand
- Einfache Identifizierung der Körnung
- Wasserfest und auswaschbar
- Wiederverwendbar
- Perfektes Finish
- Für Handschliff bei schwer zugänglichen Stellen

ABMESSUNGEN (mm)	FARBE	FEINHEITSGRAD	ART.NR.	VPE Stück	Stück pro Karton
80	Blau	1.500	66623324958	12	48
	Fuchsie	2.000	66623324955	12	48
	Grün	3.000	66623324956	12	48
150	Blau	1.500	66623324933	15	60
	Fuchsie	2.000	66623324952	15	60
	Grün	3.000	66623324954	15	60

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VERBESSERTE POLIERLÖSUNGEN



Wenn ein perfektes Finish gefordert ist, verwenden Sie die neuen Liquid Ice Polierpasten und Zubehör. Liquid Ice Xtra Cut, Quick Cut und OEM sind eine praktische Lösung zur Verbesserung der Produktivität und Qualität und zur Reduzierung der notwendigen Arbeitsschritte.

EIGENSCHAFTEN

- 0 % Silikon
- Auf Wasserbasis
- Einfach anwendbar im 1- oder 2-Schritt Prozess

VORTEILE

- Keine Verunreinigung
- Umweltfreundlich
- Reduziert Polierzeit

ANWENDUNGEN TIPPS

Um eine perfekte Oberfläche zu erzielen reicht bei den meisten Klarlacken ein Poliergang mit Liquid Ice Xtra Cut. Anzuwenden wenn ein schneller Einsatz und gute Ergebnisse gefordert sind. Falls Hologramme entstehen oder ein höherer Glanz (auf schwarzen, Metallic- oder Pearllacken) bitte mit Liquid Ice Quick Cut und OEM weiter bearbeiten. Dieser 2-Schritt-Prozess liefert exakte Ergebnisse und ein außergewöhnliches Finish.

1-SCHRITT PROZESS

	POLIEREN - 1 SCHRITT ENTFERNEN VON KRATZERN NACH EINSATZ VON KÖRNUNG 2000 ODER FEINER	SCHUTZ ENTFERNT POLIERRÜCKSTÄNDE UND SCHÜTZT DEN LACK
1-SCHRITT PROZESS	 Liquid Ice Xtra Cut + ODER Weißes, flaches Polier- Schaumpad mit roter Rückseite oder Norwool- Lammfellhaube	 Detailer Spray + Blaues Mikrofasertuch

2-SCHRITT PROZESS

	POLIEREN - SCHRITT 1 ENTFERNEN VON KRATZERN NACH EINSATZ VON KÖRNUNG 1500	POLIEREN - SCHRITT 2 ENTFERNT HOLOGRAMME UND VERBESSERT GLANZ (TIEFERE FARBEN)	SCHUTZ ENTFERNT POLIERRÜCKSTÄNDE UND SCHÜTZT DEN LACK
2-SCHRITT PROZESS	 Liquid Ice Quick Cut + ODER Weißes, genopptes Polier-Schaumpad mit weißer Rückseite	 Liquid Ice OEM + Schwarzes, flaches Polier-Schaumpad mit schwarzer Rückseite	 Detailer Spray + Blaues Mikrofasertuch

LIQUID ICE - XTRA CUT

**1-SCHRITT
PROZESS**


Für das Entfernen von Kratzen nach Einsatz von Körnung 2000 und feiner, verwenden Sie für das beste Ergebnis ein hartes Polier-Schaumpad oder die Norwool Lammfellhaube. Nur eine Anwendung erforderlich bei den gängigsten Decklackanwendungen.

ART.NR.	INHALT	VPE Stück
66623339742	1 Liter	6 Flaschen

VERBESSERTES SYSTEM LIQUID ICE - QUICK CUT

**2-SCHRITT
PROZESS**


Für beste Polierergergebnisse nach Einsatz von Körnung 1500 mit hartem Polier-Schaumpad oder Norwool-Lammfellhaube einsetzen. Danach OEM und schwarzes Polier-Schaumpad für ein perfektes Finish verwenden.

ART.NR.	INHALT	VPE Stück
66254429419	1 Liter	6 Flaschen

LIQUID ICE - OEM



Zum Entfernen von Hologrammen und zum Erzielen von Hochglanz.

ART.NR.	INHALT	VPE Stück
66261191537	1 Liter	6 Flaschen

VERBESSERTE POLIER-SCHAUMPADS



Die einzigartige, optimierte Kombination von Dichte und Härte der Schaumpads ist ideal zum Polieren und um den Glanz der Oberfläche zu perfektionieren. Durch die offene Struktur wird die Politur im Schaumpad gehalten und verhindert übermäßiges Spritzen.

BESCHREIBUNG	FARBE RÜCKSEITE	ABMESSUNGEN	HÄRTE / OBERFLÄCHE	ART.NR.	VPE Stück
Polier-Schaumpad weiß, flach	Rot	150 x 30 mm	hart, flach	63642537212	10 x 2 St.
		80 x 25 mm		63642537215	4 x 5 St.
Polier-Schaumpad weiß, genoppt	Weiß	150 x 30 mm	hart, genoppt	63642541644	10 x 2 St.
		80 x 25 mm		63642541544	4 x 5 St.
Polier-Schaumpad schwarz	Schwarz	150 x 30 mm	weich, flach	66254441985	10 x 2 St.
		80 x 25 mm		66254441987	4 x 5 St.
Polier-Schaumpad orange für allgemeine Anwendungen	-	150 x 50 mm	fest, flach	66623339748	10 x 50 St.
		150 x 30 mm		77696068719	10 x 2 St.
		80 x 25 mm		66623339749	4 x 5 St.
Stützteller Super Comfort	-	125 mm - M14	weich	63642541545	10 St.

ANWENDUNGEN TIPPS

Für angenehmes Arbeiten verwenden Sie den Stützteller Super Comfort.

NORWOOL LAMMFELLHAUBE



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Noorwool Lammfellhaube	76 mm	12	63642567956
	150 mm	6	63642567955

LIQUID ICE DETAILER SPRAY



BESCHREIBUNG	INHALT	VPE Stück	ART.NR.
Liquid Ice Detailer Spray Liquid Ice ist zum Entfernen von Polierrückständen und zur Versiegelung polierter Oberflächen entwickelt worden. Einfach aufsprühen und mit dem Blue Magnet Mikrofasertuch abwischen.	946 ml	4	63642542082

BLUE MAGNET MIKROFASERTUCH



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Blue Magnet Mikrofasertuch	400 x 400 mm	5	63642504402

NORTON STÜTZTELLER



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Norton Stützteller	76 mm	6	63642567810
	150 mm	3	63642567812

NORTON ICETM STARTER KIT



BESCHREIBUNG	VPE Stück	ART.NR.
Das Norton Ice Starter Kit enthält die komplette Auswahl von Finish- und Polierprodukten und Zubehör. Ideal geeignet für die Vorstellung der Ice Produktpalette enthält das Kit Mikrofinishingscheiben, Polierpasten, Schaumpads und liefert eine Kostprobe der hochtechnologischen Nortonprodukte für ein perfektes Finish.	1	66254488515

ABDECK- UND KLEBEBÄNDER

Norton Klebebänder erfüllen die hohen Anforderungen der Anwender in den verschiedensten Marktsegmenten. Die Klebebänder passen sich hervorragend geometrischen und unregelmäßigen Oberflächen an und sind temperaturbeständig. Zeitersparnis und Prozesssicherheit sind dabei die wichtigsten Faktoren.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Industrielle Anwendungen
- Innen- und Außenbau
- DIY
- Jacht- und Bootsbau
- Lackier- und Karosseriebearbeitung



ABDECKBAND GOLD

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Temperaturbeständig (120°C / 60 Minuten)
- Geeignet für die meisten Oberflächen
- Kann bei jeder Witterung eingesetzt werden

VORTEILE

- Hitzebeständig
- Hohe Klebekraft
- Gute Haftung
- Keine Rückstände beim Abziehen
- Saubere Kanten

Anwendungen:
Ideal geeignet
für Jacht- und Bootsbau,
Karosseriebearbeitung

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
19 mm x 50 m	24	66261067434
25 mm x 50 m	36	66254490982*
38 mm x 50 m	12	66261067435
50 mm x 50 m	18	66254490986

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



VIDEO LINK



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG

Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren
Norton Anwendungsvideos.

VIDEO PLAYLIST:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- Norton Paint System
- Vorbereitung vor dem Abdecken
- Scheinwerferreparatur
- Vorbereitung der Karosserie

ABDECKBAND PREMIUM



Anwendungen:
Karosseriebearbeitung,
Lackierungen

EIGENSCHAFTEN

- Abdeckband hitzebeständig bis 100°C
- Einfaches Abziehen bei 10°C
- Passt sich geometrischen oder unregelmäßigen Formen und Oberflächen an
- Gute Haftung auf Farben und Lacken

VORTEILE

- Hitzebeständig
- Keine Kleberückstände
- Gute Haftung
- Abziehen ohne Zerreißen

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
19 mm x 50 m	48	69957394601
25 mm x 50 m	36	69957394602
30 mm x 50 m	32	66261193492
38 mm x 50 m	24	69957394603
50 mm x 50 m	24	69957394604

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge



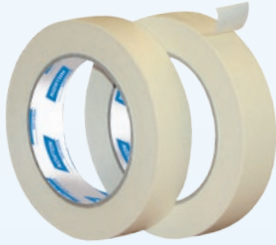
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ABDECKBAND STANDARD

STANDARD ++++



Anwendungen:
Karosseriebearbeitung,
Innenausbau

EIGENSCHAFTEN

- Abdeckband hitzebeständig bis 80°C
- Einfaches Abziehen bei 10°C
- Passt sich geometrischen oder unregelmäßigen Formen und Oberflächen an
- Gute Haftung auf Farben und Lacken

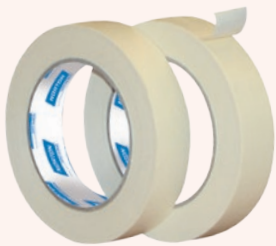
VORTEILE

- Hitzebeständig
- Keine Kleberückstände
- Gute Haftung
- Abziehen ohne Zerreißen

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
19 mm x 50 m	48	69957394605
25 mm x 50 m	36	69957394609
38 mm x 50 m	24	69957394611
50 mm x 50 m	24	69957394614

ABDECKBAND FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

BASIS +++



Anwendungen:
Innenausbau,
professionelle
Malerarbeiten

EIGENSCHAFTEN

- Optimales Produkt für Einsatz bis 60°C
- Geeignet für alle gängigen Farben

VORTEILE

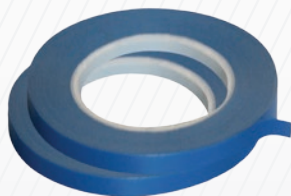
- Ideal zum Abdecken
- Keine Rückstände beim Abziehen

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
19 mm x 50 m	48	69957394617*
25 mm x 50 m	36	69957394619*
38 mm x 50 m	24	69957394623*
50 mm x 50 m	24	69957394631*

* Auf Anfrage

FEINLINIENBAND

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

- Einsatz bei Rückständen
- Passt sich Konturen und unregelmäßigen Oberflächen an
- Hitzebeständig bis 150°C / 30 Minuten
- Einfache Handhabung
- Eine Stärke für alle Bereiche

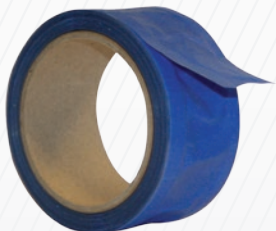
VORTEILE

- Keine Kantenverwerfungen oder Zerreißen
- Genaue Abgrenzung der Lackierfläche
- Keine Kleberückstände
- Lange Haftung
- Längere Rollenlänge als beim Wettbewerb (55 m)

Anwendungen:
Feine Lackierarbeiten

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
3 mm x 55 m	10	66261194993
6 mm x 55 m	10	66261194994
9 mm x 55 m	10	66261194995
12 mm x 55 m	10	66261194996
19 mm x 55 m	10	66261194997

PERFORIERTES PREMIUM SCHEIBENABDECKBAND



EIGENSCHAFTEN

- Flexible, passt sich Konturen an
- Dicker Plastikstreifen passt sich allen Gummidichtungen an
- Perforiert

VORTEILE

- Hohe Klebekraft
- Keine Kleberückstände
- Kein Schneidwerkzeug notwendig
- Einzeln verpackt
- Kein Abziehen von Papierstreifen notwendig

Anwendungen:
Abdecken von
Gummidichtungen
und Seitenschutzleisten
beim Lackieren

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
50 mm x 10 m	10	66261194743

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge



REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FOAM ABDECKBAND PREMIUM



Anwendungen:
Karosseriebearbeitung,
Vorbereitung vor dem
Lackieren, Abdecken aller
Fahrzeugöffnungen

EIGENSCHAFTEN

- Durchgehende Länge
- Vertiefte Klebestoffflächen
- Keine Lackkanten und Abreiben
- Abmessungen: 20 mm x 50 m

VORTEILE

- Eine Abmessung für alle Anwendungen
- Hohe Absorption
- Schneller und einfacher Schutz bei Lackkanten

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
20 mm x 50 m	1	66254470746

FOAM ABDECKBAND STANDARD

STANDARD ++++



Anwendungen:
Karosseriebearbeitung,
Vorbereitung vor dem
Lackieren, Abdecken aller
Fahrzeugöffnungen

EIGENSCHAFTEN

- Keine Lackkanten und Abreiben
- Abmessungen:
13 mm x 50 m, 19 mm x 35 m

VORTEILE

- Schneller und einfacher Schutz bei Lackkanten

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
13 mm x 50 m	1	66254470735
19 mm x 35 m	1	66254470744



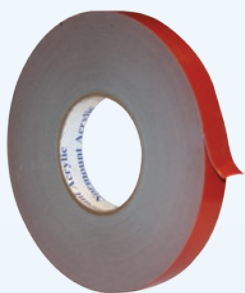
PROFI-TIPP

Dank der neuen Eigenschaft, ist das Foamabdeckband bestens für ein perfektes Finish geeignet:

- Hochabsorbierend um Lacklaufnasen zu verhindern.
- Flach und von einzigartige Form passt es sich alle Fugen an und kann mit verdeckter Klebestelle befestigt werden.
- Rückstandfrei nach dem Lackieren abziehbar ohne Defekte oder Nachbearbeitung.



DOPPELSEITIGES FOAM KLEBEBAND



Anwendungen:
Karosseriebearbeitung

EIGENSCHAFTEN

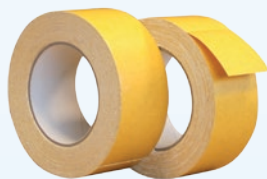
- Schaumstoffklebeband mit extra starkem Acrylkleber
- Zum Verkleben von großen Formen und Zubehör

VORTEILE

- Sofortige Haftung
- Nimmt keine Feuchtigkeit an
- Hohe Klebekraft auf Kunststoff, Metall, Glas und Farben
- Bleibt flexibel bei niedrigen / hohen Temperaturen
- Passt sich unregelmäßigen Oberflächen an

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
6 mm x 18 m	12	63642505620
12 mm x 18 m	12	63642505621
22 mm x 18 m	12	63642505622

DOPPELSEITIGES KLEBEBAND



Anwendungen:
Polyestergewebe
für Bodenbeläge

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für alle Arten von Abdeckungen und Verkleidungen

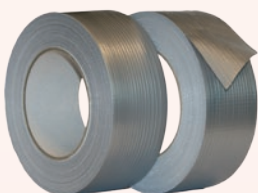
VORTEILE

- Geeignet für die meisten Oberflächen
- Hohe Haftung

ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
50 mm x 10 m	24	66261196541

GEWEBEBÄNDER

BASIS +++



Anwendungen:
vielseitige, industrielle
Anwendungen

EIGENSCHAFTEN

- Sehr gute Haftung
- Wasser und Hitze resistent
- Einzeln verpackt

VORTEILE

- Hervorragende, sofortige Haftung
- Kantenschutz und gewickelt

ABM BxL	VPE Stück	FARBE	ART.NR.
50 mm x 50 m	24	Grau	07660717720

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

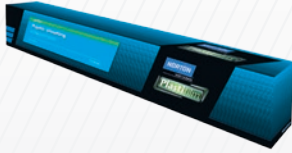
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSONLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU PLASTIFILM ULTRA

PREMIUM +++++



Ultra-Plastifilm verhindert Abdrücke auf feuchten Karosserien, ist extrabreit mit einer dickeren Folie für bessere Verschleißfestigkeit und gegen Zerreißen. Ultra-Widerstand, Absorption und Schutz.

EIGENSCHAFTEN

- Hochdichte Polyethylen-Folie+
- Statische Behandlung gegen Abblättern
- Temperaturbeständig bis 110°C bei Luft- und Infrarot-Trocknung
- Aus wiederverwertbarem Material hergestellt

VORTEILE

- Kein Schwitzen, verhindert Abdrücke auf der feuchten Karosserie
- Wasserfest, stark und reißfest
- Widerstandsfähig bei Verwendung wasser- und lösungsmittelbasierter Lacke und Farben, hohe Absorbierung
- Geeignet für alle Arten von Lackierkabinen

TYPE	ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
ULTRA	4 m x 150 m	1	63642504273
	5 m x 120 m	1	63642504393
	6 m x 100 m	1	63642504396

PLASTIFILM PREMIUM

STANDARD ++++



Temperaturbeständig, verschleißfest, reißfest.

EIGENSCHAFTEN

- Hochdichte Polyethylen-Folie
- Temperaturbeständig bis 110°C bei Luft- und Infrarot-Trocknung
- Statische Behandlung
- "Corona" Behandlung

VORTEILE

- Widerstandsfähig bei Verwendung wasser- und lösungsmittelbasierter Lacke und Farben
- Reduzierte Prozess- und Durchlaufzeiten
- Geeignet für alle Arten von Lackierkabinen
- Ein Produkt für alle Anwendungen
- Hervorragende Haftung auf der Karosserieoberfläche
- Passt sich ohne Zerreißen an die Karosserieform an
- Schnelleres, wirtschaftlicheres Arbeiten
- Keine Staubkontamination
- Verhindert Abdrücke auf der feuchten Karosserie
- Keine Feuchtigkeit zwischen Folie und Beschichtung

TYPE	ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
PREMIUM	4 m x 150 m	1	66623341457
	5 m x 120 m	1	66623341458

PLASTIFILM STANDARD

BASIS +++



Gute Ergebnisse bei allen Anwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Transparente Polyethylen-Folie
- Geschlossene Oberflächenstruktur
- Kann auf kleinstes Volumen gepresst werden
- Folie auch in langen Abmessungen verfügbar

VORTEILE

- Gute Transparenz
- Einfach auf benötigte Größe zuschneidbar
- Verhindert ein Durchlaufen der Farbe und vermeidet dadurch Nachbearbeitung
- Weniger Abfall
- Einfache Lagerung
- Längere Standzeit

TYPE	ABM BxL	VPE Stück	ART.NR.
STANDARD	4 m x 150 m	1	66623341451
	4 m x 300 m	1	66623341454
	5 m x 120 m	1	66623341455

ZUBEHÖR

BESCHREIBUNG	VPE Stück	ART.NR.
Rollenspender	1	66623341459
Schnittmesser	50	07660708055

Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

[illegible]

439-448 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG



440 Einführung
442 Atemschutzmasken

445 Schutzbrillen
447 Overalls

448 Einweghandschuhe

EINFÜHRUNG

Von Norton, der weltweit führenden Marke bei Schleifmitteln, kommt eine neue Produktpalette zur persönlichen Schutzausrüstung, die den höchsten Standards für Sicherheit am Arbeitsplatz entspricht. Durch Verstehen der Kundenbedürfnisse und Anforderungen nach einem sicheren Arbeitsumfeld sind wir in der Lage, eine wertvolle, effektive Lösung für Anwendungen in den verschiedensten Industrien anzubieten.



SICHERHEITSSTANDARDS

Alle Produkte aus der Palette halten sich an die strengsten europäischen Vorgaben und Regeln. Unsere Verpflichtung gegenüber unseren Kunden, insbesondere im Bereich Sicherheit und Anwenderkomfort, nehmen wir sehr ernst. Die Produkte sind nach den strengsten Qualitätsstandards entwickelt und produziert worden, um optimale persönliche Sicherheit und Anwenderkomfort zu garantieren. Norton ist stolz auf die umweltfreundliche Ausrichtung aller seiner Geschäftsbereiche, da Umweltschutz ein fundamentales Element der Saint-Gobain Unternehmensstruktur ist.

ÜBERBLICK ÜBER DIE PRODUKTPALETTE

- Atemmaske
(verschiedene Schutzklassen)
- Premium-Schutzbrillen
- Standard-Schutzbrillen
- Latex-Handschuhe
- Nitril-Handschuhe
- Lackieroverall
- Werkstattoverall



SICHERHEITSNORMEN

Schutz gegen die wesentlichen Gefahren: Atemschutzgeräte sind PSA Klasse 3

- Die Gefahr kann ernst, irreversibel oder lebensbedrohend sein
- Das Design ist angepasst an die entsprechenden Richtlinien
- Die Zertifizierung erfolgt durch zugelassene Stellen durch eine CE-Typenprüfung zusammen mit einem Qualitätssicherungssystem in der Produktion
- Die Markierung ist geregelt, mit zusätzlichen Beschriftungen gemäß den gültigen strengen Standards zum Zeitpunkt der Produktzertifizierung

NORTON HÄLT DIE FOLGENDEN EUROPÄISCHEN RICHTLINIEN FÜR ATEMSCHUTZMASKEN EIN:



- Richtlinie 89/656/CEE vom 30. November 1989: über die Nutzung von PSA durch den Anwender. Die Richtlinie legt die Arbeitgeberpflichten fest:
- Die notwendige PSA muss kostenfrei zur Verfügung gestellt werden
- Die PSA muss den geltenden rechtlichen Vorschriften entsprechen
- Der Arbeitgeber muss die notwendigen Informationen für den richtigen Einsatz des Produktes verfügbar haben. Die Regeln und Anwendungsbedingungen müssen definiert sein
- Der Anwender muss informiert sein und entsprechend eingewiesen werden
- Richtlinie 89/686/CEE vom 21. Dezember 1989: über das Design, Markteintritt, freien Verkehr der PSA innerhalb der EG. Diese Richtlinie wurde entwickelt und modifiziert durch 95/58/CEE:
- Die grundlegenden Anforderungen, denen die PSA entsprechen muss, um auf den europäischen Märkten verkauft zu werden
- Die spezifischen Beschreibungen liefern eine Klassifizierung in Hinblick auf die Gefahren

EINWEG- ATEMSCHUTZMASKEN UND ATEMMASKEN MIT DUALKARTUSCHEN

EINWEG- ATEMSCHUTZMASKEN

EN149: Filter-Halbmasken (Einweg) zum Schutz gegen Schwebstoffe. Hier gibt es drei Schutzklassen: FFP1, FFP2, FFP3.

HALBMASKEN

EN405: Filter-Halbmasken mit Filteranschluss zum Schutz gegen Gase, Dämpfe oder Partikel.

GASE - DÄMPFE: FÜR JEDE ART VON KONTAMINATION GIBT ES ENTSPRECHENDE FILTER

A: Gase und organische Dämpfe, einschließlich Siedepunkt über 65°C z.B.: Lösungsmittel, Kohlenwasserstoff, etc.

AX: Gase und organische Dämpfe, einschließlich Siedepunkt unter 65°C

P: Schwebstoffe, Staub.



STANDARDS UND RECHTSVORSCHRIFTEN FÜR SCHUTZBRILLEN

Richtlinie 89/686/EEC (Entwurf) beschreibt die zu befolgenden grundlegenden Anforderungen um Schutzbrillen im europäischen Markt verkaufen zu können.

Die PSA aus der EG muss mit einer Markierung versehen sein, die die Übereinstimmung mit der Richtlinie 89/686/EEC bezeugt. Alle unsere Schutzbrillen entsprechen den Richtlinien 89/686/EEC und EN 166, die die „Technischen Normen für Sicherheitsstandards“ beschreiben. Unsere Premium Schutzbrille entspricht der Norm EN 175, die die „Schutzausrüstung für Auge und Gesicht beim Schweißen und verbundenen Fertigungsprozessen“ festlegt.

Das „CE“ Zeichen erscheint auf der kleinsten Verpackungseinheit.

ATEMSCHUTZMASKEN

Alle Norton Atemmasken entsprechen dem neuesten Stand der Technik in Design, Schutz und Anwenderkomfort. Die Atemschutzmasken mit Dualkartuschen bieten ein besseres Sichtfeld, einstellbare Befestigungsbänder und eine hygienische Schutzabdeckung für Formhaltigkeit und Sauberkeit. Alle Norton Atemmasken schützen gegen Staub und mögliche gesundheitsschädliche Gase, die in der Karosserieendbearbeitung, im Bootsbau, in der Holz- und Metallbearbeitung auftreten können.



ATEMSCHUTZMASKE MIT DUALKARTUSCHE MODELL 2016



EIGENSCHAFTEN

- Weiches, antiallergenes Elastomermaterial
- Patentierte hygienische Schutzabdeckung
- Flache Kartusche
- Haltebänder und einfach zu handhabende Kopfbänder

VORTEILE

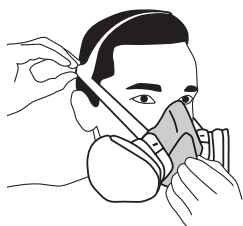
- Geschmeidig und angenehm im Gesicht
- Formhaltigkeit und Sauberkeit nach Einsatz
- Besseres Sichtfeld
- Sicherer und angenehmer Sitz

MASKE (mm)	ELASTIKBÄNDER LxTxW (mm)	SCHUTZKLASSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
Filterteil Breite 112 Höhe 134	605x1,5x12	A2P2	12	12	66254482016

EN405:2001+A1:2009



ANWENDUNGSHINWEIS



Setzen Sie die Atemschutzmaske über Mund und Nase und platzieren Sie das obere Band über der Kopfmitte.



Schließen Sie die unteren Bänder hinter dem Nacken.



Ziehen Sie die oberen Bänder an den Enden an für einen sicheren und angenehmen Sitz. Zur Straffung der unteren Bänder, ziehen Sie diese an den Enden an oder zum Lösen durch Druck auf die Schnallen.



Prüfen Sie jedes Mal den richtigen Sitz Ihrer Atemschutzmaske bevor Sie einen kontaminierten Bereich betreten.

PARTIKELFILTER-ERSATZPAD MODELL 2017



Der Partikelfilter wird mit der Dual-Atemschutzmaske (Modell 2016) zum Schutz gegen Staub und Gase eingesetzt. Der Ersatzpad ist wartungsarm, um den Verschleiß und die Wechselhäufigkeit der Masken zu reduzieren.

SCHUTZKLASSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
P2	12	12	66254482017

EN405:2001+A1:2009



ATEMSCHUTZMASKE MIT FILTERVENTIL MODELL 2020



Der Einsatz von Einweg-Atemschutzmasken schützen gegen schwachgiftige feste und flüssige Aerosole in einer Konzentration von 12xOEL. Schutz gegen Kalkstäube, Eisenmetalle, Hartholz, Fiberglas, Kunststoffe, Quarz, Kupfer und Aluminium. Kein Einsatz, wo die Sauerstoffkonzentration geringer als 17 % Vol. ist.

EIGENSCHAFTEN

- Atemventil
- Polypropylen Filtermaterial
- Ummantelter Formdraht

VORTEILE

- Einfacheres Atmen
- Maximaler Schutz zu jeder Zeit
- Hoher Filtereffekt
- Anpassung an die Nasenform

MASKE (mm)	NASENTEIL LxTxW (mm)	VENTIL DxH (mm)	ELASTIKBÄNDER LxTxW (mm)	SCHUTZKLASSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
Unterteil Breite 85 Oberteil Breite 200 Höhe 87	90x9x0,5	41x11	560x0,7x6	FFP2	20	20	66254482020

EN149:2001+A1:2009

ATEMSCHUTZMASKE MODELL 2019



Der Einsatz von Einweg-Atemschutzmasken schützen gegen schwachgiftige feste und flüssige Aerosole in einer Konzentration von 12xOEL. Schutz gegen Kalkstäube, Eisenmetalle, Hartholz, Fiberglas, Kunststoffe, Quarz, Kupfer und Aluminium. Kein Einsatz, wo die Sauerstoffkonzentration geringer als 17 % Vol. ist.

EIGENSCHAFTEN

- Polypropylen Filtermaterial
- Ummantelter Formdraht

VORTEILE

- Maximaler Schutz zu jeder Zeit
- Hoher Filtereffekt
- Anpassung an die Nasenform

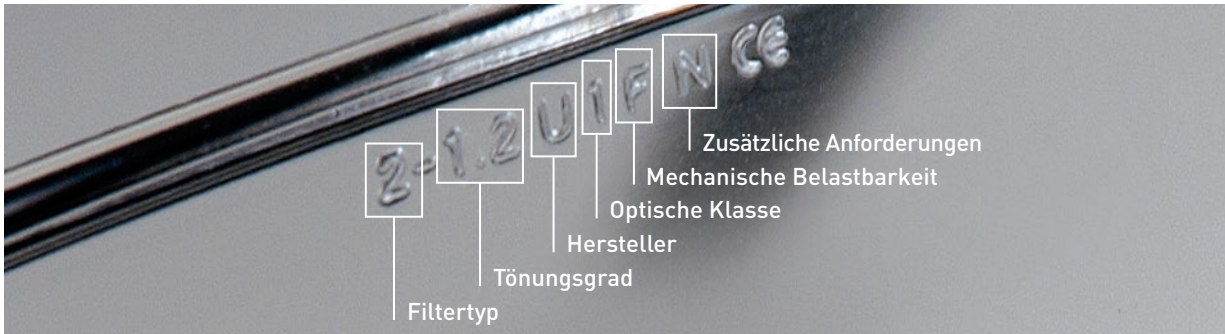
MASKE (mm)	NASENTEIL LxTxW (mm)	ELASTIKBÄNDER LxTxW (mm)	SCHUTZKLASSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
Unterteil Breite 85 Oberteil Breite 200 Höhe 87	90x9x0,5	560x0,7x6	FFP2	20	20	66254482019

EN149:2001+A1:2009

SCHUTZBRILLEN

Idealer Augenschutz beim Schleifen und bei der Metallbearbeitung.
Verstellbare Bügel für einen angenehmen Tragekomfort bei Einsatz einer Atemschutzmaske.

GLASMARKIERUNG



2	1.2	U	1	F	N
FILTERTYP	TÖNUNGSGRAD	HERSTELLER	OPTISCHE KLASSE	MECHANISCHE BELASTBARKEIT	ZUSÄTZLICHE ANFORDERUNGEN
2 - Code-Nr.: Angabe von Filtertyp 2 & 3 = UV	1.2 - Gibt die Tönung der Gläser an (zwischen 1,2 & 8 für Brillen und Schutzbrillen)	U - Identifikation des Herstellers	1 - Optische Klasse (1 = ständiges Tragen, 3 = gelegentliches Tragen)	F - Symbol für mechanische Kraft (F für geringe Energie) T - Symbol für Widerstands- fähigkeit gegen Partikel mit hoher Geschwindigkeit bei extremen Temperaturen (+5°C und +55°C)	K - Symbol für Widerstand- fähigkeit gegen Oberflächen- schäden durch feine Partikel N - Symbol für Beschlagshem- mung der Gläser
C - Erweiterte Farbkennung für Gläser Kategorie 2 oder 4					

BRILLENMARKIERUNG

U	EN 166	F
HERSTELLER	OPTISCHE KLASSE	MECHANISCHE BELASTBARKEIT
U - Identifikation des Herstellers	EN 166 - Optische Klasse (1 = ständiges Tragen, 3 = gelegentliches Tragen)	F - Symbol für mechanische Kraft (F für Partikel mit hoher Geschwindigkeit, energiearm) T - Symbol für Widerstandsfähigkeit für Partikel mit hoher Geschwindigkeit bei extremen Temperaturen (+5°C und +55°C) folgt dem Wirkungsgrad

SCHUTZBRILLEN: PREMIUM MODELL 2024



Optimaler Augenschutz beim Schweiß- und Metallanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Einstellbare Befestigungsbänder
- Glas- und Brillenmarkierung
- Beschlagschermung der Gläser

VORTEILE

- Angenehmer Tragekomfort bei Einsatz einer Atemmaske
- Qualitäts- und Sicherheitsprüfung

STÜCK PRO BEUTEL	VPE	ART.NR.
1	10	66254482024

EN 175

SCHUTZBRILLEN: STANDARD MODELL 2025



Für allgemeine Anwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Glas- und Brillenmarkierung

VORTEILE

- Qualitäts- und Sicherheitsprüfung

STÜCK PRO BEUTEL	VPE	ART.NR.
1	10	66254482025

EN 166



OVERALLS

Mit Norton Overalls die Kleidung gegen Farben, Staub und Beschädigung schützen. Alle Overalls sind auswaschbar und wiederverwendbar und in den Größen mittel, groß und extra groß verfügbar.



LACKIEROVERALL



EIGENSCHAFTEN

- Polyestermaterial
- Antistatisch

VORTEILE

- Atmungsaktiv
- Auswaschbar und wiederverwendbar
- Einfache Handhabung

MODELL	GRÖSSE	STÜCK PRO KARTON	ART.NR.
8976	Größe M	10	66254428976
8977	Größe L	10	66254428977
8978	Größe XL	10	66254428978

WERKSTATTOVERALL



EIGENSCHAFTEN

- Mischgewebe

VORTEILE

- Atmungsaktiv
- Auswaschbar und wiederverwendbar

MODELL	GRÖSSE	STÜCK PRO KARTON	ART.NR.
8314	Größe M	5	07660718314
8315	Größe L	5	07660718315
8316	Größe XL	5	07660718316

EINWEGHANDSCHUHE

Nitril- und Latexhandschuhe sind entwickelt worden zum Einsatz mit chemischen und nicht-chemischen Verbindungen in der Karosserieendbearbeitung, im Bootsbau, Luftfahrt und in der Metallbearbeitung.

ZERTIFIZIERUNG

- Zertifizierung ISO 9001:2000 + ISO 13485:2003
- Konformität zu den technischen Standards EN 455-1 (Dichtigkeit) + EN 455-2 (Physikalische Eigenschaften) + EN 455-3 (Biokompatibilität) + Pr EN 455-4 (Mindesthaltbarkeit)
- Markierung gemäß europäischer Richtlinie 93/42/EEC



NICHT STERILE NITRIL-HANDSCHUHE MODELL 2022



Schutzhandschuhe zum Einsatz mit chemischen Verbindungen, ungepudert und resistent gegen Desinfektionsmittel.

EIGENSCHAFTEN

- Latexfrei, synthetischer Kautschuk
- Beidhändige Form

VORTEILE

- Verhindert Hautreizung
- Für alle Größen geeignet

GRÖSSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
Größe M	100	100	66623398849
Größe L	100	100	66254482022
Größe XL	100	100	66623398850

NICHT STERILE LATEX HANDSCHUHE MODELL 2023



Schutzhandschuhe zum Einsatz mit nicht-chemischen Verbindungen, ungepudert und resistent gegen Desinfektionsmittel. Minimale Proteinebene 50 µg/g.

EIGENSCHAFTEN

- Natürlicher Kautschuk
- Beidhändige Form

VORTEILE

- Verhindert Hautreizung
- Für alle Größen geeignet

GRÖSSE	STÜCK PRO KARTON	VPE	ART.NR.
Größe M	100	100	66623398847
Größe L	100	100	66254482023
Größe XL	100	100	66623398848

449-502 TECHNISCHE INFORMATIONEN



- 450 Trenn- und
Schruppscheiben
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

- 458 Schleifmittel auf Unterlage
- Schleifmittel auf Unterlage
 - Sicherheitshinweise

- 469 BearTex
- Produktauswahl
- nach Maschinen
 - Produktauswahl
- nach Anwendungen

- 479 Gebundene Schleifkörper
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

- 492 Diamant- und
CBN-Schleifwerkzeuge
- Technische Informationen
 - Problembehandlung

- 497 Diamantscheiben
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

TECHNISCHE INFORMATIONEN

FORMSCHLÜSSEL

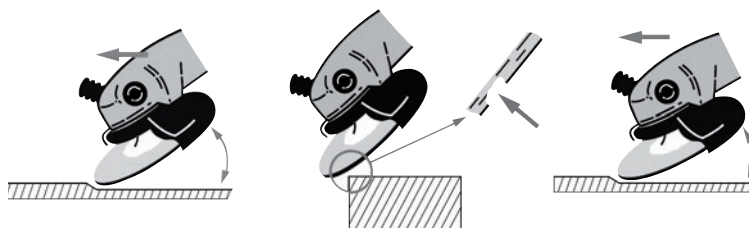
BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GERADE TRENNSCHEIBEN	GEKRÖPFTE TRENNSCHEIBEN
Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen.	Erhältlich in Durchmessern 115 & 125 mm für handgeführte Maschinen.	Erhältlich in Durchmessern 40 - 400 mm für handgeführte Maschinen und 250 - 400 mm für stationäre Maschinen.	Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen.
Anwendung: Schruppen	Anwendung: Schruppen	Anwendung: Trennen	Anwendung: Trennen

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE

HANDGEFÜHRTE SCHLEIFER

SCHLEIFEN GROBARBEITEN

- Keine Trennschleifscheibe zum Schrappen verwenden
- Nicht mit der Planfläche einer Scheibe arbeiten, Sie beschädigen die Sicherheitsgewebe
- Unter einem Winkel von 10° bis 30° pendelnd arbeiten



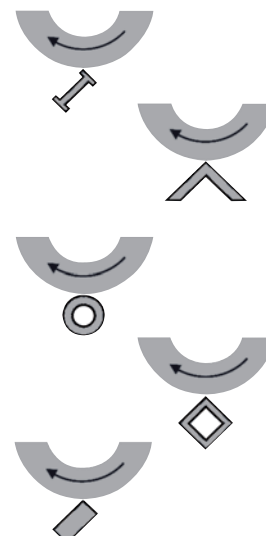
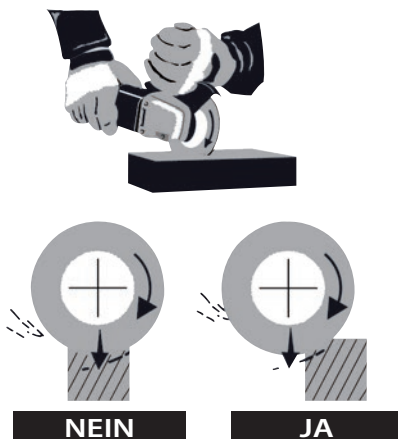
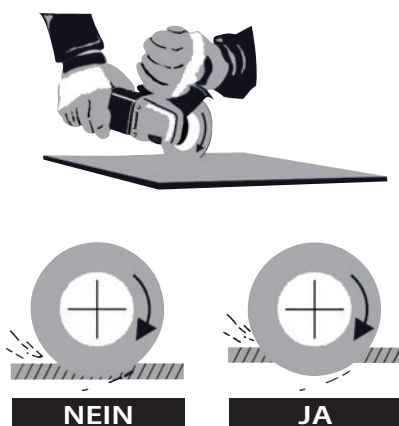
SCHLEIFEN FEINARBEITEN

- Arbeitswinkel 15°
- Kreisförmig arbeiten



TRENNEN

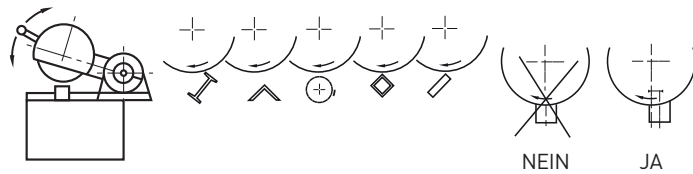
- Werkstücke so anordnen, dass ein gleichmäßiger Schnittverlauf gewährleistet ist.



FESTSTEHENDE MASCHINE

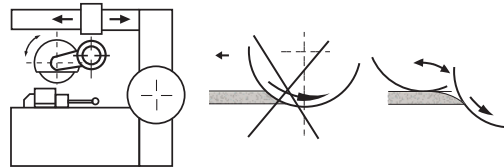
KAPPSÄGEN

- Die Profile so anordnen, dass ein gleichmäßiger Schnittverlauf gewährleistet ist
- Verklemmen der Trennscheibe unbedingt vermeiden
- Sicherstellen, dass die Scheibe frei schneidet



AUTOMATISCHER VORSCHUB

- Beim Trennen dickerer Teile den Pendelhub der Maschine einsetzen

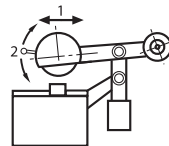


OSZILLIERENDE SCHNEIDKÖPFE

ARBEITSWEISE

1. Oszillieren
2. Trennen

Diese Art der Maschine nicht für Kappschnitte einsetzen



METALLRING MIT HALTBARKEITSDATUM

V = HALTBARKEITSDATUM (PRODUKTIONSQUARTAL + 3 JAHRE)



V01	V04	V07	V10
1. Quartal	2. Quartal	3. Quartal	4. Quartal

BEISPIEL:

V04/2016 bedeutet Herstellung im 2. Quartal 2013 und Empfehlung Einsatz bis 2. Quartal 2016

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz; Lederschürzen und Sicherheitsschuhe müssen getragen werden.



Atemschutz



Schutzhandschuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen
lesen



Keine defekten
Schleifscheiben
einsetzen



Trocken



Nass



ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Die Sicherheitsvorschriften, die vom Maschinenhersteller beigelegt sind, müssen beachtet werden. Alle Schutzhauben, Abdeckungen und Sicherheitseinrichtungen müssen während des gesamten Einsatzes verwendet werden und dürfen nicht verändert werden. Schleifmittel dürfen nicht in der Nähe leicht entzündlicher Materialien oder in explosionsgefährdeten Bereichen verwendet werden.

Der Funkenflug muss von Gesicht und Körper weggerichtet sein, falls möglich zum Boden. Vorhandene Staubabsaugungen müssen eingesetzt werden. Die Einsatzhinweise, die vom Schleifmittelhersteller beigelegt sind müssen beachtet werden, d.h. „nicht ohne Stützteller einsetzen“ oder „nicht für Nassschleifen“. Das Werkstück muss vor dem Schleifen sicher festgespannt sein. Vor dem Einsatz müssen alle Schleifmittel einer Sichtprüfung unterzogen werden und es muss sichergestellt werden, dass die Werkzeuge für die vorgesehene Verwendung geeignet sind. Am Schleifmittel dürfen keine Veränderungen vorgenommen werden.

Bei Verwendung eines handgeführten Schleifers die Maschine immer ausschalten und warten, bis die Spindel zum Stillstand gekommen ist, bevor die Maschine abgelegt wird. Nassschliff darf nur mit Maschinen und Schleifmitteln ausgeführt werden, die auch hierzu geeignet sind.

ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

Norton Produkte sind für bestimmte Anwendungen und Arbeitsgeschwindigkeiten entwickelt und geprüft worden. Wählen Sie ein Werkzeug, das für das zu bearbeitende Material geeignet ist. Die Eignung ist auf dem Scheibenetikett angegeben. Bevor Sie die Trenn- oder Schruppschleifscheibe auf die Maschine montieren, vergewissern Sie sich, dass die Maschine nicht die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit überschreitet.

SCHEIBEN DURCHMESSER (mm)	GESCHWINDIGKEITS-UMRECHNUNG NACH EN 12413								
	MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT m/s - U/min								
	35	40	50	63	80	100	125	140	160
6	112.000	128.000	160.000	201.000					
8	84.000	95.500	120.000	150.500	191.000				
10	67.000	76.500	95.500	120.500	153.000	191.000			
13	51.500	58.800	73.500	92.600	118.000	147.000	184.000	206.000	
16	41.800	47.800	59.700	75.200	95.500	120.000	150.000	168.000	191.000
20	33.500	38.200	47.800	60.200	76.500	95.500	120.000	134.000	153.000
25	26.800	30.600	38.200	48.200	61.200	76.500	95.500	107.000	123.000
32	20.900	23.900	30.000	37.600	48.000	60.000	75.000	84.000	95.500
40	16.750	19.100	23.900	30.100	38.200	47.200	59.700	67.000	76.500
50/51	13.400	15.300	19.100	24.100	30.600	38.200	47.750	53.500	61.200
63/65	10.650	12.150	15.200	19.100	24.300	30.250	37.900	42.500	48.500
76	8.800	10.100	12.600	15.850	20.150	25.150	31.450	35.200	40.250
80	8.400	9.550	12.000	15.100	19.100	23.900	29.850	33.500	38.200
85	7.900	9.000	11.250	14.200	18.000	22.500	28.100	31.500	36.000
100/102	6.700	7.650	9.550	12.100	15.300	19.100	23.900	26.800	30.600
115	5.850	6.650	8.350	10.500	13.300	16.650	20.800	23.250	26.600
125	5.350	6.150	7.650	9.650	12.250	15.300	19.100	21.400	24.500
150/152	4.500	5.100	6.400	8.050	10.200	12.700	16.000	17.850	20.400
180	3.750	4.250	5.350	6.700	8.500	10.650	13.300	14.900	17.000
200	3.350	3.850	4.800	6.050	7.650	9.550	11.950	13.400	15.300
230	2.950	3.350	4.200	5.250	6.650	8.350	10.400	11.650	13.300
250/254	2.700	3.100	3.850	4.850	6.150	7.650	9.550	10.700	12.250
300/305	2.250	2.550	3.200	4.050	5.100	6.400	8.000	8.950	10.200
350/356	1.950	2.200	2.750	3.450	4.400	5.500	6.850	7.650	8.750
400/406	1.700	1.950	2.400	3.050	3.850	4.800	6.000	6.700	7.650
450/457	1.500	1.700	2.150	2.700	3.400	4.250	5.350	5.950	6.800
500/508	1.350	1.550	1.950	2.450	3.100	3.850	4.800	5.350	6.150
600/610	1.150	1.300	1.600	2.050	2.550	3.200	4.000	4.500	5.100
750/762	895	1.050	1.300	1.650	2.050	2.550	3.200	3.600	4.100
800/813	840	960	1.200	1.550	1.950	2.400	3.000	3.350	3.850
900/914	750	850	1.100	1.350	1.700	2.150	2.700	3.000	3.400
1.000/1.020	670	765	960	1.250	1.550	1.950	2.400	2.700	3.100

PROBLEMLÖSUNGEN

TRENNSCHEIBEN

SCHEIBE SCHNEIDET NICHT

Ursache	Im Fall von Verfärbungen: Die Scheibe ist zu hart oder zu dick
Lösung	Verwenden Sie eine weichere Trennschleifscheibe, überprüfen Sie die Umfangsgeschwindigkeit
Ursache	Umfangsgeschwindigkeit zu niedrig
Lösung	Drehzahl erhöhen bis max 80 m/s

HOHER VERSCHLEISS

Ursache	Im Fall eines nicht verfärbten Schnitts: Scheibe ist zu weich
Lösung	Härtere Scheibe verwenden
Ursache	Arbeitsgeschwindigkeit zu niedrig
Lösung	Drehzahl erhöhen bis max 80 m/s
Ursache	Drehzahlabfall während des Schnitts
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden, mit weniger Druck arbeiten

AUSBRÜCHE AM SCHEIBENUMFANG

Ursache	Trennschleifscheibe wurde zum Seitenschleifen eingesetzt
Lösung	Setzen Sie für Schleifoperationen nur geeignete Scheiben ein
Ursache	Das Werkstück ist nicht fixiert
Lösung	Spannen Sie das Werkstück sorgfältig fest
Ursache	Zu viel seitlicher Druck
Lösung	Werkzeug nur mit radialem Druck belasten

BOHRUNGS- ODER KERN AUSBRÜCHE

Ursache	Werkzeug steckt im Material fest
Lösung	Mehr radialen Druck ausüben und Werkzeug pendelnd einsetzen
Ursache	Trennschleifscheibe wurde zum Seitenschleifen eingesetzt
Lösung	Setzen Sie für Schleifoperationen nur geeignete Scheiben ein
Ursache	Zu viel seitlicher Druck
Lösung	Werkzeug nur mit radialem Druck belasten
Ursache	Unterschiedliche Flanschdurchmesser
Lösung	Flansche mit gleichen Durchmessern verwenden

SCHRUPPSCHEIBEN

SCHEIBE SCHLEIFT NICHT

Ursache	Scheibe zu hart, Verglasen
Lösung	Weichere Scheibe verwenden
Ursache	Nicht genügend Druck
Lösung	Schleifdruck erhöhen
Ursache	Maschinenleistung zu gering
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden
Ursache	Zuschmieren und Verglasen (Nichteisen-Metalle)
Lösung	Spezielle Norton Scheibe für Aluminium verwenden, die dem Zuschmieren und Verglasen vorbeugt

ZU HOHER SCHEIBENVERSCHLEISS

Ursache	Scheibe zu weich
Lösung	Härtere Scheibe verwenden
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden
Ursache	Abfall der Umfangsgeschwindigkeit
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden, Druck auf die Maschine verringern
Ursache	Zu geringe Umfangsgeschwindigkeit
Lösung	Max 80 m/s ist die optimale Umfangsgeschwindigkeit

AUSBRÜCHE AM SCHEIBENUMFANG

Ursache	Anstellwinkel zu flach
Lösung	Winkel zwischen 30° und 40° einhalten
Ursache	Werkstück bewegt sich
Lösung	Werkstück festspannen
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden

RISSE AM SCHEIBENGRUND

Ursache	Kontaktfläche zu groß
Lösung	Kontaktfläche reduzieren
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden

UNWUCHT

Ursache	Verunreinigte Flansche
Lösung	Flansche säubern
Ursache	Scheibe nicht festgespannt
Lösung	Flansche festziehen
Ursache	Flansche mit unterschiedlichen Durchmessern
Lösung	Flansche ersetzen

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITSHINWEISE - GEBOTE

✓	GEBOTE	Schleifscheiben immer sorgfältig behandeln und lagern. Trennscheiben sollten übereinander und flach gestapelt werden, vornehmlich auf einer Stahlplatte. Scheiben mit vertiefter Mitte sollten aufeinander gestapelt werden oder in den Originalpackungen aufbewahrt werden
✓	GEBOTE	Schleifscheiben immer vor der Montage auf Augenschein prüfen und auch nach eventuellen Transportschäden suchen
✓	GEBOTE	Immer eine Schutzhaube verwenden und sich versichern, dass sie korrekt befestigt ist und auch genau passt. Sie sollte mindestens die halbe Schleifscheibe abdecken, um den Anwender im Falle einen unwahrscheinlichen Scheibenbruchs zu schützen. NICHTVERSTÄRKTE TRENNSCHEIBEN SOLLTEN NUR AUF FESTSTEHENDEN MASCHINEN VERWENDET WERDEN UND SOLLTEN VORSCHRIFTSMÄSSIG GESICHERT SEIN
✓	GEBOTE	Vor einem Scheibenwechsel immer die Stromversorgung ausschalten und/oder den Stecker aus der Steckdose ziehen
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich immer, daß die Maschinengeschwindigkeit nicht höher als die auf der Schleifscheibe angegebene maximale Arbeitsgeschwindigkeit ist
✓	GEBOTE	Verwenden Sie immer die korrekten Aufspannflansche und stellen Sie sicher, dass sie unbeschädigt, sauber und gratfrei sind
✓	GEBOTE	Siehe EN 12413
✓	GEBOTE	Scheiben nach dem Aufspannen immer eine gewisse Zeit bei maximaler Arbeitsgeschwindigkeit und mit Schutzhaube laufen lassen bevor die Scheiben eingesetzt werden
✓	GEBOTE	Immer SCHUTZBRILLE tragen
✓	GEBOTE	Immer Schutzkleidung tragen wie STAUBMASKE, SCHUTZHANDSCHUHE, GEHÖRSCHUTZ, SCHUTZANZUG und SICHERHEITSSCHUHE
✓	GEBOTE	Überprüfen Sie regelmäßig die Maschinengeschwindigkeiten, besonders nach Wartung und Reparatur. Maschinen mit Geschwindigkeits-Kontrollgeräten müssen immer besonders sorgfältig gewartet werden
✓	GEBOTE	Prüfen Sie die Spannung der Treibriemen regelmäßig. Treibriemen müssen stramm gehalten werden, um eine volle Kraftübertragung zu gewährleisten
✓	GEBOTE	Stellen Sie immer sicher, dass das Werkstück während des Schneidens oder Schleifens fest eingespannt ist
✓	GEBOTE	Legen Sie die handgeführte Maschine, wenn nicht gebraucht, in ein passendes Aufnahmegerüst, um eine Beschädigung der Scheibe zu vermeiden
✓	GEBOTE	Verwenden Sie eine handgeführte Maschine immer in einer angenehmen Körperposition, in der das Werkstück gut gehalten und die Maschine ausreichend gestützt wird
✓	GEBOTE	Bei gekröpften Schruppscheiben immer mit einem Arbeitswinkel von mehr als 30 Grad zum Werkstück schleifen
✓	GEBOTE	Halten Sie den Arbeitsbereich um die Trenn- und Schruppscheiben operation immer sauber. Es ist sehr gefährlich, wenn ein Anwender mit einer laufenden Maschine in seiner Hand stolpert oder hinfällt

SICHERHEITSHINWEISE - VERBOTE

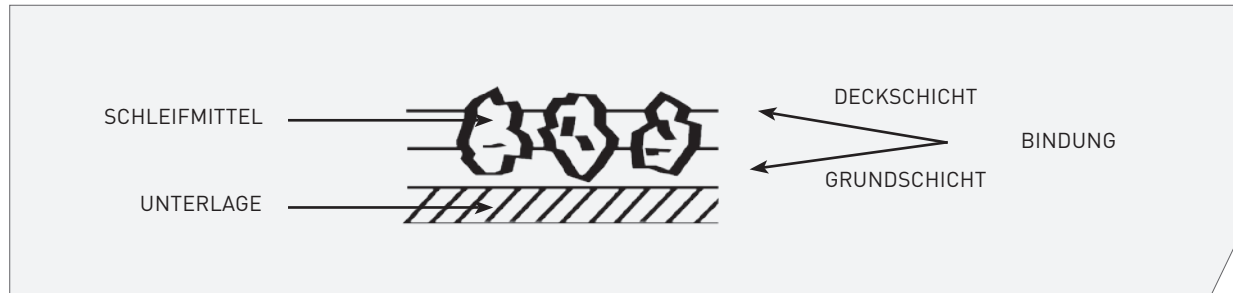
X	VERBOTE	Behandeln Sie die Scheiben nicht rau
X	VERBOTE	Setzen Sie unverstärkte Trennscheiben nicht auf handgeführten Maschinen ein
X	VERBOTE	Lagern Sie die Schleifscheiben nicht in feuchten Räumen oder bei extremen Temperaturen
X	VERBOTE	Keine beschädigten Scheiben einsetzen
X	VERBOTE	Spannmutter oder Verriegelungsflansch nicht zu fest anziehen. Hierdurch können die Flansche deformiert werden
X	VERBOTE	Die Schleifscheibe nie mit Gewalt auf die Maschine/Spindel montieren
X	VERBOTE	Verwenden Sie keine Spannflansche, die nicht passen, beschädigt, schmutzig oder mit Grat versehen sind
X	VERBOTE	Verwenden Sie keine Pappflansche mit gekröpften Scheiben, die weniger oder gleich 406 mm (EN 12341) sind
X	VERBOTE	Verwenden Sie keine Maschine, die nicht in einem guten mechanischen Zustand ist
X	VERBOTE	Maschine nie ohne Schutzhaube benutzen
X	VERBOTE	Schleifscheiben nie ohne gute Belüftung oder Staubschutzausrüstung benutzen
X	VERBOTE	Keinen seitlichen Druck auf die Trennscheiben ausüben. Sie sollten die Scheibe nicht biegen
X	VERBOTE	Schleifscheibe nie durch Druck auf Umfang oder Frontfläche stoppen. Immer die Maschine ausschalten und die Scheibe auslaufen lassen
X	VERBOTE	Achten Sie darauf, daß die Scheibe nicht im Werkstück verkantet oder im Schnitt feststeckt
X	VERBOTE	Üben Sie keinen überhöhten Druck auf die Schleifscheibe aus, so dass der Antriebsmotor gebremst wird
X	VERBOTE	Schleifen Sie nicht mit der Seite der Trennschleifscheibe oder gekröpften Scheiben unter 4 mm Dicke
X	VERBOTE	Lassen Sie die Handschleifmaschinen nicht mit dem Kabel auf den Boden fallen. Eine Scheibe kann durch das Gewicht der Maschinen leicht brechen, wenn sie hart abgelegt wird. Dies ist ein häufiger Grund für Scheibenbruch
X	VERBOTE	Schleifen Sie mit gekröpften Schruppscheiben nie mit einem Arbeitswinkel unter 30 Grad zum Werkstück
X	VERBOTE	Arbeiten Sie nicht mit einer Maschine in einer Position, wo Sie keine volle Kontrolle über die Maschine haben und Sie selbst nicht gut aufgestellt sind

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

TECHNISCHE INFORMATIONEN

WAS SIND SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE?

Moderne Schleifmittel auf Unterlage sind das Ergebnis eines komplexen, technischen Prozesses aus langjähriger Forschung und Entwicklung. Sie bleiben jedoch ein Produkt aus drei Basiselementen: eine flexible oder halbflexible Unterlage, auf die Schleifkörner aufgebracht werden und mit Hilfe eines Bindungsmittels fixiert werden.



SCHLEIFMITTELTYPEN

Das ideale Schleifkorn bietet maximalen Widerstand gegen vorzeitige Abnutzung, bildet Bruchkanten bevor deutliches Abstumpfen erfolgt. Dabei erfüllt es sowohl die Anforderungen an die Zerspanung wie auch an die Oberflächengüte.

SYNTHETISCHE SCHLEIFMITTEL

- Aluminiumoxid ist widerstandsfähig und gut geeignet zum Schleifen von Materialien wie Kohlenstoffstähle, legierte Stähle, Hartbronze und Harthölzer. Wann immer Zähigkeit (Widerstand gegen Splintern) die Hauptanforderung ist, übertrifft Aluminiumoxid alle anderen Schleifkörner.
- Siliziumkarbid ist das härteste und schärfste Mineral, das bei Schleifmitteln auf Unterlage verwendet wird. Seine Härte und Schärfe machen es zum idealen Schleifmittel für Nichteisen-Metalle (Aluminium, Messing, Bronze, Magnesium, Titan, etc.), Gummi, Glas, Kunststoffe, faseriges Holz, Emaille und andere relativ weiche Materialien. Siliziumkarbid ist allen anderen Schleifmittel überlegen durch seine Fähigkeit, selbst bei leichtem Druck schneller zu schneiden.
- Zirkonkorund hat eine einzigartige Selbstschärfungscharakteristik, die bei Operationen mit hohen Zerspanungsanforderungen eine lange Standzeit verleiht. Zirkonkorund ist gut geeignet zum Schleifen von Metallen und Holz, weil das kontrollierte Ausbrechen der Schleifkörner fortlaufend neue scharfe Schneidkanten produziert.

- Keramisches Aluminiumoxid ist auf Grund seiner Mikrostruktur ein langlebiges, zähes, dichtes Schleifmittel. Die extrem kleinen Partikel brechen während der Schleifoperation aus und bilden dadurch viele neue Schleifkanten. Weil das Korn scharf bleibt, besonders wenn es in Operationen mit mittlerem und hohem Druck eingesetzt wird, bringt es eine höhere Zerspanungsrate als andere Schleifmittel. Es wird empfohlen für den Einsatz auf Schmiedestählen, Kohlenstoffstählen, hoch legierte Nickel- und Kobaltstählen.

NATÜRLICHE SCHLEIFMITTEL

- Emery ist eine Zusammensetzung aus Korund und Eisenoxid. Die Partikel sind blockig und neigen dazu langsam zu schleifen, wobei das geglättete Material gleichzeitig poliert wird. Es wird bei allgemeinen Arbeiten eingesetzt und zum Polieren von Metall und in feinen Körnungen auch zum hochqualitativen Polieren, wie die Vorbereitung von metallurgischen Proben wo sehr enge Toleranzen gefordert sind. Emery Produkte haben immer eine schwarze Farbe.

STREUUNG DES SCHLEIFKORNS

Wir unterscheiden zwei Arten von Kornstreuung:

- Die offene Streuung, bei der zwischen 30 % und 60 % der Unterlage bedeckt sind und somit große Räume zwischen den Körnern offen lassen. Sie wird verwendet in Schleifoperationen wo die Schleifspäne sonst die Oberfläche zusetzen würden, wodurch die Schneidkraft reduziert und die Lebensdauer verkürzt würde.
- Bei der dichten Streuung bedeckt das Schleifkorn die gesamte Unterlage. Die größere Anzahl von Schneidkanten auf einer bestimmten Fläche bringt schnellere Zerspanung. Dichte Streuung wird dort empfohlen, wo es kein Problem des Zusetzens gibt und wo glattere Oberflächen verlangt werden.

SCHLEIFKORNGRÖSSE

Durch sorgfältig hergestellte Siebe aus Seidenfäden werden die Schleifkörner in Standardkorngrößen nach genauer Größe und Anzahl pro Quadratzoll sortiert um größtmögliche Genauigkeit zu gewährleisten. Die Körnungsnummer (Maschenzahl) die auf der Unterlage erscheint, besagt die Anzahl der Sieböffnungen pro Linearzoll im endgültigen Sieb. Körnung 240 und feiner, Pulver genannt, wird in Behältern pulverisiert und durch hydraulische Trenneinrichtungen und Luftsortierung separiert.

Der europäische Standard der Korngrößen ist das FEPA Sortierungssystem. Alle FEPA Korngrößen sind vorne mit dem Buchstaben „P“ gekennzeichnet, z.B. P180. In den USA gibt es ein anderes Körnungssystem namens CAMI. FEPA und CAMI Körnungen geben die Durchschnittspartikelgröße in Micron und Zoll an.

Zusätzlich werden einige Produkte für die Holz- und Fußbodenbearbeitung durch ein „Körnungssymbol“ identifiziert. Obwohl dieses Symbol nicht häufig ist, ist auf der Rückseite dieser Produkte sowohl die Meshnummer wie das Körnungssymbol angegeben.

PARTIKELGRÖSSE IN ZOLL	PARTIKELGRÖSSE IN MICRON	ALUMINIUMOXID, GARNET, SILIZIUMKARBID, ZIRKONKORUND			EMERY		GLASPAPIER
		KÖRNUNGSSYSTEM		KÖRNUNGS- SYMBOL	POLIERPAPIER	GEWEBE	
		CAMI	FEPA				
,0000118	0,3	–	–	–	–	–	–
,0000197	0,5	–	–	–	–	–	–
,0000394	1,0	–	–	–	–	–	–
,0000787	2,0	–	–	–	–	–	–
,000118	3,0	–	–	–	–	–	–
,000158	4,0	–	–	–	–	–	–
,000197	5,0	–	–	–	–	–	–
,000236	6,0	–	–	–	–	–	–
,00026	6,5	1.200	–	–	–	–	–
,00035	9,0	–	–	–	–	–	–
,00036	9,2	1.000	–	–	–	–	–
,00047	12,0	–	–	–	–	–	–
,00048	12,2	800	–	–	4/0	–	–
,00059	15,0	–	–	–	–	–	–
,00060	15,3	–	P1200	–	–	–	–
,00062	16,0	600	–	–	3/0	–	–
,00071	18,3	–	P1000	–	–	–	–
,00077	19,7	500	–	–	2/0	–	–
,00079	20,0	–	–	–	–	–	–
,00085	21,8	–	P800	–	–	–	–
,00092	23,6	400	–	10/0	0	–	–
,00098	25,0	–	–	–	–	–	–
,00100	27,75	–	P600	–	–	–	–
,00112	28,8	360	–	–	–	–	–
,00118	30,0	–	–	–	–	–	–
,00118	30,2	–	P500	–	–	–	–
,00137	35,0	–	P400	–	–	–	–
,00140	36,0	320	–	9/0	–	–	–
,001575	40,0	–	–	–	–	–	–
,00158	40,5	–	P360	–	–	–	–
,00172	44,0	280	–	8/0	1	–	–
,00177	45,0	–	–	–	–	–	–
,00180	46,2	–	P320	–	–	–	–
,00197	50,0	–	–	–	–	–	–

SCHLEIFKORNGRÖSSE

PARTIKELGRÖSSE IN ZOLL	PARTIKELGRÖSSE IN MICRON	ALUMINIUMOXID, GARNET, SILIZIUMKARBID, ZIRKONKORUND			EMERY		GLASPAPIER
		KÖRNUNGSSYSTEM		KÖRNUNGS- SYMBOL	POLIERPAPIER	GEWEBE	
		CAMI	FEPA				
,00204	52,5	–	P280	–	–	–	–
,00209	53,5	240	–	7/0	–	–	–
,00217	55,0	–	–	–	–	–	–
,00228	58,5	–	P240	–	–	–	–
,0023	60,0	–	–	–	–	–	–
,00254	60,5	–	P220	–	–	–	–
,00257	66,0	220	–	6/0	2	–	–
,00304	78,0	180	P180	5/0	3	–	00
,00363	93,0	150	–	4/0	–	Fein	–
,00378	97,0	–	P150	–	–	–	0
,00452	116,0	120	–	3/0	–	–	–
,00495	127,0	–	P120	–	–	–	1
,00550	141,0	100	–	2/0	–	Mittel	–
,00608	156,0	–	P100	–	–	–	1½
,00749	192,0	80	–	0	–	–	–
,00768	197,0	–	P80	–	–	–	F2
,01014	260,0	–	P60	–	–	–	M2
,01045	268,0	60	–	1/2	–	Grob	–
,01271	326,0	–	P50	–	–	–	S2
,01369	351,0	50	–	1	–	–	–
,01601	412,0	–	P40	–	–	–	2½
,01699	428,0	40	–	-1½	–	–	–
,02044	524,0	–	P36	–	–	–	36
,02087	535,0	36	–	2	–	Extra grob	–
,02426	622,2	–	P30	–	–	–	–
,02488	638,0	30	–	2½	–	–	–
,02789	715,0	24	–	3	–	–	–
,02886	740,0	–	P24	–	–	–	–
,03530	905,0	20	–	3½	–	–	–
,03838	984,0	–	P20	–	–	–	–
,05148	1320,0	16	–	4	–	–	–
,05164	1324,0	–	P16	–	–	–	–
,06880	1764,0	–	P12	–	–	–	–
,07184	1842,0	12	–	4½	–	–	–

SCHMALBÄNDER UND BREITBÄNDER

Die beim Schleifen mit Bändern erzielten Ergebnisse hängen von mehreren Faktoren ab:

- Der Zustand der Schleifmaschine und die verfügbare Antriebskraft
- Die Schleifbandgeschwindigkeit
- Der Schleifdruck
- Die Kontaktscheibe
- Die Wahl des Schleifbandes in Bezug auf die Form der Werkstücke und Materialarten
- Der Einsatz von Kühlmitteln (wenn Maschine und Schleifband dafür geeignet sind)

BANDGESCHWINDIGKEIT

Die Bandgeschwindigkeit steht in direktem Verhältnis zu der Zerspanungsrate, wie auch der Hitzeentwicklung, der erzielten Oberflächengüte und dem Schleifdruck. Einige Schleifmittel wie Zirkonkorund und Keramik erlauben viel höhere Drücke, weil sie höheren Widerstand gegen Ausbrechen leisten. Einige Materialien sind empfindlicher gegen Hitzeentwicklung. Die nachstehende Tabelle zeigt den empfohlenen Geschwindigkeitsbereich bezogen auf das Material.

EMPFOHLENE BANDGESCHWINDIGKEIT

Hitzeempfindliche Materialien, Kunststoffe usw.	5-15 m/s	Edelstahl, Schnellstahl und Werkzeugstahl	20-30 m/s
Gesinterte Metalle und Karbide	8-15 m/s	Grauguss und gegossener Stahl	30-40 m/s
Titan und ähnliche Legierungen	8-15 m/s	Kohlenstoffstahl	30-40 m/s
Glas, Porzellan und Sonderstahl	8-15 m/s	Messing, Kupfer, Zink, Bronze und Blech	25-35 m/s
Hitzebeständiger Kunststoff	20-30 m/s	Aluminium und Leichtmetall	20-35 m/s
Holz	15-30 m/s	Lack	10-15 m/s

SCHLEIFDRUCK

Die Höhe des Schleifdrucks hängt ab von:

- Dem angewendeten Anpressdruck
- Der Größe der Kontaktfläche zwischen Band und Werkstück
- Der Unterlage auf der das Band läuft (im allgemeinen eine Kontaktscheibe)

Höherer Druck verbessert die Zerspanungsrate und die erzeugte Hitze erhöht die Belastung des einzelnen Schleifkorns (ein Mindestdruck ist nötig, um einen kontrollierten Ausbruch des Schleifkorns zu erhalten) und erzeugt ein gröberes Schliffbild.

KONTAKTSCHLEIBEN

Viele Maschinen arbeiten mit Kontaktscheiben als Unterlage für die Schleifbänder. Die Kontaktscheiben sind im Allgemeinen überzogen mit Gummi, Polyurethan, Stahl, Schaumgummi, Filz und sind immer von weich bis hart klassifiziert, mit oder ohne Rillen. Der Einsatz unterschiedlicher Arten von Kontaktscheiben hat einen direkten Einfluss auf das Endergebnis.

- Härtere Kontaktscheiben bringen eine höhere Zerspanungsrate, eine gröbere Oberfläche und erzeugen eine viel gleichmäßigere Oberfläche als weichere Kontaktscheiben. Sie werden eingesetzt mit wenig flexiblen Bändern für einen schnelleren Schnitt.
- Weichere Kontaktscheiben bringen geringere Zerspanung, ein besseres Oberflächenfinish und passen sich den Formen des Werkstückes an. Sie werden im Allgemeinen zum Fertigschleifen von geformten Werkstücken verwendet oder für die Erzeugung leicht angerundeter Kanten. Sie sind aber viel schonender für das Schleifband und seine Klebestelle.

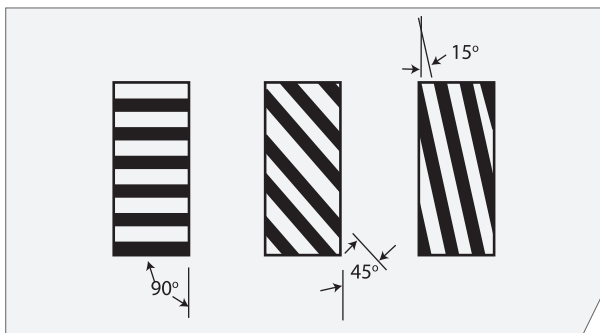
Die Ausführung der Kontaktscheibe wird auch eine Auswirkung auf die Kontaktfläche haben, welche immer wieder den Schleifdruck beeinflusst.

- Kontaktscheiben mit einem größeren Durchmesser wirken weicher und sollten generell auf größeren Oberflächen verwendet werden.
- Gerillte Kontaktscheiben wirken härter und sollten im Allgemeinen nur auf kleineren Oberflächen verwendet werden.

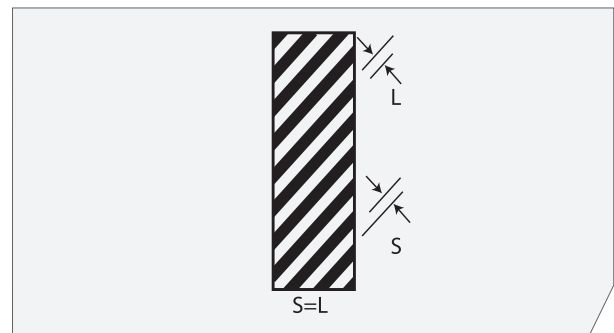
AUSFÜHRUNG DER KONTAKTSCHLEIBE

HART ← ————— → WEICH

Aggressivität steigt mit zunehmendem Winkel



Die Kontaktfläche wird mit abnehmenden Stegen geringer, was zu einer aggressiveren härteren Kontaktscheibe führt



KLEBESTELLEN

Bänder werden hergestellt mit einer Standard-Klebestelle, die für das Schleifmittel und für die Haupteinsatzart am besten geeignet ist.

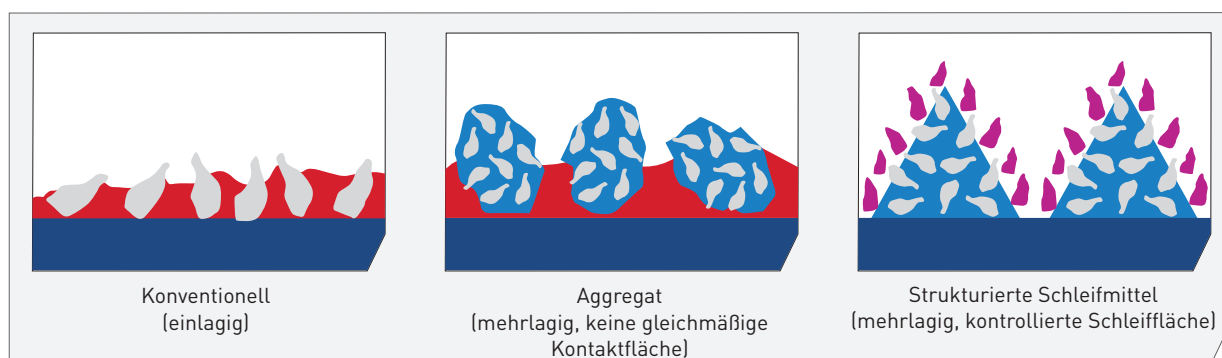


NORaX® - EINE INNOVATIVE TECHNOLOGIE

NORaX ist eine innovative Schleifmitteltechnologie von Norton für Schleifmittel auf Unterlage. Die Innovation liegt in der Schleifmittelschicht: aus einer mehrlagigen Kornschicht wurde eine 3-dimensionale Schleifmittelstruktur entwickelt. Diese Strukturen ermöglichen einen kontrollierten Kontakt zwischen Schleifmittel und Werkstück bei verbesserter Schleifleistung.

NORaX arbeitet wie eine Schleifscheibe auf Gewebeunterlage. Beim Verschleiß des Bandes werden

stumpfe Schleifpartikel von der Bandoberfläche abgetragen um neue Schneidkanten freizulegen. Der ständige Austausch von abgestumpften Schleifmaterial führt zu längeren Standzeiten, höheren Abtragsraten und einer gleichmäßigen Oberflächengüte während der gesamten Einsatzdauer. Bestandteil der höheren Leistung von NORaX ist die Ausrüstung mit schleifaktiven Zusätzen. Diese erhöhen die Abtragsleistung und senken die Schleiftemperatur.



Für weitere Informationen zu NORaX wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Büdendienstmitarbeiter oder Ihren regionalen Norton Kundendienst.

UNTERLAGE - SORTEN

Ob Papier, Gewebe, vulkanisierte Fiber oder Polyester, die Unterlage muss glatt genug sein für eine gleichmäßige Bindemittelschicht, sie muss stark genug sein um die Schleifdrücke auszuhalten und flexibel genug um den Konturen zu folgen (wenn erforderlich). Aus wirtschaftlichen Gründen sollte die günstigste, für die Schleifoperation geeignete Unterlage ausgewählt werden.

PAPIER

Das Gewicht des Standardpapiers, dass bei Schleifmitteln auf Unterlage eingesetzt wird, wird durch einen Buchstaben angegeben der hinter der Korngröße auf auf der Rückseite des Produktes erscheint. Kurz gesagt, je leichter die Unterlage um so größer die Flexibilität; je schwerer die Unterlage um so reißfester das Produkt.

A-Gewicht (70g)

Leicht und flexibel, A-Gewicht wird verwendet vornehmlich für den Fertigschliff von Hand und sowohl trocken als auch nass eingesetzt. Die Korngröße ist 80 und feiner.

C-Gewicht (120g)

Stärker und weniger flexibel als A-Gewicht. Diese Unterlage wird für Handschleifen trocken oder nass und zum Gebrauch auf kleinen Handschleifmaschinen eingesetzt. Mittelfein bis fein schleifen, Körnung 60 bis 180.

D-Gewicht (150g)

Stärker und weniger flexibel als C-Papier. Diese Unterlage wird auch für Handschleifen gewählt und für den Einsatz auf kleinen Handschleifmaschinen. Grob- bis mittelfein schleifen, Körnung 36 bis 80.

E-Gewicht (220g)

Stärker und weniger flexibel als D-Papier. Diese Unterlage wird vornehmlich für Rollen, Bänder und Scheiben verwendet wo große Reißfestigkeit benötigt wird.

F-Gewicht (300g)

Die stärkste und am wenigsten flexible Papierunterlage. Eingesetzt für Kurbelwellen-Läpprollen, Bänder und Rollen für die Lederindustrie und ausschließlich bei NorZon-Bändern.

UNTERLAGE - SORTEN

GEWEBE

Gewebeunterlagen sind haltbarer als Papier, sehr reißfest und widerstehen auch dauernden Biegungen und Formveränderungen während des Einsatzes. Norton setzt herkömmliche Gewebe bei der Herstellung von Schleifmitteln auf Unterlage ein. Der Aufbau und die Endbehandlung der Gewebeunterlage sind so entwickelt worden, dass sie hervorragend für die speziellen Anwendungen geeignet sind. Die Standard Gewebe-Gewichte werden durch einen Buchstaben angegeben, der direkt hinter der Körnungsangabe auf der Rückseite des Endproduktes steht.

J-Gewicht

Die leichteste und flexibelste Gewebeunterlage, diese Unterlage wird dann verwendet, wenn Oberflächengüte und Gleichmäßigkeit wichtiger als Materialzerspanung sind. Die Unterlage ist ideal für Endschliff, Feinschliff und dort, wo Flexibilität gefordert wird, wie bei der Bearbeitung von Formstücken.

X-Gewicht

Diese Gewebeunterlage ist stark und relativ steif im Vergleich zum J-Gewebe. Gleichbleibende Produktivität, ausgezeichneter Endschliff und lange Standzeit sind charakteristisch für Produkte mit X-Gewebeunterlage. Produkte mit groberer Körnung und X-Gewebeunterlage sind ideal für Materialabtrag und die feineren Körnungen eignen sich mehr für Fertigschliff und Polieren.

Y-Gewicht

Stärker und widerstandsfähiger gegenüber Längsrissen als Standardgewebeprodukte, wird Y-Gewebe für Produkte in schwierigen Anwendungen, wie Schmalbänder für Handmaschinen und Breitbänder zum Schleifen von Schnittholz und Spanplatten, eingesetzt.

FIBER

Fiberunterlagen werden aus mehreren Lagen von imprägniertem Papier hergestellt, sind sehr hart und stark, aber flexibel genug für die entsprechenden Schleifoperationen. 0,8 mm Fiberunterlage hat die größte Festigkeit aller Unterlagen für Schleifmittel auf Unterlage. Diese Unterlage wird bei kunstharzgebundenen Fyberschleifscheiben, die für Schleifoperationen mit hoher Beanspruchung entwickelt wurden, verwandt.

KOMBINATION

Die Kombinationsunterlage besteht aus einem lamierten, leichten Gewebe und steifem E-Papier, und wird dort eingesetzt, wo Widerstandsfähigkeit gegen Reißen und Brechen von Schleifbändern gefordert ist. Das Haupteinsatzgebiet ist das Schleifen von Span- und MDF-Platten.

FILM

Polyester wird als Unterlage für Präzisions-Microfinishing Produkte von Norton eingesetzt. Filmunterlagen können im Trocken- oder Nassschliff eingesetzt werden und sind sehr widerstandsfähig gegenüber chemischen Einflüssen und gleichzeitig reißfest und widerstandsfähig.

SPEZIELLE OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

NO-FIL® BEHANDLUNG

Zur Verbesserung gegen Zusetzen, verfügen einige offen-gestreute Produkte über eine besondere Oberflächenbehandlung mit Zinkstearat nach der Deckschicht. Solche Produkte sind ideal zum Schleifen von Versiegelungen von Möbeln, Schleifen von Grundierungen bei Karosserien, Entfernen von Lackierungen auf Holz und einer Vielzahl von Anwendungen wo konventionelle Schleifprodukte sich schnell zusetzen. Das Warenzeichen von Norton für Produkte mit Antizusatzbeschichtung ist No-Fil®.

VARIABLEN FÜR OBERFLÄCHEN-FINISH UND SCHLEIFLEISTUNG

VARIABLEN FÜR OBERFLÄCHEN-FINISH

Die Änderung nur eines Faktors von vielen kann die Oberflächengüte eines Produktes beeinflussen. Der Zweck dieser Tabelle ist den Einfluss auf die Oberflächengüte durch die Änderung einzelner Faktoren von Produktspezifikationen zu zeigen. Die Pfeile zeigen die Tendenz an. Die Länge der Pfeile haben keine große Aussagekraft, da der Einfluss der einzelnen Faktoren nicht der gleiche ist. Diese Tabelle ist allgemein gehalten und zeigt nur die Richtung und Tendenz an.

	VARIABLE FAKTOREN	RAUER HÖHERE RA WERTE	FEINERE OBERFLÄCHE NIEDRIGERE RA WERTE
1.	Körnung	Grob ←	Fein →
2.	Produktbe- schaffenheit	Neu ←	Gebraucht →
3.	Bindung	Kunstharz ←	Kunstharz/Leim → Leim
4.	Bestreuung	Offen gestreut ←	Dicht gestreut →
5.	Produktflexibilität	Einfach ←	Zweifach / Dreifach →
6.	Kontaktscheiben - Ausführung	Gerillt ←	Weich →
7.	- Zusammensetzung	Breitere Rillenbreite auf Stahl ←	Gummi → Größere Breite auf Gewebe
8.	- Durchmesser	Kleiner ←	Größer →
9.	Bandgeschwindigkeit	Langsamer ←	Schneller →
10.	Schleifhilfe	Trocken ←	Wasser Emulsion Öl Fett →
11.	Schleifkorn	Zirkonkorund ←	Keramisch Aluminiumoxid Siliziumkarbid Emery →
12.	Werkstückhärte	Weicher ←	Härter →

SCHNEIDWIRKUNG VON SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

Obwohl allgemein gehalten, kann diese Tabelle ein nützlicher Helfer sein um die Veränderung eines einzelnen Faktors in der Spezifikation auf die Schleifleistung von Schleifmitteln auf Unterlage aufzuzeigen. Die Pfeile zeigen die Tendenz an. Die Länge der Pfeile haben keine nennenswerte Aussagekraft. Einige wichtige Maschinen- und Einstellungsparameter sind auch enthalten, da sie einen wichtigen Einfluss auf die Produktleistung haben.

	VARIABLE FAKTOREN	AGGRESSIVER SCHNEIDFREUDIGER	WENIGER AGGRESSIV GERINGERESCHNEIDFREUDIGKEIT
1.	Werkstück Vorschubge- schwindigkeit	Langsamer ←	Schneller →
2.	Bandgeschwindigkeit	Langsamer ←	Schneller →
3.	Zustand des Schleifmittels	Neu ←	Im Einsatz →
4.	Körnung	Grob ←	Fein →
5.	Produkthaltbarkeit	Fiber ←	Gewebe Papier →
6.	Art des Schleifmittels	Zirkonkorund ←	Keramik Aluminiumoxid Siliziumkarbid Emery →
7.	Bindungsart	Kunstharz ←	Kunstharz/ Leim Leim →
8.	Bestreuungsichte	Offene Streuung ←	Geschlossene Streuung →
9.	Kontaktscheiben - Ausführung	Gezahnt ←	Glatt →
10.	- Zusammensetzung	Stahl gezahnt ←	Gummi Leinen →
11.	- Durchmesser	Kleiner ←	Größer →
12.	Druck	Hoch ←	Niedrig →
13.	Kühlung / Schmierung	Öl ←	Emulsion Wasser Trocken →
14.	Werkstückhärte	Weicher ←	Härterr →

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEIT BEI DER LAGERUNG UND BEIM GEBRAUCH VON SCHLEIFMITTELN AUF UNTERLAGE

TRANSPORT UND LAGERUNG

Alle Schleifmittel auf Unterlage sollten sorgfältig behandelt werden. Durch unsachgemäße Behandlung können Schäden entstehen, welche unbedingt vermieden werden sollten.

Schleifmittel auf Unterlage sollten in trocknen, frostfreien Räumen gelagert werden. Sie sollten von Wärmequellen, feuchten Wänden, von Türen und Fenstern ferngehalten und nicht direkt auf dem Fußboden gelagert werden. Temperaturen und Luftfeuchtigkeit sollten zwischen 18°C und 22°C und 45 % - 65 % relativer Luftfeuchtigkeit liegen. Schleifmittel auf Unterlage sollten nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt werden. Die Produkte sollten bis unmittelbar vor dem Gebrauch in ihrer Originalverpackung belassen werden. Nach dem Auspacken sollten sie so aufbewahrt werden, dass sie keinen Schaden nehmen.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz, Lederschürzen und Sicherheitsschuhe müssen getragen werden.

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Die von den Maschinenherstellern gelieferten Sicherheitsanweisungen müssen befolgt werden. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen während des Schleifens auf der Maschine sein und sollten auf keinen Fall verändert werden. Schleifmittel auf Unterlage sollten nicht in der Nähe von endzündlichem Material oder an einer Stelle, wo das Risiko einer Explosion besteht, verwendet werden.

Funken sollten von Gesicht und Körper wenn möglich in Richtung Boden abgelenkt werden. Staubabsaugungen sollen, wenn verfügbar, unbedingt genutzt werden. Die von den Schleifmittelherstellern für den Einsatz von Schleifmitteln gegebenen Sicherheitshinweise müssen unbedingt befolgt werden, z.B. „Nicht zum Nassschleifen verwenden“ oder ähnliche. Das Werkstück muss vor Beginn des Schleifens sorgfältig befestigt werden. Prüfen Sie alle Schleifmittel vor dem Einsatz durch Augenschein und stellen Sie sicher, dass das Produkt für die Anwendung geeignet ist. Die Schleifmittelprodukte sollten nach der Auslieferung nicht verändert werden.

Nach Gebrauch einer Handschleifmaschine schalten Sie den Motor immer aus und lassen die Spindel ganz auslaufen, bevor Sie das Werkzeug niederlegen. Es sollte nur auf Maschinen nass geschliffen werden, die dafür entwickelt wurden und es sollten nur Schleifmittel eingesetzt werden, die für diese Schleifoperation hergestellt sind.



Atemschutz



Schutzhandschuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen lesen



Trocken



Nass

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

SICHERHEITS-GEBOTE

✓	GEBOTE	Beim Einsatz von Frässtiften muss immer in der empfohlenen Geschwindigkeit gearbeitet werden
✓	GEBOTE	Immer der Anwendung entsprechende Form, Durchmesser und Verzahnung wählen
✓	GEBOTE	Es ist immer die entsprechende Maschine einzusetzen, welche regelmäßig gewartet werden sollte
✓	GEBOTE	Immer die maximale Schaftlänge im Spannfutter fixieren (max. 10 mm Überhang empfohlen)
✓	GEBOTE	Prüfen Sie vor dem Einsatz ob der Frässtift richtig gesichert in der Maschine läuft
✓	GEBOTE	Prüfen Sie ob das Werkstück richtig gesichert ist und die Maschine fest in der Hand liegt
✓	GEBOTE	Immer mit gleichmäßigen, konstanten Bewegungen in beiden Richtungen arbeiten Wenden Sie immer einen leichten Druck an und lassen Sie den Frässtift arbeiten
✓	GEBOTE	Hören Sie immer bei der Rückführung auf, um das beste Ergebnis zu erreichen

SICHERHEITS-VERBOTE

✗	VERBOTE	Setzen Sie keine Frässtifte mit einer höheren als der maximalen Arbeitsgeschwindigkeit ein
✗	VERBOTE	Setzen Sie die Frässtifte nicht mit zu langsamer Geschwindigkeit ein (achten Sie auf die empfohlene Geschwindigkeit)
✗	VERBOTE	Setzen Sie den Frässtift keinen übermäßigen mechanischen oder thermischen Erschütterungen aus
✗	VERBOTE	Versenken Sie den Frässtift nicht mehr als ein Drittel seiner Länge
✗	VERBOTE	Klemmen Sie die Frässtifte nicht im Spannfutter, in Spalten und Aussparungen fest
✗	VERBOTE	Überhitzen Sie den Frässtift nicht, da sonst die Lötstelle heiß werden kann (dies gilt für alle Frässtifte wo der Kopfdurchmesser größer ist als der Schaftdurchmesser)
✗	VERBOTE	Vermeiden Sie Erschütterungen oder übermäßige Kräfte auf das Produkt um Überhitzungen zu vermeiden

BEARTEX®

PRODUKTAUSWAHL - NACH MASCHINEN

STATIONÄRE MASCHINEN

Produktauswahl und Empfehlungen

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
GERADSCHLEIFER						
Bankschleifmaschine		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D19 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe
		Lamellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
		Läppmop	Nicht anwendbar	F2520 VF A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
Ständer-schleifmaschinen		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D19 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe
		Lamellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
BANDMASCHINEN						
Ständer-schleifmaschine		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa oder DSJ Ex Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Schleifmaschinen mit Hub		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Spitzenlos-schleifmaschine		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
DURCHGANGSSCHLEIFEN						
Platten-/ Coil-Schleif- maschinen		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Lammellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
		Convolute Kompaktscheibe	D18 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
Rotierende Schleif- maschinen		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Nicht anwendbar
AUTOMATISIERTE MASCHINEN						
Rotierende Maschinen		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D18 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe
		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
		Lammellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
Gerad- schleifer		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D18 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe
		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
		Lammellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
Spitzenlos schleifen		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D18 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe



PROFI-TIPP

Haben Sie die effizienteste Methode ausgewählt?

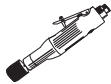
Die kosteneffizienteste Methode ist normalerweise eine schnellere und effizientere Arbeit.

Die größten Einsparungen kommen von den Lohnkosten und weniger von Materialkosten.

MASCHINEN	PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR	
AUTOMATISIERTES GERÄT						
Roboter- zubehör		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Nicht anwendbar
		Convolute Kompaktscheibe	D18 SF	DCS	DMA 5AM	Reduzierringe
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Reduzierringe
		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Lammellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe

HANDSCHLEIFMASCHINEN

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
GERADSCHLEIFER						
Bohrer		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Spannkörper
		Convolute Kompaktscheibe	D16 SF	DCS	DMA 5AM	Spannkörper
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Spannkörper
		Lammellenräder (Schaft)	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Spannkörper
		Rapid Strip Scheiben	Nicht anwendbar	R4101 S Ex Coa	Nicht anwendbar	Spannkörper
		Läppmop	Nicht anwendbar	F2520 VF A	F2520 VF A	XL Spannkörper
Gerad- schleifer		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Spannkörper
		Convolute Kompaktscheibe	D19 SF	DCS	DMA 5AM	Spannkörper
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Spannkörper
		Rapid Strip Scheiben	Nicht anwendbar	R4101 S Ex Coa	Nicht anwendbar	Spannkörper
		Lammellenräder (Schaft)	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Nicht anwendbar

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
STABSCHLEIFER						
Stabschleifer		Lammellenräder [Schaft]	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Spannkörper
		Läppmop	Nicht anwendbar	F2520 VF A	F2520 VF A	XL Spannkörper
Motor mit biegsamer Welle z.B. Suhner, Biax		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Spannkörper
		Convolute Kompaktscheibe	D16 SF	DCS	DMA 5AM	Spannkörper
		Polybond Scheiben	C150-H10BTM	Nicht anwendbar	C240-D4BTM	Spannkörper
		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Spannkörper
		Rapid Strip Scheiben	Nicht anwendbar	R4101 S Ex Coa	Nicht anwendbar	Spannkörper
		Lammellenräder	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Spannkörper
WINKELSCHLEIFER						
Winkel- schleifer/ Polier- maschine		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Norgrip Stützteller
		Rapid Strip DPC Scheiben	Nicht anwendbar	R4101 S Ex Coa	Nicht anwendbar	Nicht anwendbar
		Rapid Finish DPC Scheiben	U2301 2AM	F2303 HS Med A	U4401 2SF	Nicht anwendbar
		SpeedLok Scheiben	DSB Coa	R4101 S Ex Coa	DSJ Med	SpeedLok Halter
Senkrecht- schleifer		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Norgrip Stützteller
Winkel- schleifer/ Stabschleifer/ Minischleifer		SpeedLok Scheiben	DSB Coa	R4101 S Ex Coa	DSJ Med	SpeedLok Halter
		Spezielle SpeedLok Scheiben	U2301 6AM	F2303 HS Med A	U4401 2SF	SpeedLok Halter
Satinex Maschine		Satinex Bürsten	F2200 A Coa	R4101 S Ex Coa	F2300 Med A	Nicht anwendbar

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
BANDSCHLEIFER						
Feilen- schleifer		Surface Blend Feilenbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Handband- schleifer		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Expander Scheibe		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
VIBRATIONSWERKZEUGE						
Exzenter- schleifer		Scheiben, ungelocht	Nicht anwendbar	F2303 HS Med A	F2520 VF A	Norgrip Stützteller
		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Norgrip Stützteller
Schwing- schleifer		Handpads	F2302 Extra Cut A	F2504 VF A LL	F4804 UF S	Nicht anwendbar
		Rollen	F2300 Med A	F2504 VF A LL	F4804 UF S	Nicht anwendbar
HANDPAD / MANUELLE ANWENDUNGEN						
Manuelle Anwendungen		Handpads	F2302 Extra Cut A	F2504 VF A LL	F4804 UF S	Nicht anwendbar
		Rollen	F2300 Med A	F2504 VF A LL	F4804 UF S	Nicht anwendbar
		Bögen	F2302 Extra Cut A	F2504 VF A LL	F4807 UF S	Nicht anwendbar

Warnung - Verwenden Sie keine Produkte, die nicht für dieses Werkzeug bestimmt sind! Versichern Sie sich immer, dass die zulässige Arbeitsgeschwindigkeit des Produkts mit der der Maschine übereinstimmt bzw. die zulässige Arbeitsgeschwindigkeit des Produktes höher ist, als die der verwendeten Maschine.



PROFI-TIPP

Die Ausgangsempfehlungen können abhängig von dem gewünschten Grad der Aggressivität variieren durch die Auswahl von unterschiedlichen Produkthärtegraden. Abhängig von den Leistungsergebnissen können Spezifikationen durch Produktversuche ausgewechselt werden. Das Beste ist es mindestens zwei Spezifikationsvarianten zu testen um das gewünschte Ergebnis zu erhalten.

Für mehr Informationen wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.

PRODUKTAUSWAHL - ANWENDUNG

KURZE ANLEITUNG FÜR DIE WAHL DER RICHTIGEN PRODUKTS

Zum Entgraten oder Reinigen / Finishen oder bei neuen Operationen werden die unten aufgeführten Produktspezifikationen als Ausgangspunkt empfohlen.

Abhängig von den Leistungsergebnissen können durch Versuche andere Spezifikationen eingesetzt werden.

Das Beste ist mindestens 2 Spezifikationen zu testen um das gewünschte Resultat zu erzielen.

ENTGRATEN

Mittlere Grate	Leichte Grate
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIFEN	
Serie 1000 Long Life 1 - 8 SF C4408	Serie 1000 Long Life 1 - 7 SF C4408
oder (für Extraschnitt)	
Serie 1000 Long Life 1 - 9 SF C4408	
UNITIZED - VERPRESSTE KOMPAKTSCHLEIFEN	
NEX -6AM (oder 8AM) U2301	NEX -2SF U4401
Für Ti und Flugzeuglegierungen 6SF U4401 verwenden	
SCHLEIFEN FÜR WINKELSCHLEIFER	
Surface Blending DSJ oder DSB	Surface Blending DSJ
Aluminiumoxid 120 Mittel	Aluminiumoxid 320 Sehr Fein
HANDPADS	
F2302 Heavy Duty Extra Cut Tan Pad	F2504 VFA LL Kastanienbraun Pad

HOLZBEARBEITUNG

Schleifen und Formen	Finishen und Glanzschleifen
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIFEN	
Series 1000 Long Life 1 - 8 SM C4308	F2801 Micro Fine S Gold Pad

REINIGEN UND FINISHEN

Reinigen / Mittleres Strichfinish	Feines Strichfinish
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIFEN	
DSS Surf Fin S/C Mittel Scheibe C4302	DCS Clean/Finish S/C Fein Scheiben C4401
oder	oder
Series 1000 Long Life 1 - 6 SM, C4308	Series 1000 Long Life 1 - 6 SF C4408
UNITIZED - VERPRESSTE KOMPAKTSCHLEIFEN	
NEX -4AF U2401	NEX -2SF U4401
LAMELENSCHLEIFRÄDER	
Mittel Aluminiumoxid F2301	Feinkorn-Aluminiumoxid F2401
Mitteldichte Lamellenschleifräder	Mitteldichte Lamellenschleifräder
HANDPADS	
F2504 VFA LL Kastanienbraun Pad	F2801 Micro Fine S Gold Pad
oder	
F4300 S Pad Mittel für Edelstahl	

MANUELLE ANWENDUNGEN

Grobe Reinigung und Rostentfernung	Mittleres Reinigen	Leichtes Reinigen und Finishen
HANDPADS		
F2302 Heavy Duty Extra Cut Pad Grün	F2504 VFA LL General Purpose Pad Kastanienbraun	F2801 Mfine S Pad Gold

MATERIALIDENTIFIZIERUNG

PRODUKTFORM	FARBEN	FEINHEITSGRAD	KÖRNUNG	ABMESSUNGEN	FASERN	STÄRKE	
Handpads - Rollen	Weiß	White Cleaning	Keine	Keine	Polyester	Am wenigsten aggressiv - am aggressivsten	
	Grün	Allgemeine Anwendung Clean & Scour	Aluminiumoxid	320	Nylon		
	Gold	Mikro Fein A	Aluminiumoxid	1.000			
	Grau	Ultra Fein S	Siliziumkarbid	800			
	Kastanienbraun	Sehr Fein A	Aluminiumoxid	320			
	Kastanienbraun	Fein A	Aluminiumoxid	180			
	Kastanienbraun	Mittel A	Aluminiumoxid	120			
	Braun	Extra Cut	Aluminiumoxid	80			
	Schwarz	Mittel S	Siliziumkarbid	60			
Bearflex	Gold	Mikro Fein A	Aluminiumoxid	1.000	Nylon	Am wenigsten aggressiv - am aggressivsten	
	Kastanienbraun	Sehr Fein A	Aluminiumoxid	600			
	Grau	Ultra Fein S	Siliziumkarbid	320			
High Strength	Kastanienbraun	Sehr Fein A	Aluminiumoxid	280	Nylon		
	Kastanienbraun	Mittel A	Aluminiumoxid	100			
Oberflächenveredelung SCM Scheiben und Bänder	Grau	Superfein	Siliziumkarbid	600	Nylon		Am wenigsten aggressiv - am aggressivsten
	Blau	Sehr Fein A	Aluminiumoxid	180			
	Kastanienbraun	Mittel	Aluminiumoxid	100			
	Kastanienbraun	Heavy Medium	Aluminiumoxid	80			
	Braun	Grob	Aluminiumoxid	50			
	Dunkelbraun	Extra Grob	Aluminiumoxid	46			
Rapid Strip	Schwarz	Extra Grob	Siliziumkarbid	36	Nylon		
Fußbodenschleif- scheiben, dick, allgemeine Anwendung	Weiß	White Super Gloss	Keine		Nylon	Am wenigsten aggressiv - am aggressivsten	
	Beige	Beige Polish & Burnish	Aluminiumoxid				
	Kastanienbraun	Red Buffer	Aluminiumoxid				
	Blau	Blue Super Clean	Aluminiumoxid				
	Grün	Green Super Scrub	Aluminiumoxid				
	Schwarz	Black Super Strip	Aluminiumoxid				
Fußbodenschleif- scheiben, dünn, allgemeine Anwendung	Weiß	Weiß	Keine		Nylon	Am wenigsten aggressiv - am aggressivsten	
	Braun	Braun	Aluminiumoxid				
	Grün	General Purpose Pad	Aluminiumoxid				
	Schwarz	Black Super Strip	Aluminiumoxid				

Die Finish-Eigenschaften von Schleifvlies sind abhängig von vielen Merkmalen zusätzlich auch von der Körnung. Die angegebenen Daten sind nur eine Referenz und können nicht als Richtlinie für unsere Produkte betrachtet werden.

Abmessungen - Farben sind Richtwerte.

SICHERHEITSHINWEISE - GEBOTE UND VERBOTE

Zur Ihrer Sicherheit: bitte vergewissern Sie sich, dass Sie alle Hinweise zum sicheren Gebrauch von Schleifmitteln kennen!

✓	GEBOTE	Lesen Sie die Sicherheitsanweisungen der Schleifmittel- und Maschinenlieferanten
✓	GEBOTE	Lagern Sie Schleifmittel trocken und frostfrei, vermeiden Sie extreme Temperaturschwankungen
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich, dass das Produkt für die jeweilige Anwendung geeignet ist
✓	GEBOTE	Einsatz, Lagerung und Transport dem Produkt entsprechend durchführen
✓	GEBOTE	Maschinen vom Stromnetz nehmen bevor die Schleifwerkzeuge gewechselt und montiert werden
✓	GEBOTE	Kontrolle und Überprüfung aller Schleifprodukte auf mögliche Beschädigungen bevor sie zum Einsatz kommen (Risse, Kern verzogen, Bohrung beschädigt)
✓	GEBOTE	Alle verwendeten Montage- und Befestigungselemente überprüfen, sie müssen sauber, unbeschädigt und gratfrei sein
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich, dass alle anderen Teile ebenfalls richtig eingestellt und sicher befestigt sind
✓	GEBOTE	Immer einen richtig ausgelegten und richtig eingestellten Scheibenschutz verwenden
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich, dass das Werkstück gesichert ist
✓	GEBOTE	Verwenden Sie immer entsprechende Schutzbekleidung
✓	GEBOTE	Vermeiden Sie Zusetzen und unregelmäßigen Abtrag um sicherzustellen, dass das Produkt effizient arbeitet
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich, dass die Laufrichtung des Werkzeugs entsprechend der Maschine ist
✓	GEBOTE	Versichern Sie sich, dass alle Schleifmaschinen die Anforderung der CE-Norm erfüllen
✓	GEBOTE	Achten Sie auf die bestehenden Risiken beim Einsatz von Schleifmitteln und halten Sie die empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen ein: • Kein Körperkontakt zu rotierenden Scheiben • Verletzungen durch Zerplatzen von Scheiben während des Einsatzes vermeiden • Schutz vor Splitter, Funken, Qualm und Staub während der Bearbeitung • Lärmschutz • Vibration

SICHERHEITSHINWEISE - GEBOTE UND VERBOTE

Zur Ihrer Sicherheit: bitte vergewissern Sie sich, dass Sie alle Hinweise zum sicheren Gebrauch von Schleifmitteln kennen!

X	VERBOTE	Kein ungeschultes Personal mit Schleifmitteln arbeiten lassen
X	VERBOTE	Kein beschädigtes Produkt einsetzen
X	VERBOTE	Kein Produkt verwenden, das nicht eindeutig zu identifizieren ist
X	VERBOTE	Keine Maschine verwenden, die nicht im guten Zustand ist oder bei der Teile beschädigt sind
X	VERBOTE	Keine zu große Kraft bei der Montage der Scheibe aufbringen, die Bohrungsgröße nicht verändern
X	VERBOTE	Keine Überschreitung der maximal zulässigen Umfangsgeschwindigkeit
X	VERBOTE	Keine Schläge oder übertriebenen Kräfte auf das Schleifmittel einwirken lassen, das Schleifmittel nicht überhitzen
X	VERBOTE	Keine Flansche verwenden, die nicht sauber und gerade sind
X	VERBOTE	Keine übertriebenen Kräfte beim Anziehen der Montageteile / Muttern
X	VERBOTE	Kein Starten der Maschine vor der Montage und der sicheren Befestigung des Scheibenschutzes
X	VERBOTE	Keine Scheibe verwenden, die zu hohe Vibrationen verursacht, Scheiben abrichten oder austauschen
X	VERBOTE	Kein Einsatz der Schleifscheibe, für den sie nicht vorgesehen ist
X	VERBOTE	Kein Einschalten der Maschine während Schleifscheibe und Werkstück in Kontakt sind
X	VERBOTE	Kein Material schleifen, für welches das Produkt nicht vorgesehen ist
X	VERBOTE	Kein Anhalten der Schleifscheibe durch Ausüben von Druck, Schleifscheibe auslaufen lassen
X	VERBOTE	Keine lockere Kleidung, Krawatten oder Schmuck beim Arbeiten mit Schleifscheiben tragen
X	VERBOTE	Keine Schleifmittel im Bereich von entflammaren Materialien einsetzen

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

TECHNISCHE INFORMATIONEN

WAS IST EINE SCHLEIFSCHEIBE ?

Eine Schleifscheibe ist ein Präzisionswerkzeug mit einer Vielzahl von Schneidspitzen. Sie besteht aus Schleifkorn, das in einer Matrix von Bindung gehalten wird und aus entsprechenden Poren. Die Poren ermöglichen die Kühlmittelzufuhr und bilden Platz, um die Späne aus dem Schleifspalt zu entfernen.

Wenn sich die Scheibe mit ihrer Einsatzgeschwindigkeit dreht und mit dem Werkstück in Berührung kommt, wird durch die Schleifkörner das Material in kleinen Spänen abgetragen.

Durch die Kraft die während des Schleifens entsteht, stumpfen die Schneidspitzen ab. Die Folge ist eine größere Hitzeentwicklung und Anstieg der einwirkenden Kraft, die dann zu Materialschädigungen führt.

Der Anstieg der Belastung hat zur Folge, dass das Kornmaterial splittert und neue Spitzen entstehen oder die Bindungsstege zerbrechen, dabei werden dann neue Kornspitzen gebildet.

Bei normalen Schleifoperationen muss die Scheibe dann abgerichtet werden.

Durch die Eigenschaften des Kornmaterials, der Bindungstyp und der Zusammensetzung ist es möglich, eine Vielzahl von Schleifscheiben mit entsprechenden Schleifeigenschaften herzustellen.

SCHLEIFMITTEL

Bei den modernen, synthetischen Kornmaterialien sind die physikalischen und geometrischen Eigenschaften exakt kontrollierbar. Damit ist die Herstellung von Schleifscheiben mit konstanten Schleifeigenschaften gewährleistet.

Norton bietet eine Auswahl von Schleifmitteln für einen breiten Bereich von Schleifoperationen an, um den Anforderungen der Industrie zu entsprechen.

Schleifkorngröße

Die Korngröße ist einer der wichtigsten Parameter zur Erreichung der gewünschten Oberfläche. Die Korngröße wird mit einer Zahl angegeben, je feiner das Korn desto höher die Zahl. Korngröße 10 entspricht 2 mm, Korngröße 60 0,25 mm.

Norton verwendet Standardkorngrößen, die in der europäischen FEPA Norm festgelegt sind.

Ein ideales Schleifmittel hat die Eigenschaft lange scharf zu bleiben und sobald die Körner stumpf werden, neue Spitzen durch kontrolliertes Splintern zu erzeugen. Das Kornmaterial wird in drei Kategorien eingeteilt.

ERKLÄRUNG DER SPEZIFIKATION

SCHLEIFMITTEL			KORNGRÖSSE			HÄRTE DER SCHEIBE			GEFÜGE		BINDUNG
ALUMINIUMOXID	SILIZIUMKARBID	KERAMISCHES ALUMINIUMOXID	GROB	MITTEL	FEIN	WEICH	MITTEL	HART	GESCHLOSSEN	OFFEN	
A	37C	SGB	12	30	80	E	I	Q	5	10	VS
19A	39C	3SG	16	36	90	F	J	R		11	VXP
25A		5SG	20	46	100	G	K	S		12	VXPM
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VTECH
40A				60			M				
57A				70			N				
86A							O				
IPA				60				EH XH		17 20	VTX
		ES5		60	80		J K	L			VX

SCHLEIFMITTELTYPEN

KORNTYPE	BEZEICHNUNG
A	Dies ist eine harte Form des Normalkorunds. Die höhere Härte wird durch Zusatz von 3 % Titanoxid erreicht. Durch Brennen bei niedrigen Temperaturen erhält es eine braune Farbe. Beim Brennen mit hohen Temperaturen findet eine weitere Oxidation statt wobei sich die Farbe dann von braun in graublau ändert. Durch seine höhere Härte wird es zum Schleifen von Stählen mit höherer Zugfestigkeit beim Freihandschleifen (Schleifbockscheiben) und für Abrichtsteine eingesetzt.
19A	Eine Mischung aus Normalkorund mit Edelfkorund. Scheiben mit dieser Mischung vereinigen die Eigenschaften von hoher Härte des Normalkorunds gepaart mit der Schärfe des Edelfkorunds. Es wird zum Werkzeugschleifen und zum Schleifen von Hartchrom verwendet.
38A	Edelfkorund weiß ist mit 99,8 % das reinste Aluminiumoxid. Dieses Kornmaterial wird in einer Vielzahl von Standardscheiben zum Schleifen von harten und hitzeempfindlichen Stählen eingesetzt. Es wird traditionell bei hoch legierten Stählen, zum Werkzeugschleifen und für Rund- und Flachsleifoperationen verwendet.
57A	Ein braunes Aluminiumoxid mit einer Reinheit von 98 %. 57A ist bestens geeignet für alle generellen Anwendungen zum Schleifen von harten und weichen Materialien sowie für große Rundsleifscheiben. Das keramisch ummantelte Korn U57A wird nur in Kunstharzbindungen verwendet um eine bessere Verbindung von Korn und Kunstharz zu erzielen.
86A	Rosa Korund enthält einen geringen Anteil an Chrom. Dieser Zusatz ergibt eine bessere Verschleißfestigkeit als 38A. Dieses Kornmaterial wird vornehmlich bei Schleifstiften verwendet.
SGB	Eine Mischung aus Kornmaterial mit einem mittleren Anteil des mikrokristallinen Norton SG Materials.
3SG	Eine Mischung mit hoher Konzentration von Norton SG.
5SG	Eine Mischung aus einem Hochleistungs-Aluminiumoxid mit einem hohen Anteil an Norton SG.
37C	Siliziumkarbid für Scheiben zum Schleifen von Grauguss und nicht metallischen Materialien wie z.B. Stein und Gummi.
39C	Siliziumkarbid mit höchster Reinheit. Geeignet zum Schleifen von Hartmetall und Glas.

BINDUNGSTYPEN

KERAMISCHE BINDUNGEN

Keramische Bindungen sind die meistgebräuchlichsten Bindungen zum Präzisionsschleifen. Sie erlauben eine hohe Zerspanleistung mit guter Formhaltigkeit und sind beständig gegen Kühlmittel, Öle sowie gegen Temperaturschwankungen.

V	V ist eine Hochtemperaturbindung zum Einsatz bei Operationen wo gute Profilhaltigkeit oder harter Einsatz gefordert ist
VS	VS ist ein universelles Niedrigbrand-Bindungssystem für die meisten Schleifoperationen. Besonders geeignet zum Werkzeug-, Rund- und Flachsleifen
VTECH	Ein Niedrigbrandsystem für alle hochtechnischen Operationen mit konventionellen Kornarten, um maximale Zerspanungsleistungen zu erzielen
VX	VX verbessert die Profilhaltigkeit bei den meisten Operationen und ist die erste Wahl bei Verwendung von mikrokristallinem Korund
VXP	Dieses System basiert auf VX wobei ein zusätzlicher Porenfüller verwendet wird

BINDUNGSTYPEN

KUNSTHARZBINDUNGEN

Diese Bindungen werden in zwei Typen von Scheiben verwendet, für Schruppscheiben und Schleiftöpfe, die auf stationären und beweglichen Maschinen eingesetzt werden. Zweitens für Trennscheiben gewebe- und nicht-gewebeverstärkt. Die gebräuchlichsten Bindungen sind:

SCHRUPPSCHEIBEN

B & B3	Bindung für die meisten Gießereioperationen
B28	Bindung zum Schruppschleifen in der Gießerei, bei technischen Operationen und besonderer Beanspruchung

TRENNSCHEIBEN

BF1	Eine spezielle Bindung zum Trennschleifen nass und trocken einsetzbar
BF3	Eine neue Generation von Bindung für lange Standzeit im Trennschleifen, trocken und auch ideal für Operationen mit größter Belastung
B24	Eine neue Generation von Bindung für Trennscheiben mit Siliziumkarbid zum Nasstrennen von Nichteisen-Metallen
B25	Standardbindung mit universellem Einsatz auf einer Vielzahl von Materialien, sie vereinigt gute Standzeit mit hoher Verschleißfestigkeit
B26	Neue Bindung für Trennscheiben mit Aluminiumoxid. Einsatz zum Trennen von Eisenmetallen für beste Schnittqualität
B65	Standardbindung zum Trockentrennen

SCHEIBENHÄRTE

Die Härte ist ein relatives Maß für die Haltekraft der Bindung bezogen auf das Kornmaterial. Sie wird als Buchstabe angegeben von A (weich) bis Z (sehr hart).

EINSATZ VON WEICHEN SCHEIBEN

- Für gehärtete Materialien und hoch legiertem Stahl
- Für große Kontaktflächen
- Für schnelle Zerspanung

EINSATZ VON HARTEN SCHEIBEN

- Für weiche Materialien
- Für kleine Kontaktflächen, gute Profilhaltigkeit
- Für längere Standzeit

GEBRÄUCHLICHSTE HÄRTEN

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					RUNDSCHLEIFEN, CENTERLESSSCHLEIFEN											
FLACHSCHLEIFEN																
					INNENRUNDSCHLEIFEN											
					WERKZEUGSCHLEIFEN											
						GEWINDESCHLEIFEN										
	NICHT-GEWEBEVERSTÄRKTE KUNSTHARZBINDUNGEN															
											GEWEBEVERSTÄRKTE KUNSTHARZBINDUNGEN					

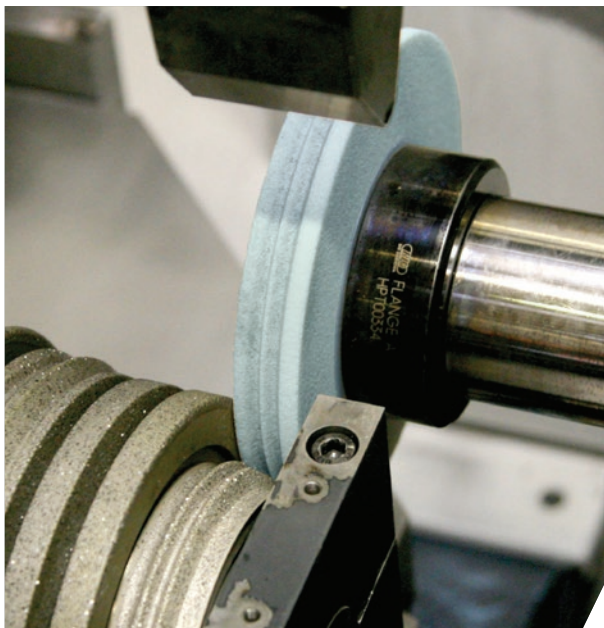
ZUSAMMENFASSUNG DER VERFÜGBARKEIT

KORNMATERIAL	BINDUNG	KORNFARBE
IPA	VTX	Weiß
SGB-3SG-5SG-ES5-1TGP	VX-VXP	Blau
A-19A	VS	Braun
86A	VS-VXP-VTECH	Rosa
38A	VS	Weiß
37C	V-VP	Schwarz
39C	V-VS	Grün

AUSWAHL DES RICHTIGEN PRODUKTES

Es gibt neun Faktoren die die Auswahl bei allen Schleifoperationen bestimmen:

- Das zu schleifende Material -Type und Härte
- Die Menge an Material die zerspannt wird
- Die Werkstückgeometrie und Oberflächengüte
- Die Schleifmaschine, Type, Zustand und Antriebsleistung
- Die Scheibengeschwindigkeit und Zustellung
- Die Kontaktzone
- Das Kühlmittel - Trockenschliff
- Die Beanspruchung in der Schleifoperation
- Die Abrichtmethode



DAS ZU SCHLEIFENDE MATERIAL

Die Type des Materials beeinflusst die Auswahl des Kornmaterials, die Korngröße und die Härte. Aluminiumoxid ist das gebräuchlichste Kornmaterial für Stahl. Je härter das Material, um so splittiger sollte das Korn sein.

Weiches und Nichteisen-Metall wird am besten mit Siliziumkarbid bearbeitet.

Die Härte des Materiales bestimmt die Eindringtiefe des Korns. Deshalb sollte bei hartem Material eine feinere, bei weichem Material eine mittlere oder grobe Korngröße gewählt werden.

Um die besten Ergebnisse zu erhalten muss auch der Härtegrad angepasst werden, es gilt je härter das Material um so weicher der Härtegrad und umgekehrt.

ZERSPANUNGSMENGE, AUFMASS UND OBERFLÄCHENGÜTE

Dies beeinflusst die Korngröße und Bindungstype.

Hohe Zerspanungsmengen z.B. beim Verputzen benötigen eine Korngröße von 12 bis 24.

Gute Oberflächen und geringe Toleranzen erfordern eine feine Korngröße.

Feine Oberflächen werden auch durch das Ausfeuern erzeugt wobei keine Zustellung mehr erfolgt und dabei der Schleifdruck abgebaut ist.

OBERFLÄCHENGÜTE

Vorschlag ● Sehr empfehlenswert		OBERFLÄCHENGÜTE & KORNGRÖSSE							
OBERFLÄCHE	GÜTE	KORNGRÖSSE							
μ in CLA	μ m Ra	46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,10	●							
32	0,80	●							
26	0,70	●							
21	0,50		●						
16	0,40		●						
14	0,35		●	●					
11	0,25		●	●					
8	0,20			●	●				
7	0,17			●	●	●			
6	0,14				●	●	●		
5	0,12					●	●	●	
4	0,10						●	●	●
3	0,08							●	●
2	0,05								●
MINDEST-RADIUS	METRISCH (mm)	0,75	0,50	0,40	0,25	0,20	0,18	0,13	0,10
	INCH	,030	,020	,015	,010	,008	,007	,005	,004

Die erzielbare Oberflächengüte bei jeder Schleifoperation hängt maßgeblich von der gewählten Korngröße ab. Die folgende Tabelle enthält die möglichen Oberflächen und Mindestradien, die bei entsprechender Korngröße möglich sind.

Andere Faktoren können zusätzlich die Oberflächengüte beeinflussen:

- Produktionsoperationen mit hoher Zerspanungsleistung ergeben etwas gröbere Oberflächengüten als angegeben
- Bei Einstechschleifoperationen sollte eine Kornstufe feiner als angegeben gewählt werden
- Die Abrichttechnik und die Härte des Materiales können auch die Oberflächengüte beeinflussen

ERZIELUNG BESSERER OBERFLÄCHENGÜTEN

Durch Änderung der Abrichttechnik ist es möglich feinere Oberflächen zu erzielen. Bei Reduzierung der Abrichtzustellung und/oder Reduzierung des Abrichtvorschubes und gleichermaßen Verringerung der Scheibenzustellung und des Scheibenquervorschubes ist es möglich bessere Oberflächen zu erhalten. Da hier aber die Zerspanungsleistung reduziert wird, kann dies nur bei Werkzeugschleifoperationen und nicht bei Produktionsoperationen verwendet werden.

DIE SCHLEIFMASCHINE

Die Type der Schleifmaschine bestimmt die Kontaktfläche und die Kühlmittelzufuhr, die in die Schleifzone gelangt.

Die Antriebsleistung bestimmt die Zerspanungsleistung, je höher die Antriebsleistung um so höher kann der Härtegrad der Scheibe sein um optimale Leistungen zu erzielen.

Schlechter Maschinenzustand, Lagerspiel oder Spiel in den Führungen erzeugen Schwingungen, die zu einem erhöhten Verschleiß führen. Dies kann zwar durch härtere Scheiben ausgeglichen werden, jedoch sollte die Maschine entsprechend repariert werden.

SCHEIBENGESCHWINDIGKEIT UND WERKSTÜCKGESCHWINDIGKEIT

Der Zusammenhang zwischen Scheibengeschwindigkeit und Werkstückgeschwindigkeit ist in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt.

EINFLUSS AUF DIE SCHLEIFHÄRTE

GESCHWINDIGKEIT	ERHÖHUNG	REDUZIERUNG
Scheibengeschwindigkeit*	Härter	Weicher
Werkstückgeschwindigkeit	Weicher	Härter
Vorschub	Weicher	Härter
Zustellung	Weicher	Härter

*Die maximal angegebene Scheibengeschwindigkeit darf niemals überschritten werden.

SCHLEIFKONTAKTFLÄCHE

Die Kontaktfläche beeinflusst die Auswahl des Härtegrades und der Struktur. Große Kontaktflächen, wie beim Seitenschleifen mit Segmenten, erfordern eine weiche Scheibe mit offener Struktur. Scheiben mit zusätzlichen Poren erzielen die besten Leistungen bei sehr großen Kontaktflächen. Umgekehrt werden bei kleinen Kontaktflächen wie beim Rundschleifen härtere Scheiben und/oder engere Strukturen verwendet.

Auch die Größe des Werkstücks ist für die Kontaktfläche entscheidend. Je größer das Werkstück in Relation zur Scheibe ist, um so größer wird die Kontaktfläche. Dies erfordert dann weichere Scheiben.

KÜHLMITTEL

Keramisch gebundene Schleifscheiben zum Trockenschleifen müssen ein bis zwei Grad weicher gewählt werden als im Nassschliff.

ART DER SCHLEIFOPERATION

Die Art der Schleifoperation ist auch bestimmend bei der Korn- und Bindungsauswahl. Je rauer die Einsatzbedingungen, um so härter muss die Scheibe gewählt werden und um so härter muss das Kornmaterial sein. Bei sehr rauen Bedingungen kann es auch erforderlich sein kunstharzgebundene Scheiben einzusetzen.

SCHLEIFSCHEIBEN ABRICHTEN UND SCHÄRFEN

Abrichten und Schärfen werden oft als die gleiche Operation betrachtet, da dies meist gleichzeitig erfolgt. Unter Abrichten versteht man die Formgebung an der Scheibe um den Rundlauf oder das gewünschte Profil zu erzeugen. Schärfen ist die Erzeugung der Schneidfähigkeit einer Scheibe.

EINKORN UND VIELKORNABRICHTER

Diamant ist die erste Wahl, wo enge Toleranzen, beste Oberflächengüten und der flexible Einsatz benötigt werden. Da das Abrichten mit Diamant maschinell geschieht, wird die Oberfläche der Scheibe feiner. Dies hat zur Folge, dass die Zerspanungsleistung sinkt, jedoch eine hervorragende Oberfläche und Profilhaltigkeit erzielt wird.

Durch die Änderung der Abrichtzustellung pro Überlauf und des Abrichtvorschubes können unterschiedliche Oberflächengüten sowie Schneideigenschaften erreicht werden.

In der folgenden Tabelle sind Empfehlungen für den Einsatz eines Einkornabrichters aufgeführt.

	SCHRUPPSCHLEIFEN	FERTIGSCHLEIFEN
Diamantzustellung pro Überlauf	0,025 mm	0,012-0,020 mm
Abrichtvorschub mm/Scheibenumdrehung	0,18 mm	0,10 mm

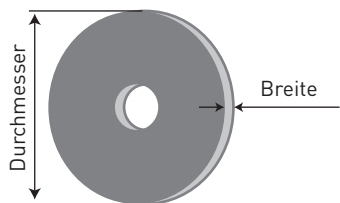
Der Diamant sollte immer auf der Mittellinie der Scheibe in einem Winkel zwischen 5 - 15 Grad positioniert werden.

DIAMANTGRÖSSE

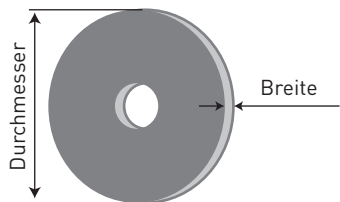
Die Größe des Diamanten ist entscheidend bei der Auswahl des Abrichtwerkzeuges, z.B. muss bei grober Korngröße oder großen Scheiben ein größerer Diamant gewählt werden als bei feinen Korngrößen. Wenn gute Oberflächengüten erzielt werden sollen, kann ein zu großer Diamant den Effekt des feineren Kornes sogar umkehren. Heutzutage geht der Trend weg von den Einkorndiamanten hin zu den Vielkorndiamanten. Hier muss aber die entsprechende Form gewählt werden, damit auch Profile falls nötig abgerichtet werden können.

Formel zur Berechnung der Diamantgröße:

Scheibendurchmesser (mm) x Scheibenbreite (mm)

EINKORN	MULTIPLIZIEREN VON SCHEIBENDURCHMESSER X SCHEIBENBREITE	
	Durchmesser x Breite (mm)	Karat
	<6.000	0,33 Karat
	6.000-18.000	0,50 Karat
	>18.000	1,0 Karat

Die besten Ergebnisse erhält man beim Abrichten mit Kühlmittel.

VIELKORN	MULTIPLIZIEREN VON SCHEIBENDURCHMESSER X SCHEIBENBREITE	
	Durchmesser x Breite (mm)	Karat
	<30.000	1,3 Karat
	30.000-60.000	2,5 Karat
	>60.000	5,0 Karat

Die besten Ergebnisse erhält man beim Abrichten mit Kühlmittel.

KÜHLMITTEL

Abrichten mit Diamant sollte immer mit genügend Kühlmittel erfolgen und den Diamanten vollständig umspülen bevor der Kontakt mit der Scheibe erfolgt. Zu schnelles Erhitzen oder Abkühlen des Diamanten führt zum Bruch und damit zu einer Reduzierung der Standzeit.

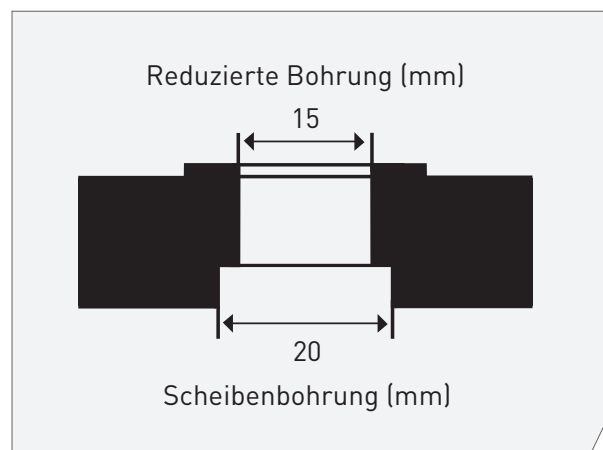
DREHEN DES ABRICHTDIAMANTEN

Um die maximale Lebensdauer des Diamanten zu erhalten muss dieser nach etwa allen vier bis fünf Abrichtungen gedreht werden. Damit ist gewährleistet, dass die Spitze erhalten bleibt und diese immer im gleichen Winkel zur Mittellinie steht.

REDUZIERRINGE

Reduzierringe können verwendet werden um eine Scheibe auf verschiedenen Spindeln montieren zu können. Diese Ringe reduzieren den Bohrungsdurchmesser um ein sicheres Aufspannen zu ermöglichen.

- Reduzierringe dürfen nicht in Kontakt mit den Aufnahmeﬂanschen kommen
- Reduzierringe nur bei Scheiben verwenden, deren Breite zwischen 6 und 50 mm ist
- Möglichst zwei Ringe verwenden (an jeder Seite einen) sofern die Breite dies zulässt
- Bohrungsreduzierungen nur vornehmen gemäß FEPA Vorschriften



SCHEIBENBOHRUNG (mm)	REDUZIERT AUF (mm)	REDUZIERRING
50,8	35	07660704766
32	25	07660717540
32	20	07660717538
31,75	15,88	07660704757
31,75	12,7	07660704755
20	16	07660717530
20	15	07660717529
20	13	07660717527
20	12	07660717525
20	10	07660717524
16	6	00510008919

AUFSPANNEN

Eine Scheibe sollte nur auf die Maschine aufgespannt werden für die sie vorgesehen ist. Die Drehzahl der Spindel darf keinesfalls die auf der Scheibe angegebene Drehzahl bei neuer Scheibe überschreiten. Die Scheibe sollte frei aber nicht lose auf die Aufnahme passen. Scheibe, Zwischenlagen und Flansche müssen sauber sein. Einige Scheiben haben einen Pfeil zur Positionierung (Oben-Unten), dieser muss entsprechend beachtet werden. Bitte darauf achten, dass die Markierung in der vom Hersteller vorgegebenen Position ist.

REDUZIERRINGE

Bei Verwendung von Reduzierringen um die Bohrung der Scheibe zu verkleinern muss darauf geachtet werden, dass diese nicht überstehen. Die Spannfläche der Flansche müssen auf den Zwischenlagen spannen und dürfen nicht durch die Reduzierringe behindert werden. Reduzierringe dürfen niemals bei Scheibenbreiten kleiner 6 mm oder bei Bodenstärken kleiner 6 mm verwendet werden. Niemals Reduzierringe auf handgeführten Maschinen einsetzen.

ZWISCHENLAGEN

Zwischenlagen müssen bei allen Scheiben immer verwendet werden wenn keine besondere Vorschrift vorliegt. Diese müssen etwas größer als die Spannflansche sein und sich in einwandfreiem Zustand befinden.

SPANNFLANSCH

Mit den Spannflanschen wird sichergestellt, dass die Scheibe fest gespannt ist und die Antriebskraft auf die Scheibe übertragen wird. Die Größe muss mindestens 1/3 des Scheibendurchmessers betragen.

Die Spannflächen müssen sauber und gerade sein, ohne Grate oder Beschädigungen. Beide Flanschdurchmesser müssen gleich sein mit der gleichen Oberflächengüte im Spannbereich und entsprechend hinterstochen sein.

Der Maschinenflansch muss fest mit der Spindel verbunden sein.

Die Flansche müssen einen perfekten Rundlauf und Seitenschlag haben.

Befestigungsschrauben (Zentralmuttern) dürfen nur so fest angezogen werden, dass die Scheiben nicht durchrutschen und ein fester Halt gewährleistet ist. Befestigung mit mehreren Schrauben - hier sollten diese über Kreuz angezogen werden.

In den meisten Fällen werden die Schrauben mit der Hand angezogen und dann mit einem Drehmomentschlüssel festgespannt. Dies verhindert ein zu loses oder zu festes Anziehen der Muttern.

Schrauben für die Befestigung von Produkten mit eingelassenen Muttern dürfen nicht zu lang sein. Vorzugsweise sollte die Befestigungslänge dem Durchmesser der Schrauben entsprechen.

Flanschausführungen sind in der FEPA enthalten.

VORSICHT

Nach dem Aufspannen einer neuen oder gebrauchten Scheibe muss der Arbeitsbereich abgesperrt werden, damit ein Probelauf von zwei Minuten erfolgen kann. Eine schon gebrauchte Scheibe muss immer wie eine neue Scheibe behandelt werden.

FORM 06 GERADE TOPFSCHLEIBEN

Der Flanschdurchmesser und die Zwischenlage müssen immer kleiner als der Aussparungsdurchmesser sein um seitlichen Druck zu vermeiden. Bei größerer Belastung als beim Werkzeugschleifen kann der feste Flansch größer sein aber dennoch müssen beide Flansche den gleichen Durchmesser haben.

SCHLEIFSTIFTE UND SCHLEIFSCHEIBEN

Der Spindeldurchmesser muss in die Spannzange passen und die Aufspannlänge muss entsprechend der Spindeldrehzahl eingestellt werden.

FORM 31 SCHLEIFSEGMENTE

Segmente werden in besonderen Befestigungen eingespannt. Um das Brechen der Segmente zu vermeiden darf die freie Segmentlänge maximal 1,5 mal der Segmentdicke nicht überschreiten.

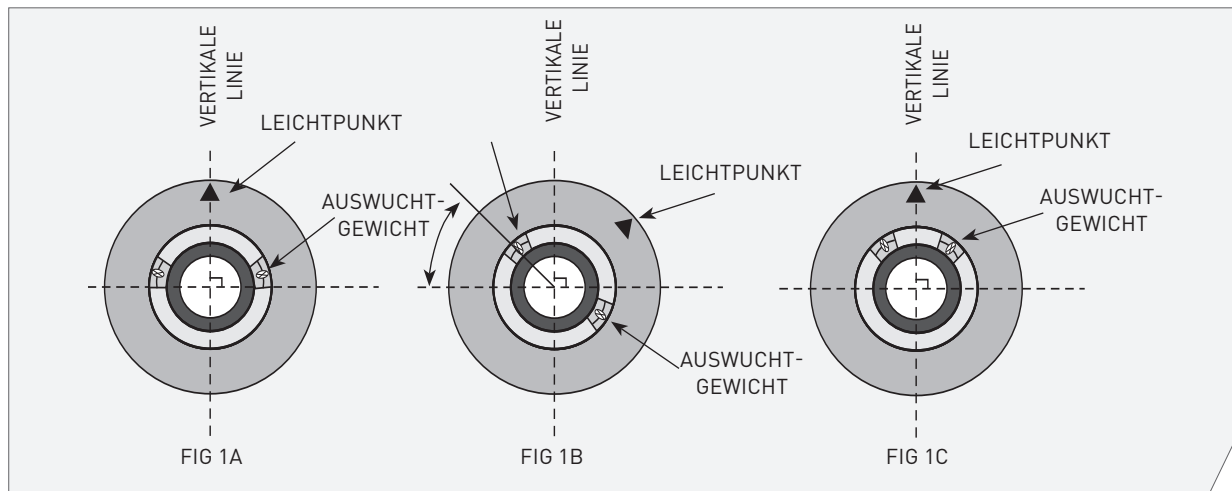
AUSWUCHTEN

Die meisten Norton Scheiben sind vom Werk nach der ISO Vorschrift ausgewuchtet. Bei allen Maschinen gibt es die Möglichkeit die aufgespannten Scheiben inklusive der Flansche zu entfernen, um außerhalb der Maschine die Scheiben auszuwuchten.

Bei modernen Maschinen ist ein automatisches Auswuchtsystem vorhanden, hier muss die Einheit nicht mehr entfernt werden. Ausnahmen sind

Werkzeugmaschinen, hier muss immer noch manuell ausgewuchtet werden um die maximale Leistung der Scheibe zu erhalten. Hierzu gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten, die sich nach der Anzahl der Auswuchtgewichte richtet. Nachfolgend ist ein System mit zwei Auswuchtgewichten erklärt.

AUSWUCHTSYSTEM MIT 2 GEWICHTEN



- Scheibe aufspannen
- Auswuchtgewichte entfernen oder gleichmässig platzieren damit sich diese gegenseitig aufheben
- Scheibe in der Maschine auf perfekten Rundlauf abrichten
- System aus der Maschine entfernen (nachdem das Kühlmittel ausgeschleudert ist) und die Auswuchtschindel einsetzen
- System auf den Auswuchtbock platzieren und abwarten bis die Scheibe ruhig steht. Dann den Leichtpunkt markieren
- Auswuchtgewichte so platzieren wie in Zeichnung 1A dargestellt
- Scheibe drehen um 45 Grad und beobachten nach welcher Seite sie sich dreht. Wenn sie sich mit dem Gewicht nach oben dreht muss das Gewicht weiter vom Leichtpunkt entfernt platziert werden. Die Gewichte immer entgegen der Drehrichtung der Scheibe verschieben. Siehe Zeichnung 1B
- Fortfahren mit dieser Methode und die rechten oder linken Gewichte entsprechend verschieben. Die Gewichte um maximal 3 mm verschieben. Wenn sich die Scheibe langsamer bewegt diesen Wert reduzieren. Siehe Zeichnung 1C
- Fortfahren bis die Scheibe in allen Positionen stehen bleibt. Gewichte dann festspannen und das System wieder in die Maschine spannen
- Wichtig: Auswuchtbock muss in allen Richtungen in der Waage stehen damit der Leichtpunkt exakt gefunden werden kann

PROBLEMLÖSUNGEN

LÖSUNG VON OBERFLÄCHENPROBLEMEN

Viele Probleme beim Schleifen gehen auf Oberflächenprobleme zurück.
Die folgende Tabelle beschreibt einige Probleme, die Ursachen und die möglichen Lösungen.

REGELMÄSSIGE UNTERBROCHENE RATTERMARKEN

Sofort nach dem Abrichten

Ursache	Maschinenschwingungen
Lösung	Kontrolle der Maschinenlagerung

REGELMÄSSIGE UNTERBROCHENE RATTERMARKEN

Nach einer gewissen Laufzeit

Ursache	Scheibe ist zu hart
Lösung	Weichere Scheibe einsetzen

FLECKIGE MARKIERUNGEN

Ursache	Scheibe hat Unwucht
Lösung	Scheibe auswuchten

RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe ist nicht rund
Lösung	Scheibe nochmals abrichten

UNREGELMÄSSIGE RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe ist nicht richtig gespannt
Lösung	Scheibe festspannen
Ursache	Werkzeugspitzen sind lose
Lösung	Werkzeugspitzen fixieren

SPIRALMARKIERUNGEN

Ursache	Abrichttechnik prüfen
Lösung	Kontrolle des Diamanten ob scharf und in Ordnung
Ursache	Abrichttechnik prüfen
Lösung	Kontrolle ob Abrichter parallel ist

OBERFLÄCHE ZU GROB

Ursache	Korngröße zu grob
Lösung	Abrichtzustellung reduzieren. Abrichtvorschub reduzieren
Ursache	Scheibe zu weich
Lösung	Reduzierung der Werkstückdrehzahl. Härtere Scheiben einsetzen
Ursache	Scheibe setzt sich zu
Lösung	Abrichtfrequenz reduzieren. Offenere und weichere Scheibe einsetzen

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITSHINWEISE BEI DER LAGERUNG UND DEM GEBRAUCH VON SCHLEIFSCHEIBEN

Alle relevanten Sicherheitsvorschriften werden bei der Herstellung von Norton Scheiben eingehalten. Um Unfälle beim Gebrauch zu vermeiden, schreibt der Gesetzgeber auch Kontrollen für den Verwender vor (siehe FEPA Sicherheitshinweise).

BEI ANLIEFERUNG

Bei Anlieferung müssen die Scheiben auf Schäden untersucht werden. Bei Beschädigungen oder Bruch ist die Annahme zu verweigern.

HANDHABUNG

Schleifkörper sind bruchempfindliche Werkzeuge und erfordern daher äußerste Sorgfalt beim Umgang. Harte Stöße, auch wenn Scheiben auf Paletten liegen, sind zu vermeiden.

Jede Scheibe, die dennoch unsachgemäß behandelt wurde, ist genauestens zu untersuchen. Falls Zweifel bestehen, diese nicht verwenden.

LAGERUNG

Kleine Scheiben bis 80 mm Durchmesser sowie Stifte und Konen können in entsprechenden Kartons, Schleifscheiben der Form 02, 06, 04, 12 und 13 sollten liegend mit Zwischenlagen und Form 11 oder weiche Scheiben liegend mit Boden zu Boden und Seite zu Seite mit Zwischenlagen gelagert werden. Dünne Scheiben sowie Trennscheiben sind liegend, alle übrigen Scheiben stehend im Regal aufzubewahren. Bei stehender Lagerung ist darauf zu achten, dass die Scheiben nicht herausrollen können.

LAGERUNGSKONDITIONEN

Während der Lagerung dürfen die Schleifscheiben nicht ausgesetzt werden:

- Feuchtigkeit, Wasser oder Flüssigkeiten
- Frost
- Wechselnden Temperaturen, die ein Beschlagen hervorrufen

LAGERDAUER

Generell sollten Scheiben in Kunstharzbindung innerhalb von 3 Jahren verwendet werden, vorausgesetzt sie wurden sachgerecht gelagert. Es ist darauf zu achten, dass immer die ältesten Scheiben zuerst verwendet werden.

Sachgerecht gelagerte keramisch gebundene Scheiben können auf unbestimmte Zeit gelagert werden. Es wird jedoch empfohlen Scheiben, die älter als 10 Jahre sind, nicht mehr zu verwenden.

KLANGPROBE

Die Klangprobe kann nur bei keramisch gebundenen Scheiben durchgeführt werden. Wenn die Scheibe angeklopft wird, entsteht ein klarer Klang hervorgerufen durch die Eigenfrequenz.

Um einen Test durchzuführen wird die Scheibe in der Bohrung aufgehängt und dann im Winkel von 45 Grad mit einem nichtmetallischen Gegenstand angeklopft. Dies sollte auf beiden Seiten erfolgen.

Die Scheibe wird dann hell und klar klingen. Eine gebrochene Scheibe (Riss) wird einen scheppernden Ton erzeugen, diese darf dann nicht verwendet werden. Dieser Test ist vor dem Aufspannen einer Scheibe Pflicht.

SICHERHEITSHINWEISE

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz, Sicherheitsschuhe sind immer Pflicht.



Atemschutz



Schutzhandschuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen
lesen



Keine defekten
Schleifscheiben
einsetzen



Nur für
Trockenschliff



Nassschliff

SCHULUNG DER ANWENDER

Anwender sollten mit den Sicherheitshinweisen für alle benutzten Maschinen geschult werden.

UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

Keine Schleifscheibe darf mit einer höheren Geschwindigkeit als angegeben eingesetzt werden. Es ist jedoch möglich die Spindeldrehzahl zu erhöhen wenn die Scheibe kleiner wird. Dies muss aber in dem Verhältnis erfolgen, dass die angegebene Umfangsgeschwindigkeit nicht überschritten wird. Dies wird bei neuen Maschinen automatisch durchgeführt, um den sonst größeren Verschleiß der Scheibe zu kompensieren.

KÜHLMITTEL

Die Festigkeit von kunstharzgebundenen Scheiben kann durch das Kühlmittel reduziert werden. Die Konzentration an Alkalien im Kühlmittel muss deshalb überwacht werden. Dies geschieht durch Feststellen des PH Wertes, der 8 nicht überschreiten sollte. Nach Abstellen der Scheibe kann sich durch das Kühlmittel eine Unwucht ergeben wenn diese vorher nicht genügend ausgeschleudert wurde.

AUFLAGESCHIENE (SCHLEIFBOCKSCHEIBEN)

Die Auflageschiene sollte maximal 3 mm von der Schleifscheibe entfernt befestigt und in gutem Zustand sein.

ABRICHTEN UND SCHÄRFEN

Abrichten von Scheiben speziell bei Handschleifoperationen darf nur von geschultem Personal durchgeführt werden.

Wenn eine Scheibe durch zu hohen Verschleiß und damit zu großer Unwucht nicht mehr abgerichtet werden kann, muss diese von der Maschine genommen werden.

Scheiben sollten regelmässig abgerichtet werden um ein Zusetzen zu verhindern.

SEITENSCHLEIFEN

Seitenschleifen darf nur mit den dafür vorgesehenen Scheiben erfolgen.

Schleifen an der Seite einer Scheibe kann gefährlich sein. Zu hoher seitlicher Druck kann zu einem Scheibenbruch führen. Dies gilt vorrangig bei Handschleifoperationen, wo eine exakte Kontrolle der Seitenlast nicht möglich ist.

Als Richtlinie gilt, dass die Scheibenbreite mindestens 10 % des Scheibendurchmessers betragen muss.

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

Nicht-gewebeverstärkte Scheiben dürfen nicht verwendet werden:

- Auf handgeführten Maschinen.
- Auf Maschinen bei denen das Werkstück mit der Hand an die Scheibe geführt wird.

Trennscheiben dürfen nur auf dafür vorgesehenen Maschinen eingesetzt werden.

Auf das Verfallsdatum bei Trenn- und Schrupscheiben achten.

Während des Trennens muss jede seitliche Belastung vermieden werden.

Werkstücke sollten fest und sicher gespannt sein, wenn immer möglich.

SCHEIBEN ANHALTEN

Scheiben dürfen niemals durch Druck auf den Umfang oder die Seite zum Stillstand gebracht werden.

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

TECHNISCHE INFORMATIONEN

LANDESSPEZIFISCHE KENNZEICHNUNGEN VON KORNGRÖSSEN

FIPA MIKROMETER	US MESH	JIS (JAPANESE INDUSTRIAL SIZE)	DWMI	DIAMANT	CBN	Ra (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT HARTMETALL	Ra (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT STAHL, EINSTICHSCHEIFEN	Ra (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT STAHL, OSZILLIERENDE BEARBEITUNG
1181	16/18							
1182	16/20			16				
1001	18/20							
851	20/25							
852	20/30	20		24	24			
711	25/30							
601	30/35							
602	30/40	30		36	36			
501	35/40							
426	40/45							
427	40/50	40		46	46			
356	45/50							
301	50/60	50		50	50			
	50/80							
251	60/70			60	60			
252	60/80	60	60	80c	80c	0,6-0,9		
213	70/80			80	80			
181	80/100	80	80	100	100	0,4-0,7	1,0-1,1	0,9-1,1
	80/120			110c				
151	100/120	100	100	110	120		0,9-1,0	0,8-0,9
126	120/140	120	120	120	150	0,4-0,5	0,8-0,9	0,6-0,8
107	140/170	140	150	150	180		0,6-0,8	0,5-0,6
91	170/200	170	180	180	220	0,3-0,4	0,5-0,6	0,4-0,5
76	200/230	200	220	220	230			
64	230/270	230	240	240	240	0,2-0,3	0,4-0,5	
54	270/325	270	320	320	320			
46	325/400	325	400	400	400	0,1-0,2		
	400/500	400		500	500			
M63	40/60							
M40	30/40	500		500				
M25	20/30	700						
	15/25	800						
M16	*10/20*	1.000		600				
	8/16	1.500						
M10	*6/12*	2.000		800				
M6,3	*4/8*	2.500						
	3/6	4.000						
M4	*2/4*	5.000						
M1	*0/2*	15.000						

KONZENTRATION

Die Angabe der Konzentration ist standardisiert. Sie leitet sich aus dem Gewicht des Hartstoffes (Karat) ab und wird für ein Belagvolumen von 1 cm³ angegeben. 1 Karat = 0,2 g.

KONZENTRATION*		KARAT PRO cm ³	GEWICHT DES ENTHALTENEN HARTSTOFFS PRO cm ³
DIAMANT ABRASIVE	CBN ABRASIVE*		
100	= W	4,4	= 0,88g/cm ³
75	= T	3,3	= 0,66g/cm ³
50	= Q	2,2	= 0,44g/cm ³

* Angaben über weitere Konzentrationen erhalten Sie auf Anfrage

AUSWAHL DER KONZENTRATION

Die Wahl der Hartstoffkonzentration hängt u.a. von den Maschinenparametern ab:

HOHE KONZENTRATION			MITTLERE ODER NIEDRIGE KONZENTRATION	
Vorschleiff-Operationen			Fertigschliff	
Maschine mit starker Antriebsleistung			Maschine mit geringer Antriebsleistung	
Geringe Kontaktfläche			Große Kontaktfläche	
Profilerhaltung oder zur Erhöhung der Kantenstabilität			Trennen ohne Temperaturanstieg	
EINSATZ	INNENSCHLEIFEN	AUSSENSCHLEIFEN	PLANSCHLEIFEN	SCHÄRFEN
Diamant	100	75	50	50/75
CBN	W	T	Q	Q/T

KÜHLUNG

Grundsätzlich empfiehlt sich der Einsatz von Kühlschmiermittel, weil damit die durch Reibung entstandene Wärme reduziert wird. Hohe Temperaturen schädigen die Werkstücke und beeinflussen den Fertigungsprozess.

In der Praxis zeigt sich, dass auch ohne Kühlung ein gutes Schleifergebnis erzielt werden kann, wenn die Bindung im Schleifbelag dementsprechend ausgewählt wird.

Auswahl des Kühlschmiermittels:

- Diamantscheiben: Reines Wasser mit 1,5 % Rostschutzmittel oder Emulsion
- CBN-Scheiben: Mineralöl oder Wasser mit 5 - 10 % Ölanteil (Emulsion)
- Bei Einsatz von CBN-Schleifscheiben hat sich gezeigt, dass bei der Verwendung von reinem Öl die Lebensdauer der Scheibe erhöht wird

MONTIEREN, AUSRICHTEN UND KONDITIONIEREN

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für NORTON Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge die folgenden Montageanweisungen zu beachten.

MONTIEREN - AUFZIEHEN DER SCHEIBE AUF DIE MASCHINENSPINDEL

- Überprüfen Sie die Flansche und die Spindel sorgfältig
- Stellen Sie sicher, dass sämtliche Oberflächen sauber und unbeschädigt sind
- Überzeugen Sie sich davon, dass die zu montierenden Flansche plan sind und mit gleichem Durchmesser. Dies gilt besonders bei zentrierten Scheiben z.B. in keramischer Bindung
- Kontrollieren Sie die Laufgenauigkeit Ihrer Spindel äußerst sorgfältig. Die Laufungenauigkeit sollte 5 µm nicht überschreiten

- Ziehen Sie die Schrauben bei der Montage von Hand an
- Richten Sie die vormontierte Schleifscheibe unter Zuhilfenahme eines Gummi- oder Holzhammers auf eine Laufgenauigkeit von kleiner 25 µm aus
- Ziehen Sie die Flanschschrauben an und kontrollieren Sie nochmals die Laufgenauigkeit der Schleifscheibe
- Lassen Sie die Schleifscheibe eine Minute ohne Belastung rotieren bevor Sie mit dem Schleifen beginnen
- Wenn es möglich ist sollte die Schleifscheibe über ihre gesamte Lebensdauer montiert auf dem Flansch verbleiben
 - Verwenden Sie bei der Montage mehrerer Schleifscheiben möglichst eine abgestufte Spindel und montieren Sie die einzelnen Schleifscheiben gegen die feste Anlageseite
 - Wechseln Sie die Schleifscheiben immer mit dem Flansch, so erhalten Sie die Laufgenauigkeiten bei
 - Bei der erneuten Montage können Sie den Flansch direkt auf der Spindel montieren und sparen dadurch die Zeit sowie das Schleifscheibenmaterial für das Abrichten

ABRICHTEN DER SCHLEIFSCHEIBE UM EXAKTEN RUNDLAUF ZU ERZIELEN

- Vor dem Abrichten der Schleifscheiben, gehen Sie mit einem Wachsstift über die Randform. Wichtig: Benutzen Sie keine Flüssigkeit auf Tintenbasis bei Superabrasiven Schleifscheiben
- Jede Farbspur auf der Scheibenrandform nach dem Abrichten, zeigt die unrunder Stellen
- Norton Abrichtgeräte werden üblicherweise zum Abrichten von Diamant- und CBN-Schleiftöpfen und -zylindern eingesetzt
 - Das Abrichtgerät darf immer nur trocken eingesetzt werden
 - Diamant- /CBN-Schleifscheibe und Abrichtscheibe werden ganz dicht zusammengebracht, ohne jedoch in Kontakt zu kommen
 - Starten Sie die Diamant-/CBN-Schleifscheibe mit normaler Geschwindigkeit; die Abrichtscheibe durch Drehbewegung in die gleiche Richtung bringen
 - Beide Scheiben zusammenbringen bis sie sich berühren
 - Vergewissern Sie sich, dass die Abrichtscheibe sich zum Kontaktzeitpunkt dreht
 - Die Scheibe bei einer Geschwindigkeit 10 - 20 mm/s hin und her bewegen
 - Zustellung von 0,01 - 0,02 mm am Ende jeden Hubs
 - Nach dem Abrichten, sollte die Diamant-/CBN-Schleifscheiben glatt sein und einen exakten Rundlauf haben

ABRICHTEN DES TRÄGERKÖRPERS

Das Trägermaterial (der Teil der Scheibe auf dem der Schleifbelag aufgebracht wird) sollte niemals mit dem Werkstück während des Schleifens in Kontakt kommen; Reibung erzeugt Hitze. Da der Schleifmittelbelag einer Topfscheibe verschleißt, muss der Trägerkörper freigelegt werden – Abrichten ist hier erforderlich.

- Mit Einkornabrichter oder Schneidwerkzeug den Resaloy Trägerkörper abrichten
- Das Werkzeug einspannen
- Die Schneidkanten exakt ausrichten, dass ein 1,5 mm Schleifbelag freigelegt wird

ABRICHTEN DES SCHLEIFBELAGES ZUM FREILEGEN DER KORNSPITZEN

Abrichten mit dem Wunsch die Schleiffähigkeit der Schleifscheibe zu erhöhen

Nach jedem Abrichtvorgang ist es notwendig, die Scheibe zu schärfen um eine gute Schleiffreudigkeit zu gewährleisten. Hierbei wird die Bindung zurückgesetzt und es entsteht ein Kornüberstand der Hartstoffpartikel. Das Schärfen erfolgt normalerweise mit einem keramisch gebundenem Schärfstein.

Die Auswahl des Schärfsteines erfolgt in Abhängigkeit der zu schärfenden Bindung und der darin enthaltenden Hartstoffgröße.

AUSWAHL DER SCHÄRFSTEINE

BINDUNG	HARTSTOFFGRÖSSE	SCHÄRFSTEINE
Kunstharz	126 und größer	38A 150 HVBE
	107 bis 64	38A 220 HVBE
	54 und feiner	38A 320 HVBE

PROBLEMLÖSUNGEN

EINSATZUNTERSTÜTZUNG

- Die Werkstücke müssen fest eingespannt sein. Jegliche Vibration verursacht einen erhöhten Schleifscheibenverschleiß, erzeugt Rattermarken oder führt zu Gratbildung
- Beim Schleifen zwischen Spitzen sollten die Spitzen gut zentriert und entsprechend vorbereitet sein
- Minimieren Sie den Schleifüberhang
- Verwenden Sie Spitzen oder Werkstückgeghalter nur, wenn diese ausreichend dimensioniert sind um Vibrationen zu vermeiden

ZUSTELLUNG - VERMEIDEN VON ZU HOHEN ZUSTELLWERTEN

- Zu große Vorschübe erzeugen einen erhöhten Scheibenverschleiß. Indikatoren für einen zu groß gewählten Vorschub:
 - Laute Schleifgeräusche
 - Rattermarken
 - Brand am Werkstück
 - Hoher Schleifscheibenverschleiß
 - Vibrationen

TROCKENSCHLIFF

BRAND AM WERKSTÜCK (EXTREME WÄRMEENTWICKLUNG)

Ursache	Scheibe zugesetzt oder stumpf
Lösung	Freiziehen der Scheibe mit einem Schärfstein
Ursache	Zustellbetrag zu hoch
Lösung	Verringern der Zustellung der Scheibe oder des Werkstückes
Ursache	Scheibe zu hart
Lösung	Einsatz von freier schleifenden Bindungen oder Herabsetzen der Schnittgeschwindigkeit
Ursache	Schnittgeschwindigkeit zu hoch
Lösung	Herabsetzen der Schnittgeschwindigkeit

SCHLECHTE OBERFLÄCHENGÜTE

Ursache	Hartstoffgröße zu grob
Lösung	Feinere Hartstoffgröße wählen
Ursache	Zustellbetrag zu hoch
Lösung	Zustellbetrag reduzieren

RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe ist unrund
Lösung	Scheibe auf Rundlauf ausrichten und sicherstellen, dass sie auf dem Flansch sicher gespannt ist
Ursache	Schleifscheibe zu hart
Lösung	Spezifikation überprüfen

NASSSCHLIFF

BRAND AM WERKSTÜCKEXTREME WÄRMEENTWICKLUNG

Ursache	Scheibe zugesetzt oder stumpf
Lösung	Erneutes Abrichten der Scheibe
Ursache	Unzureichende Positionierung der Kühlmittelstrahles
Lösung	Richten Sie den Kühlmittelstrahl direkt in den Schleifspalt
Ursache	Zu hohe Materialabtragsrate
Lösung	Reduzieren Sie die Zustellung und / oder den Quervorschub
Ursache	Schnittgeschwindigkeit zu hoch
Lösung	Verringern der Schnittgeschwindigkeit

SCHLECHTE OBERFLÄCHENGÜTE

Ursache	Zu viel Abrichten
Lösung	Abrichtdruck verringern Schärfen beenden sobald der Schärfstein großen Verschleiß aufweist
Ursache	Hartstoffgröße zu grob
Lösung	Feinere Hartstoffgröße wählen
Ursache	Unzureichende Positionierung des Kühlmittelstrahles oder zu geringe Menge oder zu geringer Druck
Lösung	Sorgen Sie für eine ausreichende Kühlmittelmenge

RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe unrund
Lösung	Scheibe auf Rundlauf ausrichten und sicherstellen, dass sie auf dem Flansch sicher gespannt ist
Ursache	Schleifscheibe zu hart
Lösung	Spezifikation überprüfen

KEIN ABTRAG

Ursache	Stumpf durch Konditionieren
Lösung	Leichtes Schärfen zum Öffnen der Bindung
Ursache	Schleifscheibe zugeschmiert
Lösung	Leichtes Schärfen zum Öffnen der Bindung. Kühlmittelfluss erhöhen um mit dem Spüleffekt die Scheibe zu reinigen. Die Scheibe nie ohne Kühlung laufen lassen
Ursache	Hartstoffgröße zu fein
Lösung	Spezifikation überprüfen

PROZESSZEIT ZU LANG

Ursache	Zustellung oder Schnittgeschwindigkeit zu gering
Lösung	Zustellung erhöhen; Erhöhung der Scheibengeschwindigkeit (Beachten der maximalen Umfangsgeschwindigkeit)

GERINGE LEBENSDAUER DER SCHLEIFSCHLEIBE

Ursache	Falsche Kühldüsenanordnung
Lösung	Sorgen Sie für eine ausreichend Kühlmittelmenge
Ursache	Schnittgeschwindigkeit zu niedrig
Lösung	Erhöhung der Scheibengeschwindigkeit (Beachten der maximalen Umfangsgeschwindigkeit)
Ursache	Zu viel Abrichten
Lösung	Abrichtdruck verringern
Ursache	Schleifscheibe zu weich oder zu hart
Lösung	Ändern der Körnung, der Bindungshärte oder der Konzentration

DIAMANTSCHLEIBEN

TECHNISCHE INFORMATIONEN

UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

MAXIMALE UMFANGSGESCHWINDIGKEIT		
DURCHMESSER (mm)	MAX M/S	MAX RPM
100	80	15300
115	80	13300
125	80	12250
150	80	10200
180	80	8500
200	80	7650
230	80	6650
250	80	6100
300	100	6400
350	100	5500
400	100	4800
450	63	2700

Überschreiten Sie niemals die maximale Umfangsgeschwindigkeit:

- Diamantscheiben f. Handmaschinen $\varnothing \leq 230$ mm: 80 m/s
- Diamantscheiben f. Handmaschinen $\varnothing > 230$ mm: 100 m/s
- Andere: 63 m/s

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRICHTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz, Lederschürze und Sicherheitsschuhe müssen getragen werden.










Atemschutz Schutzhandschuhe Schutzbrille Gehörschutz Anweisungen lesen Keine defekten Schleifscheiben einsetzen Nur für Trockenschliff Nassschliff

PROBLEMLÖSUNGEN

DIAMANTSCHLEIBE SCHNEIDET NICHT

Ursache	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist
Ursache	Die Segmente werden stumpf
Lösung	Schärfen Sie die Segmente durch Schneiden von abrasivem Material (z.B. Sandstein)
Ursache	Zu wenig Maschinenleistung
Lösung	Spannung, Maschinenleistung und Filter überprüfen

HOHER VERSCHLEISS

Ursache	Die Segmente sind zu weich für das zu schneidende Material (dies kann z.B. auftreten, wenn eine Diamantschleibe für sehr harte Materialien bei weichen, abrasiven Materialien eingesetzt wird)
Lösung	Kontrolle, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist

BRUCH DES STAHLKERNS DER DIAMANTSCHLEIBE

Ursache	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist
Ursache	Zu hoher Schleifdruck, Überhitzung, Werkstück nicht ordentlich eingespannt, Verdrehen oder Verrutschen während des Schnittes
Lösung	Die Diamantschleibe sollte die Arbeit machen, nicht zu viel Druck ausüben, lassen Sie die Diamantschleibe im Leerlauf immer wieder für ein paar Sekunden abkühlen

ABLÖSEN ODER BRUCH VON SEGMENTEN

Ursache	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart. Dies kann zu Schwingungen und Vibrationen an der Diamantschleibe führen, welche wiederum zum Ausbruch der Segmente führen
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist

ÜBERHITZUNG VON SEGMENTEN

Ursache	Zu hoher Schleifdruck führt zu Überhitzung. Überhitzung ist sehr gut erkennbar durch Blaufärbung an den Stellen, an denen Segment und Stahlkern zusammengeschweißt sind
Lösung	Kühlen Sie regelmäßig die Diamantschleibe, indem Sie sie immer wieder für ein paar Sekunden im Leerlauf laufen lassen
Ursache	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist. Alternativ weniger Druck ausüben und die Diamantschleibe die Arbeit machen lassen

UNTERSCHNITT

Ursache	Unterschnitt entsteht in erster Linie, wenn der Stahlkern der Diamantschleibe schneller verschleißt als die Segmente selbst, speziell im Bereich wo Segment und Stahlkern zusammengeschweißt sind. Dies passiert am ehesten bei sehr abrasiven Materialien. Die Schleifablagerungen wie z.B. Späne und Staub werden nicht ordentlich abgeführt und beschädigen den Stahlkern. Unterschnitt tritt auf, wenn mit Diamantschleiben für harte Materialien sehr weiche abrasive Materialien geschnitten werden
Lösung	Benutzen Sie eine Diamantschleibe, die für das spezifische Material empfohlen ist

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITSHINWEISE - GEBOTE

Zu Ihrer Sicherheit: Bitte vergewissern Sie sich, dass alle die Hinweise zum sicheren Gebrauch der Diamantscheiben kennen

✓	GEBOTE	Lesen Sie die Sicherheitshinweise vom Diamantscheiben- und Maschinenlieferanten
✓	GEBOTE	Diamantscheiben trocken und frostfrei lagern, extreme Temperaturschwankungen vermeiden
✓	GEBOTE	Vergewissern Sie sich, dass die Diamantscheibe für die jeweilige Anwendung geeignet ist
✓	GEBOTE	Einsatz, Lagerung und Transport dem Produkt entsprechend durchführen
✓	GEBOTE	Vor dem Wechsel bzw. der Montage der Diamantscheibe nehmen Sie die Maschine vom Stromnetz
✓	GEBOTE	Kontrolle und Überprüfung aller Diamantscheiben auf mögliche Beschädigungen bevor sie zum Einsatz kommen (Risse, Kern verzogen, Bohrung beschädigt oder ausgerissen)
✓	GEBOTE	Alle vorgesehenen Montage- und Befestigungselemente verwenden. Stellen Sie sicher, dass alle Befestigungselemente sauber, unbeschädigt und gratfrei sind
✓	GEBOTE	Vergewissern Sie sich, dass alle weiteren Teile ebenfalls richtig eingestellt und sicher befestigt sind
✓	GEBOTE	Verwenden Sie immer die richtig ausgelegte und korrekt eingestellte Schutzhaube (für Diamantscheiben und Antrieb)
✓	GEBOTE	Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück gesichert ist
✓	GEBOTE	Entsprechende Schutzbekleidung ist immer zu tragen
✓	GEBOTE	Vermeiden Sie Verkanten und seitliche Belastungen um einen effizienten Einsatz zu gewährleisten
✓	GEBOTE	Vergewissern Sie sich, dass die Drehrichtung der Diamantscheibe (Kennzeichnung mit Pfeil) und die Rotationsrichtung der Maschine übereinstimmt
✓	GEBOTE	Vergewissern Sie sich, dass alle Maschinen die Anforderung der CE-Norm erfüllen
✓	GEBOTE	Seien Sie sich der bestehenden Risiken beim Einsatz von Schleifmitteln bewusst und halten Sie alle empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen ein: • Kein Körperkontakt zu rotierenden Schleifmitteln • Vermeiden Sie Verletzungen durch Scheibenbruch während des Einsatzes • Schutz vor Splittern, Funken, Qualm und Staub während der Bearbeitung • Lärmschutz • Vibrationen

SICHERHEITSHINWEISE - VERBOTE

Zu Ihrer Sicherheit: Bitte vergewissern Sie sich, dass alle Hinweise zum sicheren Gebrauch der Diamantscheiben kennen

X	VERBOTE	Kein ungeschultes Personal mit Diamantscheiben arbeiten lassen
X	VERBOTE	Kein beschädigtes oder herabgefallenes Produkt einsetzen
X	VERBOTE	Kein Produkt verwenden, dass nicht mehr eindeutig zu identifizieren ist
X	VERBOTE	Keine Maschinen verwenden, die nicht in gutem Zustand sind oder bei denen Teile beschädigt sind
X	VERBOTE	Keine zu große Kraft bei der Montage der Scheibe aufbringen, die Bohrungsgröße nicht verändern
X	VERBOTE	Kein Überschreiten der maximal zulässigen Umfangsgeschwindigkeit
X	VERBOTE	Keine Schläge oder übertriebene Kräfte auf die Scheibe wirken lassen, die Scheibe nicht überhitzen
X	VERBOTE	Kein Flansche verwenden, die nicht sauber und plan sind
X	VERBOTE	Keine übertriebenen Kräfte beim Anziehen der Montageteile / Muttern
X	VERBOTE	Kein Starten der Maschine vor der Montage und der sicheren Befestigung des Scheibenschutzes
X	VERBOTE	Keine Diamant - oder Schleifscheibe, die vibriert, weiterverwenden. Richten Sie die Scheibe ab oder tauschen Sie sie aus
X	VERBOTE	Kein Einsatz der Schleifscheibe, für den sie nicht vorgesehen ist
X	VERBOTE	Kein Einschalten der Maschine während Schleifscheibe und Werkstück im Kontakt sind
X	VERBOTE	Keine Materialien schleifen oder trennen für welche die Scheibe nicht vorgesehen ist
X	VERBOTE	Kein Anhalten der Schleifscheibe durch Ausübung von Druck, Schleifscheibe frei auslaufen lassen
X	VERBOTE	Kein Überschreiten der höchstzulässigen Umfangsgeschwindigkeit Einhaltung der Werte, die auf die Scheibe graviert sind
X	VERBOTE	Keine Diamantscheiben einsetzen, die fehlende Segmente oder Risse im Stahlkern aufweisen
X	VERBOTE	Keine Diamantscheiben für Trockenschnitt im Nassschnitt einsetzen
X	VERBOTE	Keine lockere Kleidung, Krawatten oder Schmuck beim Arbeiten mit Schleifmitteln tragen

[illegible]

502 TECHNISCHE INFORMATIONEN

GERMANY / AUSTRIA

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
DR.GEORG-SCHÄFER-STR. 1
D-97447 GEROLZHOFEN
GERMANY
TEL: +49 9382 602-0
FAX: +49 9382 602-186

SAINT-GOBAIN DIAMANTWERKZEUGE GMBH
SCHÜTZENWALL 13 - 17
D-22844 NORDERSTEDT
GERMANY
TEL: +49 40 5258-0
FAX: +49 40 5258-215

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT /BRUSSEL
BELGIUM
TEL: +32 (0)2 267 21 00
FAX: +32 (0)2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN GLASS
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU: LOC.VETIS, JUD.
SATU MARE 447355
STR. CAREIULUI 11
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: 0040-261-839.709
FAX: 0040-261-839.710

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.
190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +352 50 16 33
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.
2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAÂ - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN
ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
JUMEIRA LAKE TOWERS
FREE ZONE
CLUSTER E
SABA 1 TOWER, OFFICE 2201
PO BOX 643706
DUBAI, U.A.E
TEL: +971 4 4315154
FAX: +971 4 4315434

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV
GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.
CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS
POSTBOKS 11, ALNABRU,
0614 OSLO
BROBEKKVEIEN 84,
0582 OSLO
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
FAX: +49 (0) 2236 703-367

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.
UL. NORTON 1
62-600 KOŁO
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN INOVATIF
MALZEMELER VE AŞINDIRICI
SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME
MAHALLESİ, ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.
1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 MAIA
PORTUGAL
TEL: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487

www.saint-gobain-abrasives.com

Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenstraße 45 - 49
D-50389 Wesseling
Germany
Tel: +49 (0)2236 - 703-1
Fax: +49 (0)2236 - 703-367

Norton ist eine eingetragene Marke von Saint-Gobain
Form # 2810

