

NORTON

SAINT-GOBAIN

Reshaping
your
world®

SCHLEIFLÖSUNGEN

INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN

2017 / 2018




SAINT-GOBAIN



NORTON

SAINT-GOBAIN

RESHAPING YOUR WORLD

WELTWEITER MARKTFÜHRER

HERAUSRAGENDE PRODUKTINNOVATIONEN

SPITZENTECHNOLOGIEN

KOMPLETTES LAGERPROGRAMM

BREITES QUALITÄTSSPEKTRUM

MASSGESCHNEIDERTE ANFERTIGUNG





Reshaping
your
world.®

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

DIAMANT-
SCHEIBEN

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

EINFÜHRUNG

- | | | | | | |
|----|---|----|---------------------------------------|----|-------------------------------|
| 06 | Die Weltmarke für Premium-Schleifmittel | 15 | Maßgeschneiderte Lösungen | 20 | Eine nachhaltige Zukunft |
| 08 | Herausragende technologische Qualität | 16 | Logistische Spitzenleistungen | 22 | Schleifmärkte |
| 11 | Technologische Spitzenleistung | 17 | Eine Geschichte von Spitzenleistungen | 32 | Merchandising Lösungen |
| 14 | Qualitätsstufen | 18 | Patente und Warenzeichen | 34 | Hinweise zur Katalogbenutzung |
| | | 19 | Ein Konzernüberblick | 34 | Bestellungen |

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

- | | | | | | |
|----|------------------------------|----|--|----|-----------------------------------|
| 36 | Einführung | 63 | Scheiben für Maschinen mit Verbrennungsmotor | 67 | Scheiben zum Schienentrennen |
| 40 | Scheiben für Winkelschleifer | 65 | Scheiben für Kappsägen | 69 | Scheiben für stationäre Maschinen |

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX SCHLEIFVLIES

- | | | | | | |
|-----|-------------------------------------|-----|---------------------------------|-----|--|
| 74 | Stichwortverzeichnis nach Produkten | 199 | Schwingschleifer / Schleifböcke | 273 | Breitbänder |
| 75 | Stichwortverzeichnis nach Maschinen | 211 | Handschliff | 275 | Produkte zum Schleifen von Wänden, Fußböden und Decken |
| 76 | Einführung | 231 | Schleiffeilen | 287 | Schuhherstellung und Reparatur |
| 91 | Winkelschleifer | 237 | Handschleifmaschinen | 291 | Glasbearbeitung |
| 119 | Mini-Schleifer | 241 | Ständerschleifmaschinen | | |
| 143 | Geradschleifer | 253 | Schleifböcke | | |
| 173 | Exzentrerschleifer | 267 | Satinier-Maschine | | |

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

- | | | | | | |
|-----|-------------------------|-----|---------------------------------|-----|----------------------------------|
| 296 | Einführung | 357 | Schleifbockscheiben | 395 | Schruppscheiben und -töpfe |
| 300 | Leitfaden zur Anwendung | 368 | Schleifstifte | 398 | Schleifstifte, kunstharzgebunden |
| 303 | Werkzeugschleifen | 373 | Abriechtstäbe und -steine | | |
| 322 | Sägenscharfen | 376 | Bank- und Kombinations-Ölsteine | | |
| 328 | Flachschleifen | 379 | Schleiffeilen | | |
| 344 | Außenrundscheifen | 384 | Rutscher und Spezialitäten | | |
| 352 | Innenrundscheifen | 387 | Trennscheiben | | |

DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE

- | | | | | | |
|-----|----------------------------------|-----|----------------|-----|---------------------------|
| 402 | Einführung | 427 | Diamantpasten | 429 | Diamant-Abriechtwerkzeuge |
| 404 | Diamant- und cBN-Schleifscheiben | 428 | Diamant-Feilen | | |

DIAMANTSCHLEIBEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------|-----|---|-----|--|
| 438 | Einführung | 441 | Winkelschleifer und Fliesenschneidmaschinen | 443 | Handgeführte Trennschleifer und Fugenschneider |
| 439 | Winkelschleifer | 442 | Handgeführte Trennschleifer und Tischsägen | 444 | Informationen Clipper |

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------------------|-----|-------------------------------|-----|--------------------------------|
| 448 | Einführung | 461 | Bürsten für Handbohrmaschinen | 481 | Stahlwolle |
| 453 | Bürsten für Schleifbock | 464 | Handbürsten | 482 | Reinigungs- und Polierprodukte |
| 455 | Bürsten für Winkelschleifer | 468 | Hartmetall-Frässtifte | 488 | Abdeck- und Klebebänder |

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

- | | | | | | |
|-----|------------------|-----|------------------|-----|----------|
| 498 | Einführung | 503 | Einweghandschuhe | 506 | Overalls |
| 500 | Atemschutzmasken | 504 | Schutzbrillen | | |

TECHNISCHE INFORMATIONEN

- | | | | | | |
|-----|-----------------------------|-----|-------------------------|-----|-----------------------------------|
| 508 | Trenn- und Schruppscheiben | 527 | Beartex | 550 | Diamant- und cBN-Schleifwerkzeuge |
| 516 | Schleifmittel auf Unterlage | 537 | Gebundene Schleifkörper | 555 | Diamantscheiben |

06-34

EINFÜHRUNG

35-72

TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

73-294

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX
SCHLEIFVLIES

295-400

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

401-436

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

437-446

DIAMANTSCHEIBEN

447-496

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

497-506

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUSRÜSTUNG

507-558

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

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 von 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 nach dem verstorbenen Milton P. Higgins, einem Mitglied der Norton-Gründerfamilie, in Higgins Grinding Technology umbenannt.

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-, cBN- und gebundene 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-, CBN- UND GEBUNDENE SCHLEIFWERKZEUGE MIT FUNDIERTEN FACHKENNTNISSEN DIESER KOMPLEXEN SCHLEIFSYSTEME MIT INNOVATIVEN MESS- UND DIAGNOSEGERÄTEN.



DAS TESTZENTRUM VERFÜGT ÜBER MODERNSTE AUSSTATTUNG UND HERVORRAGENDE TRAININGSMÖGLICHKEITEN

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

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.



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

DIE NEUE SCHLEIFTECHNOLOGIE

VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

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.



NORTON **QUANTUM X**
SAINT-GOBAIN VITRIUM³

DIE ULTIMATIVE SCHLEIFERFAHRUNG

Norton Quantum X ist eine Entwicklung aus der Kombination der drei besten Norton Technologien (Norton Quantum, Vortex2 und Vitrium³); das Ergebnis ist eine Schleifscheibe mit maximaler Leistung, erhöhter Produktivität und reduzierten Prozesskosten.

Norton Quantum X eignet sich hervorragend für die anspruchsvollsten Anwendungen einschließlich hoher Schnitteffizienz, kühlem Schliff und für schwierig zu schleifende Legierungen sowie von deformationsempfindlichen, dünnwandigen Werkstücken.



PRODUKTNEUHEITEN



Die perfekte Synthese aus Marktanforderung, unserem unermüdlichen Engagement zur Verbesserung des Anwender-Komforts und den Möglichkeiten innovativer Technologien positioniert diese neue Produktreihe der Schrupscheiben an vorderste Stelle.

Die beeindruckende Schleifleistung erfordert keinen Kompromiss in Sachen Komfort und beißt sich aggressiv in den Werkstoff.

Das Design der Norton Quantum3 liefert erhebliche Leistungssteigerungen und gleichbleibend hohe Abtragsleistung von Anfang bis Ende.



Dadurch haben Sie eine gleichbleibende Schnittleistung bei schnellem, hohem Materialabtrag und benötigen deutlich weniger Scheiben.



NEUE PRODUKTKONZEPTE



FÜR ALLE INDUSTRIELLEN ANWENDUNGEN

Norton ist weltweit bekannt für seine qualitativ hochwertigen und anwendungsorientierten Produkte und das neue Vulcan Programm ist keine Ausnahme. Mit Trenn- und Schrupscheiben, Tellerfächerschleifscheiben und einer Reihe von Diamantscheiben ist Vulcan ein Multi-Lösungsanbieter, der Leistung, Wert und Komfort in allen industriellen Anwendungen bietet.



FÜR GIEßEREIANWENDUNGEN

Die neuen Norton Foundry X Trenn- und Schrupscheiben wurden speziell für schwierige Gießereianwendungen zur Bearbeitung von harten Materialien entwickelt.

Die Bindungstechnologie der Foundry X Trenn- und Schrupscheiben sorgt für eine geringere Wärmeentwicklung mit dem Ergebnis von längerer Standzeit, verbesserter Schnittleistung und verkürzten Zykluszeiten. Das Zirkonkorund-Schleifkorn liefert eine höhere Abtragsleistung, geringere Rüstzeiten und eine längere Standzeit und ist somit hervorragend für den Einsatz mit Hochfrequenz-Winkelschleifern geeignet.



FÜR DIE OBERFLÄCHENBEAREITUNG

Vortex Rapid Prep Schleifbänder sind die neueste Erweiterung der Vliesproduktpalette für die Oberflächenkonditionierung. Sie werden zum Schleifen, Veredeln und Entgraten in der Luft- und Raumfahrtindustrie, in der Metallbearbeitung und für Anwendungen in der Instandhaltung eingesetzt. Alle Rapid Prep Schleifbänder beinhalten die Clean Bond Technology (Anti-Schmier-Technologie). Das Ergebnis sind innovative Produkte, die die besten Ergebnisse erzielen mit einer perfekten, schmierfreien Oberfläche mit weniger Nacharbeit und letztendlich deutlichen Kosteneinsparungen.



PRÄZISION, GESCHWINDIGKEIT UND KRAFT

Die neuen langlebigen ZA24Q-Schientrennscheiben wurden speziell für den Einsatz auf Stahl- und Eisenbahnschienen wie U-Bahn, Straßenbahn und Zug entwickelt.

Das scharfe Hochleistungs-Schleifkorn und die innovative, optimierte Bindungstechnologie sorgen für einen schnellen und präzisen Schnitt. Die Scheiben können auf jeder Schientrennmachine mit einer Spannvorrichtung (elektrisch und benzinbetrieben) verwendet werden.

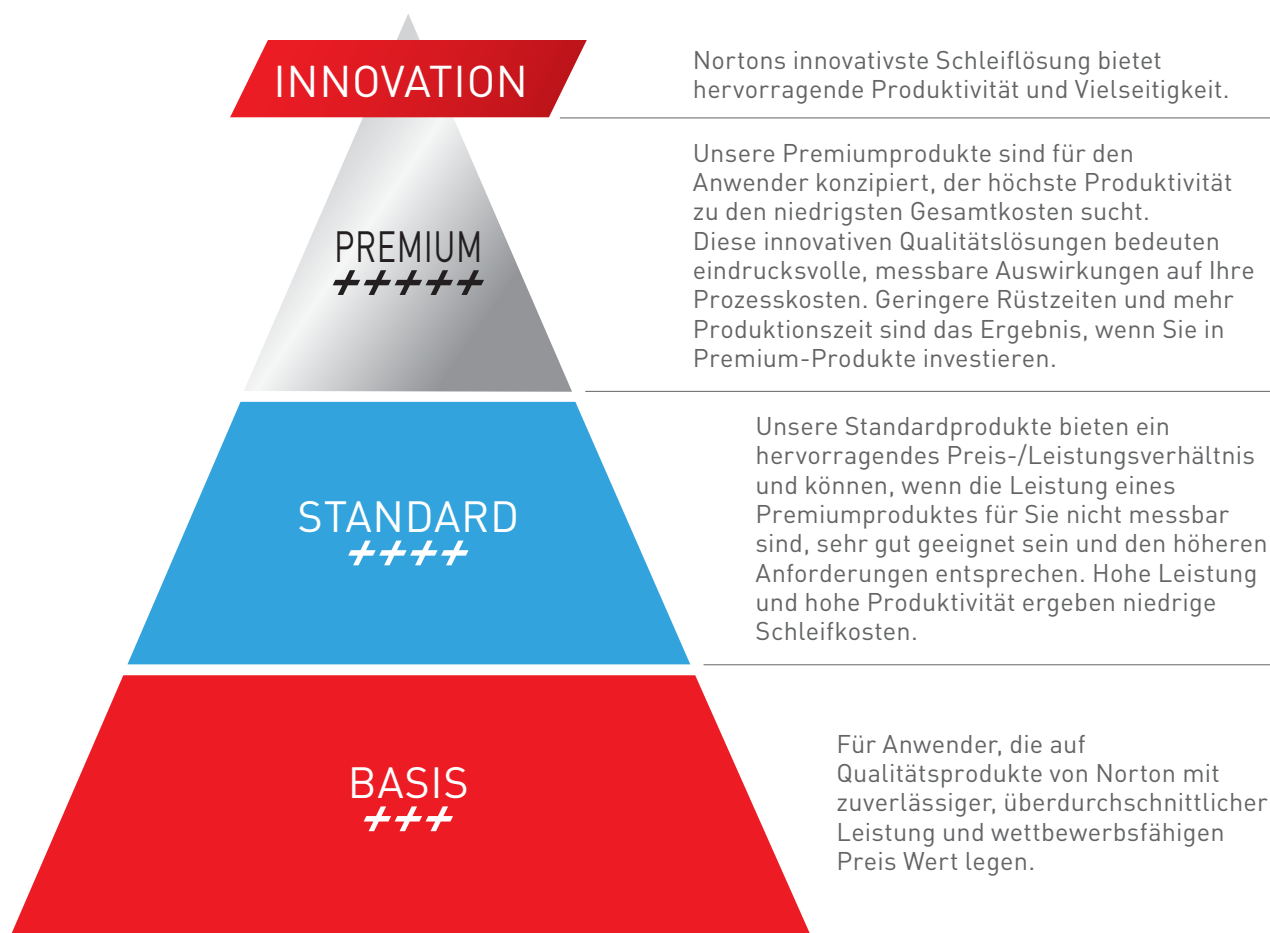


POWERFUL PINK

Norton Quantum R928 Premium-Tellerfächerschleifscheiben mit einer Polycotton-Unterlage und pinkem Keramikkorn liefern durch eine höhere Dichte eine verbesserte Abtragsleistung und längere Standzeit im Vergleich zu anderen Produkten mit Premium-Zirkonkorund- oder Keramikkorn im Markt. Durch eine zusätzliche Supersize-Beschichtung bietet die Scheibe einen kühleren Schliff und garantiert eine verbesserte Werkstückqualität ohne Wärmeschädigung. R928 ist die ideale Tellerfächerschleifscheibe für Schleifanwendungen bei mittlerem Druck auf Edelstahl oder härteren Metallen.

PRODUKTKLASSIFIZIERUNG BASIS, STANDARD, PREMIUM

Eine Größe für alles eignet sich nicht für jedermann. Wir bei Norton wollen Ihnen für Ihre Anwendung das richtige Produkt liefern. Um Leistungs- und Preisstufen der Norton-Produktlinien zu vergleichen und zu unterscheiden, verwenden wir die Klassifizierung Basis, Standard und Premium. Die hilft Ihnen bei der Produktauswahl und sichert Ihnen das geeignete Leistungsniveau für Ihre Anwendung.



Eine klare Grafik und Kommunikation helfen visuell zwischen den Premium-, Standard- und Basisprodukten zu unterscheiden.



BENÖTIGEN SIE NOCH EINE ANDERE AUSWAHL?

Wir führen auch Produkte für Anwendungen, wo der Preis ausschlaggebend ist. Wenn Sie Unterstützung bei der Bestimmung der richtigen Qualität für Ihre Anforderung haben, zögern Sie nicht uns oder Ihren lokalen Norton-Vertriebsmitarbeiter anzusprechen.

MAßGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN



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 Realbedingungen
- 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 und 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 zu 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 einem ausgezeichneten 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



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 so ist Norton heute 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 dem Verständnis für technische Innovation und von der Reaktion auf den Markt. 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 konstant 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 KONSTANT WERTSCHÖPFUNG UND EFFIZIENZ SICHERT.

PATENTE UND WARENZEICHEN



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

ALTOS®

BDX™

BEAR-TEX®

BLAZE®

BLACK ICE™

BLUE FIRE®

DRY ICE™

I-HD™

LIQUID ICE™

MULTI-AIR®

NEON™

NO-FIL®

NORAX®

NORBIDE®

NORCLEAN®

NORFLEX™

NORLINE™

NORTON QUANTUM™

NORZON®

OCTOPUS®

PLASTIFILM®

PURE ICE™

RAPIDSTRIP™

RED HEAT™

ROTOLO FOAM®

SG™

SPEEDLOK™

SPITFIRE™

STARLINE™

TOROS®

VITRIUM³®

VORTEX®

VULCAN®



FÜR EIN VERBESSERTES UMFELD IM TÄGLICHEN LEBEN

Saint-Gobain entwickelt, produziert und vertreibt Materialien und Lösungen, die wesentliche Zutaten für das Wohlbefinden eines jeden von uns und die Zukunft von allen sind.

Sie finden sich überall in unseren Lebensräumen und im Alltag: in Gebäuden, im Verkehr, in der Infrastruktur und in vielen industriellen Anwendungen.

Sie bieten Komfort, Leistung und Sicherheit bei der Bewältigung von Herausforderungen des nachhaltigen Bauens, der effizienten Ressourcennutzung und des Klimawandels.

SAINT-GOBAIN IST EINES DER TOP 100 WELTWEIT FÜHRENDEN UNTERNEHMEN MIT ÜBER 170.000 MITARBEITERN UND STANDORTEN IN 66 LÄNDERN UND GEHÖRT ZU DEN TOP 100 INNOVATOREN MIT EINER FIRMENGESCHICHTE VON MEHR ALS 350 JAHREN.



SAINT-GOBAIN - MARKTFÜHRER IN VIELEN MÄRKTEN

INNOVATIVE WERKSTOFFE

FLACHGLASS

- Nr. 1 in Europa
- Nr. 2 weltweit

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

- Nr. 1 weltweit

BAUFACHHANDEL

- Nr. 1 im Baufachhandel in Europa
- Führend im Heizungs- und Sanitärmarkt

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

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

- Berufliches Engagement
- Respekt gegenüber anderen
- Loyalität
- Solidarität
- Integrität

Handlungsprinzipien

- Achtung der Gesetze
- Achtung der Umwelt
- Achtung der Gesundheit und Arbeitssicherheit
- Achtung der Mitarbeiterrechte



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 nehmen mindestens dreimal pro Jahr am SMAT Programm (Senior Management Audit Tool) teil. > 33.000 individuelle SMATs werden weltweit pro Jahr durchgeführt

ca. 70.000 Stunden pro Jahr für das Training von Saint-Gobain Sicherheitsstandards weltweit

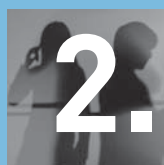
Verbesserung am Arbeitsplatz: Reduzierung von Lärm, Wiederholungstätigkeiten, Verbesserung der Sicherheit, Ergonomie, ...

Verringerung von Kontakten mit Chemikalien

Jährlich, weltweit veranstalteter EHS-Tag



Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung



2. Förderung der beruflichen Entfaltung

Saint-Gobain wurde zum dritten Mal in Folge als Top Arbeitgeber 2015 ausgezeichnet

Förderung von Vielfalt, Aus- und Weiterbildung sowie Karriereperspektiven

Abra+ fördert das Wissen von jungen Talenten bis zu Führungskräften

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

Systematische Umfragen zu Arbeitnehmer-Zufriedenheit

2.
Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung



3. Verpflichtung als verantwortungsbewusstes und nachhaltiges Unternehmen 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)

3.
Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung



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

4.
Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung



5. 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

5.
Unsere Verpflichtungen für eine nachhaltige Entwicklung

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	40
Grobschleifen und Entgraten	Fiberschleifscheiben	Aggressiver Schnitt	92
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitigkeit	96
Schleifen diverser Metalle	Schleifbänder	Hoher Materialabtrag	242
Leichtes bis mittleres Entgraten	Schnellwechselschleifscheiben	Lange Lebensdauer	123
Leichtes bis grobes Reinigen	BearTex Scheiben	Sehr widerstandsfähig	107
Feinschliff von Edelstahl	NORaX Schleifbänder	Gleichmäßiges und reproduzierbares Finish	292
Reinigen und Endbearbeitung	Fächerschleifer	Gleichmäßiges Finish	254
Entrosten von Stahl, Inox	Drahtbürsten	Gleichmäßiges Bürsten	453

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN	SEITE
F975 Greenlyte Fiberschleifscheiben	92	Norton Quantum	41
R828 OMEGA Tellerfächerschleifscheiben	98		
F980 Norton Blaze	131		
R996 Viking Schleifbänder	242		
R207 Fächerschleifer	254		



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	328
Schleifscheiben abrichten	Abrichter	Optimiert Schleifleistung und Oberflächengüte	429
Werkzeugschneiden schärfen	India Ölsteine	Langanhaltende Schärfe	376
Innenrundscheifen	cBN-Schleifscheiben	Exzellenter Schnitt	406
Oberflächenschleifen und Feinschleifen	Schleifbänder	Schneller Abtrag und Feinschliff	242
Zerspanen und Entgraten	Hartmetall-Frässtifte	Lange Lebensdauer, reduzierter Krafteinsatz	468
Leichtes Entgraten	Kleinschleifwerkzeuge	Anpassung an komplexe Oberflächen	155
Oberflächenbearbeitung	Fächerschleifer	Gleichmäßiger Abtrag, sehr gutes Ergebnis	254
Polieren von Gussformen	BearTex Scheiben	Von grob bis extrem fein	107

NEUE PRODUKTE

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE	SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
Norton Quantum mit Vitrium ³	328	R980 Schnellwechselschleifscheiben	123
Vortex Schleifscheiben	331	BearTex verpresste Kompaktscheiben	259

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

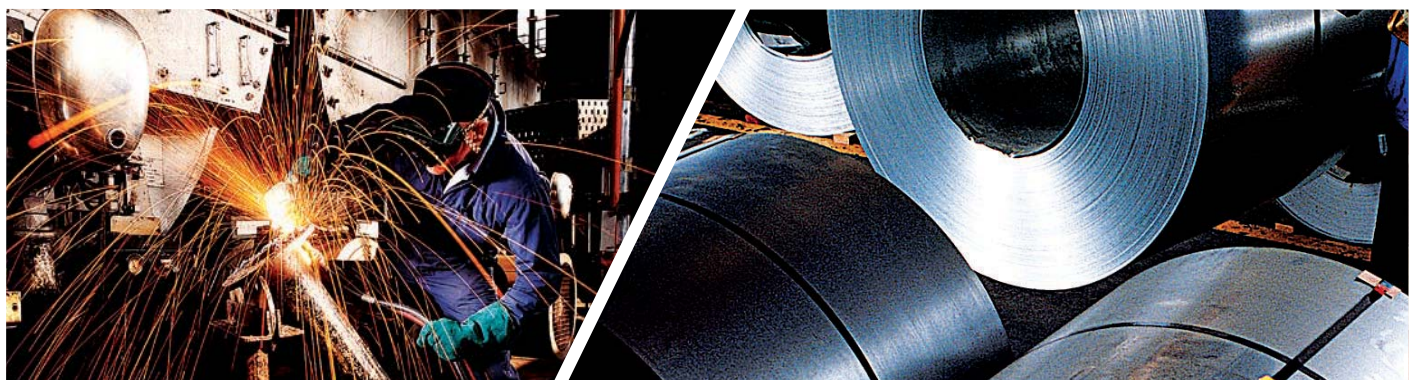


Norton Quantum X eignet sich hervorragend für die anspruchsvollsten Anwendungen einschließlich hoher Schnitteffizienz, kühlem Schliff und für schwierig zu schleifende Legierungen sowie von deformationsempfindlichen, dünnwandigen Werkstücken.

DIE ULTIMATIVE SCHLEIFERFAHRUNG

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.

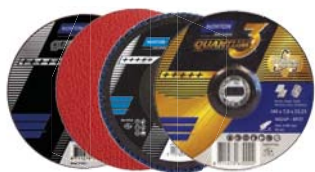


ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Schärfen von HSS-Werkzeugen	Keramische Schleifbockscheiben	Frei schneiden	357
Grobes bis feines Säubern	BearTex Bögen	Anpassung an komplexe Oberflächen	216
Leichtes Entgraten	Vielseitige Anwendung -> Sparrollen	Langlebige Schneidkanten	226
Gebäudeinstandhaltung	Diamantscheiben	Sehr vielseitiges Produkt	439
Rohre ablängen	Trennscheiben	Schneller Schnitt	35
Abtrag von Schweißnähten und Material	Schruppscheiben	Schneller Materialabtrag	35
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitig, lange Standzeit	96
Universeller Einsatz	Schleifstifte	Präzise	368, 398
Fehlstellen beseitigen	Kleinschleifwerkzeuge	Großes Produktangebot auch für schwer zugängliche Stellen	153

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
Fächerschleifscheiben	96
Gewickelte Kompaktscheiben	259
Sanding Stars	163

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
Quantum3	42



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

Das Norton Quantum-Programm mit Trenn- und Schruppscheiben, 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	273
Konturen schleifen	Schleifschwämme	Flexibel und vielseitig für manuelle Endbearbeitung	218
Konturen schleifen	Schmalbänder	Sehr flexibel für Maschinenschliff	250
Sägeblätter schärfen	Keramische Schleifscheiben	Kein Anlaufen, gerader Schnitt	352
Schleifen	Schleifbänder	Lange Lebensdauer	238
Handschleifen	Papierschleifbögen	Nicht zusetzend	202
Rohes Holz schleifen	Gewebes Schleifrollen	Ausgezeichnetes Finish	224
Schleifen lackierter Oberflächen	No-Fil® Papierschleifscheiben	Kein Zusetzen, lange Standzeit	173
Kantenschleifen	Polyester-Schmalbänder	Scharfer Schnitt und lange Haltbarkeit	250

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
Norton Ice Scheiben	183
Multi-Air Schleifscheiben	176



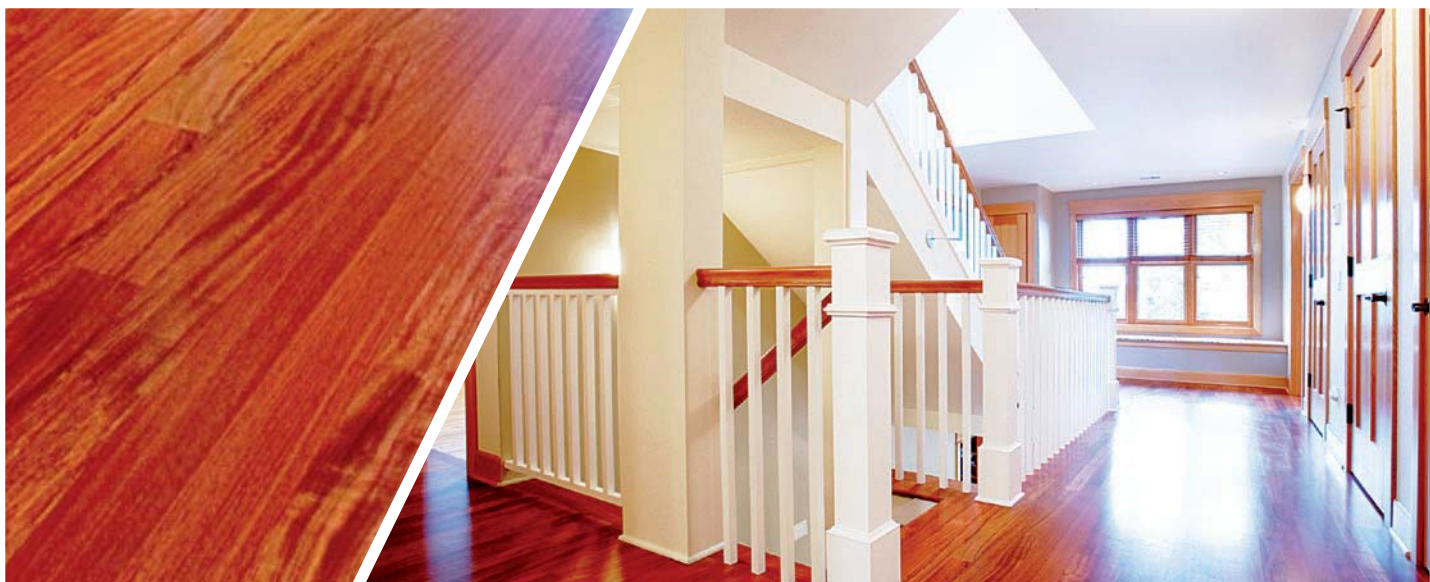
DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

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

H231 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	279
Bandschleifer	Schleifbänder	Ideales Preis-/Leistungsverhältnis	276
Kantenschleifmaschine	Schleifscheiben	Zeitsparend	282
Fußbodenschleifer	Screenbak und Doppelseitige Schleifscheiben	Anti-Zusatzbeschichtung für ein perfektes Ergebnis	281

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX SEITE

Red Heat R955 Schmalbänder	276
----------------------------	-----

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 durch umfassende Analysen der gesamten Schleifprozesse zur Produktivitätssteigerung über bedeutende Erfahrungen bei Gießereianwendungen. 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	51
Fehlerbeseitigung	Kunstharzgebundene Scheiben	Hohe Arbeitsgeschwindigkeit	395
Entgraten und Schrappen	Hartmetall-Frässtifte	Schnelles Schneiden	468
Gussgrate entfernen	Schmalbänder mit Supersize	Kühler Schnitt für hitzeempfindliche Metalle	242
Gussgrate entfernen	Kunstharzgebundene Scheiben	Hoher Materialabtrag	398
Trennen	Große Trennscheiben	Freies Schneiden	387

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
R996 Viking Schleifbänder	242	Gewebeverstärkte, organisch gebundene Schleifscheiben	390
Hartmetall-Frässtifte	468		

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Die Norton Foundry X Trenn- und Schruppscheiben wurden speziell für schwierige Gießereianwendungen zur Bearbeitung von harten Materialien entwickelt.

FÜR GIEßEREIANWENDUNGEN

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 am besten geeignete 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	65
Schienen entgraten	Schruppscheiben	Vorbereitung zum Schweißen	40
Schienen schleifen	Kunstharz-Schleiftöpfe	Ausgezeichnete Schweißnaht-Vorbereitung	395
Schweißnahtbearbeitung	Kunstharz-Schleifscheibe	Schnelle Bearbeitung	395
Schweißnähte entgraten	Hartmetallfrässtifte	Schnellerer Abtrag als mit Schleifstiften	468

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
R996 Viking Schleifbänder	242	Gewebeverstärkte, organisch gebundene Schleifscheiben	390
Hartmetall-Frässtifte	468		

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



Ein umfassendes Portfolio von Hochleistungsschientrennscheiben von einer schnell schneidenden A24P-BF41 bis zu einer langlebigen ZA24T-BF41 und der neuesten ZA24Q für einen schnellen, präzisen Schnitt und einer langen Standzeit.

PRÄZISION, GESCHWINDIGKEIT UND KRAFT

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	401
Bohrer trennen	Nicht-gewebeverstärkte Trennscheiben	Minimale Grate, minimales Anlaufen	392
HSS Schneidwerkzeuge schärfen	cBN-Schleifscheiben	Freies Schneiden	401
Werkzeuge schärfen	Keramische Schleiftöpfe und -teller	Hohe Abtragsrate und lange Lebensdauer	303



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	291
Kantenschleifen	Schmalbänder	Hohe Qualität und Beständigkeit	291
Kantenendbearbeitung	Korkschleifbänder	Hohe Oberflächenqualität	292
Beschichtung entfernen	BearTex Scheiben	Hohe Leistung	259

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 wird eine umfangreiche Auswahl an Schleifmitteln für Grob- und Feinschliff, Finishen und Polieren geboten. 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	303
Manuelles Innenrundscheifen, Stabilisator, Reibahle	Tellerfächerschleifscheiben	Schweißvorbereitung und Abtrag	98
Stangenrundscheifen	Schmalbänder für Metall	Exzellentes Oberflächenfinish	243
Polieren von Rotor / Ständer	Vliesscheiben	Reduzierung von Prozessschritten, Zeit- und Kostenersparnis	130, 136
Freihandscheifen von Rohren und Schweißvorbereitung	Trenn- und Schrupscheiben	Hoher Abtrag auf allen Materialien	48

NEUE PRODUKTE

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN	SEITE	SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE
Oil & Gas	48	Oil & Gas Tellerfächerschleifscheiben	98



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

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

MERCHANDISING LÖSUNGEN

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



NORTON DISPLAY SET

- Das komplette Set besteht aus den notwendigen Komponenten, um eine ansprechende Warenpräsentation zu gestalten.
- ES BEINHALTET:
1 x Bodenplatte, 4 x Steckplatte, 1 x Kopfblende,
1 x Regalboden, 1 x Halterung mit 5 Haken,
2 x Seitenfuß, 15 x Eurohaken
- Bei Bedarf kann weiteres Zubehör gesondert bestellt werden.

BESCHREIBUNG	VPE	ART. NR.
Komplettes Display mit Beleuchtung	1	410076979
Komplettes Display mit Beleuchtung & UK Stecker	1	410058121
Komplettes Display ohne Beleuchtung	1	410076980

VERKAUFSSTÄNDER FÜR TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

- Inhalt:
1 x Ständer, 1 x Kopfblende, 22 x Haken, 2 x Seitenteil
- H: 1.740 mm x B: 380 mm x T: 580 mm

BESCHREIBUNG	VPE	ART. NR.
Verkaufsständer für Trenn- und Schruppscheiben	1	410090016





NORTON

SAINT-GOBAIN



www



NUN LIVE

Die Einführung unserer neuen weltweiten Webseite www.nortonabrasives.com markiert eine neue Ära in der Online-Welt von Norton Abrasives!

Die neue Norton Webseite bietet ein tieferes Markenerlebnis, indem es dem Nutzer einen ausführlicheren Zugriff auf Produkte, Märkte und Oberflächen ermöglicht. Der Fokus ist mehr auf die Produktauswahl und die wichtigen Untermarken mittels klarem Layout und dynamischen Produktfotos gerichtet. Durch eine intuitivere Navigation und ein reaktionsfähiges Design ist die Nutzung der Webseite mit mobilen Geräten einfacher.

Going live ist nur der Anfang unserer Reise ... wir werden die Webseite kontinuierlich mit neuen Inhalten und Funktionen anreichern, damit Ihre Online-Erfahrung stets so gut wie möglich bleibt.

ERFORSCHEN ...

www.nortonabrasives.com

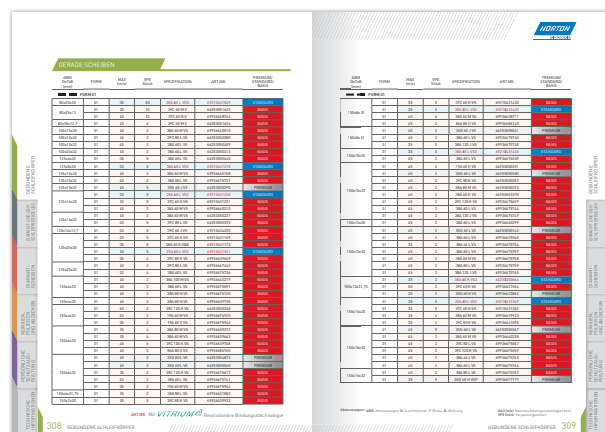
HINWEISE ZUR KATALOGBENUTZUNG

Die Norton Produktlinie ist in leicht zu handhabende, farbcodierte Kapitel unterteilt: 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 Diamant-, 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

E-PARTNER

Wir bieten zwei Formen der elektronischen Bestellung an. Online-Bestellung durch Abrasive Connection oder über eine komplette EDI-Bestellmöglichkeit. Wenn Sie daran interessiert sind, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst.

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

Preise und Lieferbedingungen entnehmen Sie bitte unserer Preisliste.

EDI
Electronic Data Interchange

**ABRASIVE
CONNECTION**
Express

35-72 TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN



TRENN- UND
SCHRUPP-
SCHEIBEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

36 Einführung
40 Scheiben für
Winkelschleifer

63 Scheiben für Maschinen
mit Verbrennungsmotor
65 Scheiben für Kappsägen

67 Scheiben zum
Schienentrennen
69 Scheiben für stationäre
Maschinen

EINFÜHRUNG

Die Norton Produktreihe von Trenn- und Schruppscheiben 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 Schruppscheiben.

PRODUKTERKLÄRUNG

- 1 Premium Qualitätsniveau
- 2 Material
- 3 Durchmesser x Stärke x Bohrung
- 4 Produktspezifikation
- 5 Maximale Umfangsgeschwindigkeit
- 6 Trennen oder Schruppen
- 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: Schruppen	Anwendung: Schruppen	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 Stählen 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 industriellen Leistungsstandard bei herkömmlichen Aluminiumoxidkorn-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	NORTON QUANTUM 3, NORTON QUANTUM	1-2-3, OMEGA, BLUE FIRE	OIL & GAS, VULCAN	NEON
 INOX	NORTON QUANTUM 3, NORTON QUANTUM	1-2-3, OMEGA, BLUE FIRE	OIL & GAS, VULCAN	
 METALL INOX	ACCU, NORTON QUANTUM 3, NORTON QUANTUM	1-2-3, OMEGA, BLUE FIRE	OIL & GAS, NORZON, VULCAN, OCTOPUS	NEON
 ALU METALL INOX STEIN KERAMIK- FLIESEN PVC	ACCU		MULTI-PURPOSE	
 ALU			NORTON ALU	
 STEIN			VULCAN	NEON
 STEIN FLIESEN			MULTI-PURPOSE	
 SCHIENEN- TRENNEN			RAIL	
 GUSSEISEN STAHL METALL INOX	NORTON QUANTUM		NORZON, FOUNDRY X	
 GUSSEISEN STAHL METALL	NORTON QUANTUM		VULCAN, NORZON	

EINFÜHRUNG



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN AUF WINKELSCHLEIFERN

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



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN AUF WINKELSCHLEIFERN

Anwendungsempfehlungen	ACCU		NORTON QUANTUM 3			OMEGA	1-2-3 DIE KOMPLETTLÖSUNG		BLUE FIRE	OIL & GAS	NORZON QUICK CUT	NORZON FOUNDRY	FOUNDRY X	OCTOPUS	NORTON ALU	VULCAN WITH NORZON TECHNOLOGY	VULCAN (Metall-Inox)	VULCAN FAST CUT (Metall-Inox)	VULCAN (Inox)	RAIL	VULCAN (Stein)	NEON (Metall-Inox)	NEON (Stein)
	PREMIUM		PREMIUM					STANDARD														BASIS	
	INNOVATION																						
Stahl, Baustahl	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	●	○	●		●		
Niedrig legierte Stähle	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●	●	●	○	○		○	○		●		
Hoch legierte Stähle	●	●	○	●	○	○	○	●	●	●	○	●	○	○	○	●	○		○		●		
Edelstahl / INOX	●	●	○	●	○	○	○	●		●	○		○		○	○	●				○		
Gusseisen		●	●				●	○	●	●		○	●		○		○			○		○	
NE-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 Schruppscheiben, 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 Schruppscheiben 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 ein spezielles 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



TYP 41



TYP	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



TYP 27



TYP	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

NORTON QUANTUM ULTIMATE TECHNOLOGY



TYP 41



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 neue 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

TYP	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

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

NORTON QUANTUM 3

Norton Quantum 3 Schrupscheiben - VORSICHT BISSIG!

Den Anforderungen der Bau- und Schweißindustrie nach einer aggressiveren, schnelleren und komfortableren Schrupscheibe wurden mit der Entwicklung der Norton Quantum 3 entsprochen. Die einzigartige Keramikkorntechnologie und das widerstandsfähige Bindungssystem bieten eine bessere Kornhaftung, eine längere Standzeit und einen kühleren Schliff und liefern dem Anwender drei Vorteile:

1. Anwenderfreundlich mit geringerer Ermüdung der Hand durch weniger Vibrationen beim Trennen
2. Geringere Schleifzeiten durch die schärfere Scheibe für höchste Abtragsleistung
3. Weniger Stillstandzeit und Materialverlust durch höhere Standzeit und geringeren Scheibenwechsel

Diese Vorteile sind der Schlüssel bei der Bearbeitung von Schweißnähten, der Reinigung, dem Anfasen sowie allgemeinen Schleifanwendungen auf Schwarzstahl, Duplexstahl, hochverchromten und harten Legierungen bei der Instandhaltung und Instandsetzung von Gas- und Offshoreanlagen, im Schiffbau-, der Metall- und Stahlbauindustrie. Hierbei kann Norton Quantum 3 helfen, Gesamtprozesszeit und -kosten zu verringern.



TYP 27



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371361
	125	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371362
	150	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371363
	180	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371364
	230	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371365



TYP 27



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371356
	125	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371357
	150	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371358
	180	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371359
	230	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371360

OMEGA

PREMIUM +++++

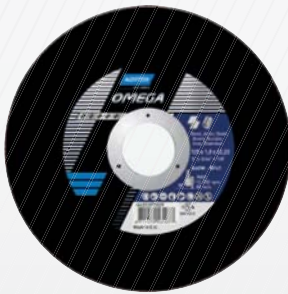
Norton Omega Trenn- und Schruppscheiben und Tellerfächerschleifscheiben bieten einen schnelleren Schnitt bei längerer Standzeit sowie Kosten- und Zeitersparnis bei gesteigerter Produktivität. Die Trenn- und Schruppscheiben bestehen aus Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn und einer hochwertigen Bindung 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



TYP 41



TYP	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**

* + 30 % Leistungssteigerung

** + 30 % Leistungssteigerung. Scheiben ab Mitte 2017 verfügbar

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

TYP 41

TYP 42



TYP	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

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 27



TYP	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

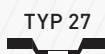
STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 27



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

1-2-3 DIE KOMPLETTLÖSUNG



Sicheres Trennen, Schruppen und Polieren mit einer Scheibe!

EIGENSCHAFTEN

- Trennen, leichtes Schruppen 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

TYP	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

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

BLUE FIRE

Die Trenn- und Schruppscheibenlinie Norton Blue Fire bietet eine Auswahl von hochwertigen Scheiben für die Metallbearbeitung bei groben Anwendungen, wie zum Beispiel: Entfernen von Schweißnähten, Vorbereitung von Oberflächen, Materialabtrag, Formbearbeitung und Trennen von verrosteten und korrodierten Materialien. Norton Blue Fire ist die Wahl des Profis und liefert schnelle und komfortable Ergebnisse.

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungsschleifkorn
- Neu entwickeltes Hochleistungsschleifkorn in Kombination mit einem widerstandsfähigen Bindungssystem
- Breite Produktpalette

VORTEILE

- Lange Standzeit und komfortables Arbeiten
- 50 % mehr Trennleistung. Längere Standzeit, einfaches Trennen und schnelleres Arbeiten mit geringem Blauschliff, Entgraten und Nacharbeiten.
- Hochqualitative Produkte für Geradschleifer wie auch für Winkelschleifer



TYP 41



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	50	1,0x6,35	A 60 T	50	66252842745**
		2,0x6,35	A 60 T	50	66252842746
	63	1,0x10	A 60 T	50	66252828195**
		1,0x6,35	A 60 T	50	66253371557**
		2,0x6,35	A 60 T	25	66252828239
	76	1,0x6,35	A 60 T	50	66252828240**
		1,0x10	A 60 T	50	66252844850**
		1,6x10	A 60 T	50	66252828242**
		2,0x6,35	A 60 T	25	66252828243
		2,0x8,0	A 60 T	25	66252828244
		2,0x10	A 60 T	25	66252828245
	100	1,0x10	A 60 T	50	66252828246
		1,0x16	A 60 T	50	66252828247**

** + 50 % mehr Leistung



TYP 41



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 T	25	66252828255
	125	1,0x22,23	A 60 T	25	66252828256
		1,6x22,23	A 60 T	25	66252828257


TYP 41


TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	C 60 T	25	66252828253
	125	1,0x22,23	C 60 T	25	66252828254


TYP 01


TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	50	6,0x6,35	A 24 R	10	66252828248
	63	6,0x10	A 24 R	10	66252828249
	76	7,0x10	A 24 R	10	66252828250


TYP 27


TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	115	7,0x22,23	A 24 R	10	66252828251
	125	7,0x22,23	A 24 R	10	66252828252

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



PROFI-TIPP

Der Einsatz von dünnen Trennscheiben mit Bohrmaschinen, Geradschleifern, Maschinen mit biegsamer Welle und pneumatischen Maschinen mit niedriger Umdrehungszahl darf nur mit entsprechenden Spanndornen erfolgen.

ARTIKEL-NUMMER	BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN
07660739614	Spanndorn für Geradschleifer	6 mm
07660739615	Spanndorn für Geradschleifer	10 mm
07660739616	Spanndorn für Geradschleifer	8 mm

OIL & GAS

STANDARD ++++



TYP 41



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



VIDEO LINK

TYP	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*

* Auf Anfrage

NORZON QUICK CUT

NorZon Quick Cut Trenn- und Schrupscheiben bieten optimale Leistung auf rostfreiem Stahl und allen 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 einer fortschrittlichen Bindungsstruktur
- 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
- Optimierte für anspruchsvolle Anwendungen
- Hohe Stabilität für einfaches und anwenderfreundliches Trennen
- Schneller Materialabtrag
- Optimierte für universelle Anwendungen
- Lange Standzeit
- Keine Kontamination



TYP 27



TYP	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	4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252829673
			ZA 24 S	25	66252831422
		7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252831421
			ZA 24 Q	25	66252832747
	150	4,6x22,23	ZA 24 S	25	66252832732*
		7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252833119*
	180	4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252831429
			ZA 24 S	25	66252831434
		7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252831433
			ZA 24 Q	25	66252832745*
	230	4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252831438
		7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252831446
		7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831447
			ZA 24 Q	25	66252832746

* Auf Anfrage

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

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 41

TYP 42



TYP	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	66252831502*
	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

FOUNDRY X



Norton Foundry X Schleifscheiben bieten das perfekte Gleichgewicht zwischen Materialabtrag und Standzeit. Das grobe Zirkonkorund-Schleifkorn sorgt für eine hohe Abtragsleistung. Foundry X Schleifscheiben wurden u.a. für Hochfrequenzschleifmaschinen, die in der Industrie für grobe Anwendungen unter den schwierigsten Bedingungen eingesetzt werden, entwickelt. Überzeugen Sie sich selber.

EIGENSCHAFTEN

- Optimierte Kombination von grobem Zirkonkorund und Aluminiumoxid
- Extra Verstärkung
- Besonders weiches Bindungssystem in Foundry X Comfort
- Hoher Zirkonkorundanteil und eine harte Bindung für lange Standzeit bei Foundry X Long Life

VORTEILE

- Für Hochfrequenzschleifmaschinen geeignet, die sicherste Lösung für anspruchsvolle Anwendungen
- Maximaler Anwenderkomfort, einfach zu handhaben und weniger ermüdend
- Hoher Materialabtrag, bessere Durchlaufzeiten, Zeit- und Kostenersparnis
- Lange Standzeit und hocheffizient, erhöhte Produktivität

TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27 HF**	180	7,0x22,23	ZA 24 T Long Life	10	66253371162
		7,0x22,23	ZA 20 R Comfort	10	66253370493*
	230	7,0x22,23	ZA 24 T Long Life	10	66253371175
		7,0x22,23	ZA 20 R Comfort	10	66252842546*
27	125	7,0x22,23	ZA 24 T Long Life	10	66253371176

* Auf Anfrage

** Optimierte für Hochfrequenzmaschinen

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 gekröpften Norton Foundry Scheiben bestehen aus einer Mischung aus aggressivem Zirkonkorund- und Aluminiumoxid-Schleifkorn und bieten 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 während 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

GUSSEISEN / STAHL /
EDELSTAHL INOX

TYP 42



90°

TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
42	115	3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252833137*
	125	3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252829555
		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

TYP 27



TYP	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

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


MULTI-PURPOSE



TYP 41



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 NE-Metallen oder Kunststoffen

TYP	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

ALU



Norton Aluminium setzt einen industriellen Leistungsstandard bei Scheiben mit herkömmlichem Aluminiumoxid-Schleifkorn. Die Scheibe bietet ein optimales Preis-/Leistungsverhältnis bei Aluminium-Anwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Verbessertes Korn- und Bindungssystem, optimiert für NE-Metalle
- Geeignet für Aluminium-Anwendungen

VORTEILE

- Längere Standzeit und schnellerer Materialabtrag
- Kein Zeitverlust durch Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Kein Zusetzen und Verglasen beim Trennen von NE-Metallen
- Schnelleres Trennen

TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
27	125	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828228
	180	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828230
	230	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828232
41	115	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828236
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828233
	125	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828237
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828234
		2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828227
	180	2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828229
42	230	1,9x22,23	A 46 Q	25	66252828235
		3,0x22,23	A 36 Q	25	66252828231

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

OCTOPUS

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 29



30°

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

TYP	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

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 41



TYP 42



90°



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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

TYP	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**

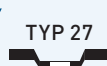
* Auf Anfrage

** + 30 % mehr Leistung

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

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

VULCAN

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 27



30°

EIGENSCHAFTEN

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

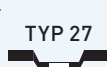
VORTEILE

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

TYP	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

* Auf Anfrage ** + 30 % mehr Leistung

VULCAN FAST CUT

STAHL /
EDELSTAHL
INOX

TYP 27



30°

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Schneller Materialabtrag
- Komfortables Schleifen
- Keine Verunreinigung auf Edelstahl

TYP	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

* Auf Anfrage ** + 30 % mehr Leistung

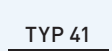
VULCAN



INOX



TYP 27



TYP 41



TYP 42



30°



90°



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

TYP	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	1,6x22,23	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

* Auf Anfrage

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

VULCAN



EIGENSCHAFTEN

- Für Steinbearbeitung
- Scharfes Siliziumkarbidkorn

VORTEILE

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

TYP	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	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

* Auf Anfrage

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

TYP	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*

* Auf Anfrage

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

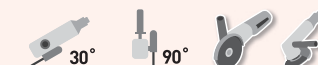
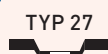
- Schneller Materialabtrag
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYP 41



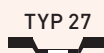
TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	115	1,0x22,23	A 60 R	25	66252842602
		1,6x22,23	A 60 R	25	66252842603
	125	1,0x22,23	A 60 R	25	66252842604
		1,6x22,23	A 60 R	25	66252842605
	230	1,9x22,23	A 36 R	25	66252842606



TYP	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	2,5x22,23	A 24 R	25	66253370075
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252844895
	125	2,5x22,23	A 24 R	25	66253370076
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252844896
	150	2,5x22,23	A 24 R	25	66253370084
	180	2,5x22,23	A 24 R	25	66253370077
		3,2x22,23	A 30 S	25	66252844897
	230	2,5x22,23	A 24 R	25	66253370078
		3,0x22,23	A 30 S	25	66252844898

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

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



TYP	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	2,5x22,23	C 24 R	25	66253370079
	125	2,5x22,23	C 24 R	25	66253370080
	150	2,5x22,23	C 24 R	25	66253370081
	180	2,5x22,23	C 24 R	25	66253370082
	230	2,5x22,23	C 24 R	25	66253370083

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

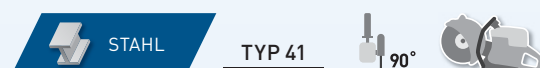
STANDARD ++++

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



TYP	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*

* 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

NEON

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Für Maschinen mit Verbrennungsmotor

VORTEILE

- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Stabiler Schnitt



TYP 41



TYP	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 ++++



TYP 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

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

* Auf Anfrage

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 Metallanwendungen

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYP 41



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

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 Schientrennmachine mit Klemmvorrichtung (elektrisch- und benzinbetrieben).

ANWENDUNGEN UND EINSATZGEBIETE

- Gleisbau



RAIL

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Aluminiumoxid und optimierte Bindung
- Zirkonkorund und optimierte Bindung
- Optimierte Bindung und Scheibendichte
- 3 Härten verfügbar: weich, mittel, hart
- Mit Glasfaserverstärkung

VORTEILE

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



SCHIENEN

TYP 41



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	INNOVATION
					Art.Nr.
41	300	4,0x25,4	ZA 24 Q	10	66252833664
	350	4,0x25,4	ZA 24 Q	10	66252830924
	400	4,0x25,4	ZA 24 Q	10	66252833665

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



SCHIENEN

TYP 41



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	VPE Stück	Art.Nr.
41	300	3,5x20,0	A 24 T	10	66252829589
		3,5x22,23	A 24 T	10	66252829585
	350	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
			A 24 Q	10	66252833554
	400	4,0x25,4	A 24 P	10	66252919130

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



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

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



TYP	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*

* Auf Anfrage

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



TYP 41



TYP	D (mm)	TxB (mm)	SPEZIFIKATION	GESCHWINDIGKEIT [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
		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
		4,5x32,0	A 30 S	80	10	66252925474
		4,0x40,0	A 30 S	80	10	66252830812*

* Auf Anfrage



TYP 41



TYP	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*

* Auf Anfrage

NEON

BASIS +++

EIGENSCHAFTEN

- Für stationäre Maschinen

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



TYP	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

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



[illegible]

73-294

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX® SCHLEIFVLIES



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

- 74 Stichwortverzeichnis nach Produkten
- 75 Stichwortverzeichnis nach Maschinen
- 76 Einführung
- 91 Winkelschleifer
- 119 Mini-Schleifer
- 143 Geradschleifer

- 173 Exzentrerschleifer
- 199 Schwingschleifer / Schleifblöcke
- 211 Handschliff
- 231 Schleiffeilen
- 237 Handschleifmaschinen
- 241 Ständerschleifmaschinen
- 253 Schleifböcke

- 267 Satinier-Maschine
- 273 Breitbänder
- 275 Produkte zum Schleifen von Fußböden, Wänden und Decken
- 287 Schuhherstellung und Reparatur
- 291 Glasbearbeitung

STICHWORTVERZEICHNIS NACH PRODUKTEN

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

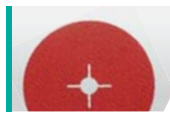
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



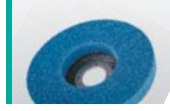
FIBERSCHLEIFSCHEBEN
92-95



TELLERFÄCHER-
SCHLEIFSCHEBEN
96-103



HALBFLEXIBLE
SCHEIBEN
104-105



RAPID BLEND
SCHEIBEN, GEKRÖPFT
107-109



RAPID PREP SURFACE
BLENDING SCHEIBEN
110-114



RAPID STRIP
SCHEIBEN, GEKRÖPFT
115-116,
136-137



BEARTEX
FÄCHERSCHEBEN
& RAPID POLISH
117-118



SPEEDLOK SCHEIBEN
AUS SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
123-129, 135-141



RAPID
SPEEDLOK SCHEIBEN
130-134



FÄCHERSCHLEIFER
MIT SCHAFT
144-152



KLEINSCHLEIFWERKZEUGE
155



RAPID BLEND UNITISED
(VERPRESSTE)
KOMPAKTSCHEBEN
167-168



ZUBEHÖR FÜR
GERADSCHLEIFER
171



MULTI-AIR SCHEIBEN
174-182



SELF-GRIP⁺ UND
SOFT-TOUCH
SCHEIBEN
183-195



SELBSTKLEBENDE
SCHLEIFSCHEBEN
196-198



SCHLEIFSTREIFEN
200-206



SELF-GRIP⁺
PAPIERROLLEN
207-208



BEARTEX ROLLEN
208-210



SCHLEIFBÖGEN
UND HANDPADS
212-217



SCHLEIFSCHWÄMME
218-219



ROLLEN UND
GEWEBEROLLEN
220-225



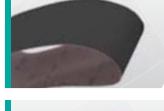
SPARROLLEN
226-228



ROTOLO FOAM
SCHLEIFROLLEN
229-230



FEILENSCHLEIFBÄNDER
232-236



BÄNDER FÜR
HAND-BANDSCHLEIFER
238-240



SCHMALBÄNDER
242-250



OBERFLÄCHEN-
VEREDELUNG
251-252



FÄCHERSCHLEIFER
MIT FLANSCH
254-258



RAPID FINISH CONVOLUTE
(GEWICKELTE)
KOMPAKTSCHEBEN
259-265



HIGH STRENGTH
SCHEIBEN
266



LÄPPMOP
266



WALZEN FÜR
SATINIER-MASCHINEN
270-271



BREITBÄNDER
274



SCHLEIFBÄNDER
276-278,
288



GITTERLEINEN
SCHEIBEN
281



SCHEIBEN,
UNGELOCHT
282-283



BEARTEX
FUSSBODEN-
SCHLEIFSCHEBEN
284-285



SCHLEIFKONEN
UND BIMSKISSEN
289-290



SCHLEIFBÄNDER
FÜR DIE
GLASBEARBEITUNG
292-294

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

STICHWORTVERZEICHNIS NACH MASCHINENTYPEN

WINKELSCHLEIFER



Fiberschleifscheiben	92
Tellerfächerschleifscheiben	96
Halbflexible Scheiben	104
Feinschleifen	107
Abbeizen und Reinigen	115
Finishen und Polieren	117

MINI-SCHLEIFER



Mini-Fächerschleifscheiben	120
SpeedLok Scheiben	123
Feinschleifen	130
Oberflächenvorbereitung	133
Reinigen	136
Polieren	138

GERADSCHLEIFER



Fächerschleifer mit Schaft	144
Kleinschleifwerkzeuge	153
Rapid Blend Unitised (verpresste) Scheiben	167
Zubehör für Geradschleifer	171

EXZENTERSCHLEIFER



Einführung	174
Multi-Air Scheiben	176
Self-Grip [†] und Soft-Touch Scheiben	183
Stützteller	193
Selbstklebende Schleifscheiben	196

SCHWINGSCHLEIFER / SCHLEIFBLOCK



Schleifstreifen	200
Self-Grip [†] Papierrollen	207
Beartex Rollen	209

HANDSCHLIFF



Schleifbögen	212
Beartex Bögen und Handpads	216
Schleifschwämme	218
Papierschleifrollen	220
Gewebeschleifrollen	224
Sparrollen	226
Rotolo Foam Schleifrollen	229

FEILENSCHLEIFER



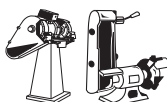
Feilenschleifbänder	232
Beartex Surface Blending Feilenbänder	235

HAND-BANDSCHLEIFER



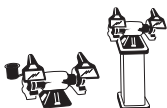
Bänder für Hand-Bandschleifer	238
-------------------------------	-----

STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN



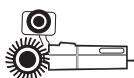
Schmalbänder für Metall	242
Schmalbänder für Holz	250
Oberflächenveredelung	251

SCHLEIFBÖCKE



Fächerschleifer mit Flansch	254
Beartex Fächerscheiben auf Flansch	256
Rapid Finish Convolute (gewickelte) Kompaktscheiben	259
Convolute - Gewickelte Kompaktscheiben	264
High Strength Scheiben	266

SATINEX MASCHINEN



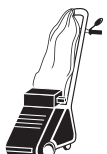
Fächerschleifer für Satinex-Maschinen	268
Walzen für Satinier-Maschinen	270

BREITBÄNDER



Breitbänder	274
-------------	-----

PRODUKTE ZUM SCHLEIFEN VON FUSSBÖDEN, WÄNDEN & DECKEN



Gewebeschleifbänder für die Fußbodenbearbeitung	276
Rollen für die Fußbodenbearbeitung	279
Gitterleinen zum Schleifen von Wänden und Decken	281
Schleifscheiben, ungelocht	282
Beartex Fußbodenschleifscheiben	284

SCHUHREPARATUR



Schleifbänder	288
Schleifkonen	289
Bimskissen	290

GLASBEARBEITUNG



Schleifbänder für Hand-Bandschleifer	292
Gewebeschleifbänder	294

[†] 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 Fächerschleifern für alle Anforderungen beim Polieren, Bearbeiten von Schweißnähten, Instandhaltung und Reparatur. Diese breite Produktpalette enthält Produkte, die für die verschiedensten Anwendungen wie Schleifen, Schruppen, Reinigen, Feinbearbeitung, Polieren und Endbearbeitung entwickelt worden sind.

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 für eine gleichmäßige Bindemittelschicht sein, 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 auf 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.

SCHLEIFMITTEL TYP

Das ideale Schleifkorn bietet einen maximalen Widerstand gegen punktuellen Verschleiß, zersplittet 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 durch seine Fähigkeit, selbst bei leichtem Druck schneller zu schneiden, überlegen.
- Zirkonkorund hat eine einzigartige Selbstschärfungscharakteristik, die bei Operationen mit hohen Zerspanungsanforderungen eine lange Standzeit garantiert. Zirkonkorund ist zum Schleifen von Metallen und Holz gut geeignet, weil das kontrollierte Splintern der Schleifkörner fortlaufend neue scharfe Schneidkanten produziert.
- Keramisches Aluminiumoxid ist aufgrund 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 und Premium. Dies hilft Ihnen bei der Produktauswahl und sichert Ihnen ein geeignetes 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)
No BFL	Beschränkte Verfügbarkeit (kein BFL)
FW	FW - nur in voller Jumbobreite verfügbar

A,B,C PAPIER PRODUKTE

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖßE												
							OHNE KÖRNRUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
A213	B/C	AO	Beige	UF/UF	P36 bis P80 C-Papier	Schleifbögen													
A233F	B/C	AO	Beige	UF/UF	NoFil Behandlung mit FSC Papier	Schleifbögen													
A255	B	AO	Braun	UF/UF	Kein Stearat NoFil														▲
A275	B/C	AO	Braun	UF/UF	NoFil, P80 bis P120, C-Papier, feiner B-Papier	1.380					S		S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S	▲ S
A975	B/C	SG/AO	Blau	UF/UF	NoFil, P80 bis P120, C-Papier, feiner B-Papier	1.380					S		S	▲ S	▲	▲ S	▲ S		▲ S
A726	C	Flint	Beige	G/G	Spezielle Flint Körnung	Schleifbögen													
A296	B	AO	Gelb	UF/UF	No Fil	1.380													

WASSERFESTE PAPIERPRODUKTE

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖßE												
							4,000	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
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													

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem 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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

E- UND F-PAPIER PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖÖE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
G156F	E*	AO	Grün	UF/UF	FSC Papier	1.380													
A277	E*	AO	Lachsfarben	UF/UF	No Fil	1.380													
G131F	E*	AO	Gelb	UF/G	FSC Papier	1.380													
G133F	B /C	AO	Gelb	UF/G	FSC Papier	1.380													
H216F	E*	AO	Braun	UF/G		1.380													▲
H259	F	AO	Rotbraun	PF/PF	Antistatisch, offene Streuung	1.430													
H231	F+	AO	Rotbraun	PF/PF	Antistatisch, offene Streuung	1.430													▲
H425	E,F	SiC	Schwarz	UF, PF 240+f 220+C PF	Offene Streuung	1.430								▲	▲		▲		▲
H835F Blue Fire	F	NZ/AO	Blau	PF/PF	FSC Papier, Offene Streuung	1.420													
H935	F+	SG	Rot	PF/PF		1.420													

E* = 185 g F+ = 270 g

FILM PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖÖE													
							1µ	1,5µ	3µ	5µ-3000	6µ	7µ	8µ-2000	9µ	10µ-1500	12µ-1500	15µ-1200	18µ-1000	19µ-1000	20µ-800
Q255	Schaumstoff	AO	Farbcodiert nach Körnung	PF	Klettunterlage	1.500														
Q175 Pure Ice	3 mil (75 µp) Film	AO weiß	Weiß	UV	No Fil	Nur Lager									▲	▲	▲		▲	
Q275	3 mil (75 µp) Film	AO weiß	Gelb	UV	No Fil	1.380									▲	▲	▲	▲	▲	
Q132	3 mil (75 µp) Film	AO	Farbcodiert nach Körnung	UV																
Q135	3 mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	UV	Ophthalmologie- Märkte															
Q351R	5 mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	New high performance resin	Raue Rückseite															
Q351S	5 mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	New high performance resin	Glatte Rückseite															
Q361	3 mil (75 µp) Film	AO weiß	Farbcodiert nach Körnung	UV	Ophthalmologie- Märkte															
L12F3	3 mil (75 µp) Film	Ao weiß	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
L41F3	3 mil (75 µp) Film	SiC	Grau		Läppfilm	330														
L61F3	3 mil (75 µp) Film	Diamant	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
L67F3	3 mil (75 µp) Film	Diamant	Farbcodiert nach Körnung		Läppfilm	330														
M631	3 mil (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
						▲		▲	▲								G156F						
																	A277		BWD				FW
				▲		▲		▲			▲						G131F						FW
																	G133F						
		▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲					H216F						
																	H259		BWD				
		▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲					H231						Self-Grip [†] in FW
			▲	▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲			H425		BWD				FW
				▲		▲	▲	▲	▲		▲						H835F Blue Fire						FW
																	H935						

† Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm 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
																				Q255						
																				Q175 Pure Ice						
	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲	▲	▲	▲	▲		▲	▲		Q275						
																				Q135						
																				Q135						
																				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)	KORNGRÖÖE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
F100	0,6/0,8	AO	Rotbraun	PF/PF	P16 bis P50 in 0,8														
F293	0,8	AO	Rotbraun	PF/PF															
F827	0,8	NZ/AO	Blau	PF/PF															
F975	0,8	SG	Grün	PF/PF															
F996 Norton Quantum	0,8	SG	Rot	PF/PF	Supersize- Beschichtung														
Q421	Gitter	SIC	Schwarz	PF/PF	Gitterleinen	1.150													
Q263	Gitter (fein)	AO	Grün	PF/PF	Gitterleinen														

BAUMWOLLGEWEBE-PRODUKTE

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖÖE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
K625	J Leicht	Emery	Schwarz	G/G	„Emery“-Gewebe	Stock sheets													
R202	J Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1.400													
R207	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Nur Fächerschleifer	1.500													
R222	J Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Sparrollen	1.400													
R230	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1.500													
R265	X Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R287	J Baum- wollgewebe	AO	Rotbraun	PF/PF		1.400													
R309	JJ Baum- wollgewebe	AO	Rot/Braun	PF/PF		1.400													
R376	JJ Baum- wollgewebe	AO	Grün	PF/PF	Spezieller Edelstahl	1.400													
R423	J Baum- wollgewebe	Aggregat SiC	Schwarz	PF/PF	Geschlossene Streuung	1.400													
R426	JJ Baum- wollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF	Für Messing und NE-Metalle	1.400													
R427	X Baum- wollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF		1.430													
R822	X Baum- wollgewebe	NZ/AO	Blau	PF/PF		1.500													
R842	X Baum- wollgewebe	NZ/AO	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R828	X Poly- ester-/Baum- wolle	NZ	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R82A	X Baum- wollgewebe	AO/NZ	Blau	PF/PF	Bänder/Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R82B	X Baum- wollgewebe	AO/NZ	Blau	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R926	X Baum- wollgewebe	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize	1.500													
R928	Polyester-/ Baumwolle	SG	Pink	PF/PF	Tellerfächer- schleifscheiben	1.500													
R946	J Polyester-/ Baumwolle	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize + Superflexibel	1.500													
RX22	X Baum- wollgewebe	Delta/AO	Grün	PF/PF		1.500													

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						
																	F293						
																	F827						
																	F975						
																	F996 Norton 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
																	R222	P600			Lager		FW
																	R230		BWD				
																	R265		BWD				
																	R287						
																	R309						
																	R376						
																	R423						FW
																	R426						FW
																	R427		BWD				
																	R822		BWD				FW
																	R842						FW
																	R828						
																	R82A	DIY					
																	R82B						
																	R926						
																	R928						
																	R946						
																	RX22						FW

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRODUKTE MIT POLYESTERUNTERLAGE (AUßER SPANPLATTENINDUSTRIE)

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖßE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	1100	1000	800	600	500	400	360	320
R293	X/Y Polyester	AO	Rotbraun	PF/PF	P24 bis P60 mit 10 % SG	1.500													
R270	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun	PF/PF	Geschlossene Streuung	1.400													
R275	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun	PF/PF	Offene Streuung	1.400													
R279	Y Polyester	Aggregat AO	Rotbraun		Geschlossene Streuung Starke Bindung	1.400													
R445	X/Y Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF		1.400													
R473	Y Polyester	Aggregat SiC	Rotbraun	PF/PF		1.400													
R817	Y Polyester	NZ	Blau	PF/PF	Offene Streuung	1.500													
R872	Y/X Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force - Offene Streuung	1.500													
R874	YY/Y Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force	1.500													
R876	YY/Y Polyester	Neues NZ	Blau	PF/PF	Blue Force - Supersize-Beschichtung	1.500													
R929	X Polyester	Neues SG/AO	Grün	PF/PF		1.500													
R984	Y Polyester	SG/AO	Rotbraun	PF/PF		1.500													
RX84	Y Polyester	Delta/AO	Grün	PF/PF		1.500													
R976P	Y Polyester	SG/AO	Pink	PF/PF	Supersize-Beschichtung	1.500													
R976 Red-X	Y Polyester	SG/AO	Rot	PF/PF	Supersize-Beschichtung	1.500													
RX66	Y Polyester	Delta/AO	Grün	PF/PF	Supersize-Beschichtung	1.500													
R996 Viking	YY/Y Polyester	Neues SG	Rot	PF/PF	Tellerfächerschleifscheiben Supersize	1.500													
W441	X Baumwollgewebe	SiC/Kork	Schwarz	PF/PF	Wasserfest	1.400													
W445	Y Polyester	Kork	Beige	PF/PF	Kork polieren	1.320													
W448	Y Polyester	SiC/Kork	Schwarz	PF/PF	Wasserfest, Kork polieren							US				US		US	

PRODUKTE FÜR DIE SPANPLATTENINDUSTRIE UND ANDERE KOMBINATIONEN

SPEZIFIKATION	UNTERLAGE	SCHLEIFMITTEL	PRODUKTFARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖßE												
							OHNE KÖRNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	14µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
R496	YY Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1.440													
S88XL	YY Polyester	SiC	Schwarz	PF/PF		1.400													
S413	Leichte Kombination	SiC	Schwarz	PF/G	Offene Streuung	1.430													
S422	Leichte Kombination	SiC	Schwarz	PF/G	Geschlossene Streuung	1.430													
S496	Schweres Baumwollgewebe	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1.440													
H496	400g Papier	SiC	Schwarz	PF/PF	Antistatisch	1.440													

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						
																	R976P						
																	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
																	R496		BSG				FW
																	S88XL		BWD				FW
														▲		▲	S413		BSG				Self-Grip [†] in FW
																	S422		BWD				
																	S496		BSG				FW
																	H496						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

SPEZIFI- KATION	UNTERLAGE	SCHLEIF- MITTEL	PRODUKT- FARBE	BINDUNG	ANMERKUNG	NUTZBREITE (mm)	KORNGRÖÖE												
							OHNE KÖHNUNG	5µ-3000	8µ-2500	10µ-2000	12µ-1500	16µ-1200	1000	800	600	500	400	360	320
U243	J Rayon	A/O	Grau	UV	NORaX Fein Tri-Helical	600						X16	X22				X30	X45	
U234	XF Baumwoll- gewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Quadratisch	600												X45	
U254	XF Baumwoll- gewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Pyramide	600		X5				X16	X22				X30	X45	
U264	XF Baumwoll- gewebe	A/O	Braun / Weiß	UV	NORaX Tri-Helical	600						X16	X22				X30	X45	
U366	Y Polyester	AO	Grau	UV	NORaX Tri-Helical	600		X5				X16	X22				X30	X45	
U336	Y Polyester	AO	Weiß	UV	NORaX Quadratisch	600						X16	X22				X30	X45	
U464	XF Baumwoll- gewebe	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											X30	X45	

SCM SPEZIFIKATIONEN: ALS BÄNDER UND SCHEIBEN VERFÜGBAR

GÄNGIGE FORMEN	FEINHEITSGRAD	SCHLEIF- MITTEL	NORTON BESCHREIBUNG / FEINHEITSGRAD	FRÜHERER NORTON CODE	NEU RAPID PREP		
					RAPIDPREP AO MCC	VORTEX RAPIDPREP MCC	
Scheiben / Bänder	Extra Grob	A0	DSB Extra grob	S2112	S2108	S2103	Rapid Prep LF (MIT UNTERLAGE)
	Schwer, Mittel	A0	DSB Heavy Medium	S2312			
Scheiben	Grob	A0	DSB Grob	S2211	S2208	S2203	
	Mittel	A0	DSB Mittel	S2311	S2308	S2303	
	Fein	A0			S2408	S2403	
	Sehr fein	A0	DSB Sehr fein	S2511	S2508	S2503	
Bänder (Low Stretch)	Grob XS LS	A0	DSJ Grob	S2213	S2228	S2223	RapidPrep RF
	Mittel XS LS	A0	DSJ Mittel	S2313	S2328	S2323	
	Fein	A0	Fein		S2428	S2423	
	Sehr fein XS LS	A0	DSJ Sehr fein	S2513	S2528	S2523	
	Superfein XS	SiC	DSJ Super fein	S4713			
	Ultrafein	SiC	SiC Ultra fein	S4601			
Schmalbänder (flexibel z.B. 50 x 2.000 mm)	Extra Grob A	A0	Superflex Extra grob	S2116			
	Grob A	A0	Superflex grob	S2216		S2223	
	Mittel A	A0	Superflex Mittel	S2316		S2323	
	Fein A	A0	Superflex fein	S2415		S2423	
	Sehr fein A	A0	Superflex Sehr fein	S2516		S2523	
	Superfein S	SiC					
Feilenbänder (schmal z.B. 12 x 427 mm)	Grob A	A0	DSX Grob	S2218	S2238	S2253	RapidPrep XF
	Mittel A	A0	DSX Mittel	S2318	S2338	S2353	
	Fein A	A0	DSX Fein	S2418	S2438	S2453	
	Sehr fein A	A0	DSX Sehr fein	S2518	S2538	S2553	
Bänder / Scheiben für grobe Anwendungen	Grob	A0		S2215			
	Mittel	A0		S2315			

KORNGRÖÖE																		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		X200									U264						
		X65				X100											U366		BWD				
		X65															U336						
		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-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VLIESPRODUKTE: VERFÜGBAR ALS HANDPADS, ROLLEN UND BÖGEN

Spezifi- kation	F2302/ F2316 (Med A HD)	F2300	F2401	F2520/ F2529	F2504	F2510	F4300	F4804/ F4807/ F4605	F2801/ F2829	F0001
Feinheits- grad	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 SCHLEIFVLIES

RapidFinish Kompaktscheiben
(gewickelt) S/C (Siliziumkarbid)
Fein

C

4

4

15

MARKETING PRODUKTNAME	MARKETING CAP CODE FAMILIE / SPEZIFIKATIONEN	MATERIALTYP	SCHLEIFKORN	FEINHEITSGRAD	INTERNE UNTERSCHIEDUNG
Bear-TEX	Flat Stock / Schleifvlies	F	0 - Kein Korn	0 - Kein Korn	Fortlaufende Nummer für interne Unterscheidung
Rapid Blend-Unified	Unitized / Unified - Verpresste Kompaktscheibe	U	1- A/O weiß	1 - Extra grob	
Rapid Strip	Rapid Strip	R	2- A/O braun	2 - Grob	
Rapid Prep- Oberflächenbearbeitung	SCM zur Oberflächen- bearbeitung / Polieren	S	4- S/C	3 - Mittel	
Rapid Finish-Convolute	Convolute - Gewickelte Kompaktscheiben	C	5- Granat	4 - Fein	
Fußbodenscheiben	Floor maintenance / Fußbodenbearbeitung	JF	7- Diamant	5 - Sehr fein	
			9- Keramik	6 - Ultra fein	
				7 - Superfein	
				8 - Mikrofein	

- 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, um 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	

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE UND BEARTEX

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-SCHLEIBEN

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN

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 hergestellt 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.

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.

091-118 SCHEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

92 Faserschleifscheiben

96 Tellerfächerschleifscheiben

104 Halbflexible Scheiben

107 Feinschleifen

115 Abbeizen und Reinigen

117 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



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORTON QUANTUM F996

PREMIUM +++++

INNOVATION



EIGENSCHAFTEN

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



VORTEILE

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

GREENLYTE F975

PREMIUM +++++



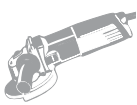
EIGENSCHAFTEN

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



VORTEILE

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



NORZON F827

STANDARD ++++



EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

NorZon

VORTEILE

- Allgemeine Anwendungen
- Ideal zum Schleifen, Formen, Beis Schleifen, Kantenbrechen und zur 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 +++



EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

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

F100



EISEN
& NE-
METALLE



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
NE-Metalle / Messing / Aluminium		F827	F100
Stein		F425*	F100

* Auf Anfrage

STANDARD

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

**NORTON
QUANTUM**

GREENLYTE

NORZON

F996

F975

F827

F293

F100

ABM
DxB (mm)

KÖR-
NUNG

VPE
Stück

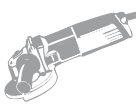
PREMIUM
INNOVATION

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			63642533066	63642533104	66623385746
	80	100	66623327509				
	100	25				63642533103	66623385744
	120	25			63642533068	63642533102	66623385739
	120	100	66623327510				



GEFORMT / GEKRÖPFT

GREENLYTE F975

ABM
DxB (mm) KÖR-
NUNG VPE
Stück

PREMIUM

180x22 	36	100	63642568832
	50	100	63642568833
	60	100	63642568834
	80	100	63642568835

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 Schrappen, Beis Schleifen und zur Endbearbeitung entwickelt worden, um Bearbeitungszeit und Kosten zu reduzieren. 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



NEUE NORTON QUANTUM

MAXIMALE LEISTUNG R928

PREMIUM +++++

INNOVATION



EIGENSCHAFTEN

- Neues keramisches Schleifkorn
- Polycotton-Unterlage
- Hohe Schleifmitteldichte gegenüber keramischen Standardprodukten
- Supersize-Beschichtung
- Wettbewerbsfähiger Preis
- Neue Lamellen in PINK

VORTEILE

- Hohe und schnelle Abtragsleistung
- Hoher Materialabtrag
- Kein Zusetzen
- Bildung neuer Schneidkanten
- Widerstandsfähig
- Anwenderfreundlich, weniger Vibration
- Dickere Kornschicht
- Längere Standzeit
- Erhöhte Abtragsleistung
- Kühlmittel
- Kein Aufbrennen
- Marktkonform
- Eindeutige Unterscheidung zum Wettbewerb
- Leichte Identifizierung

OMEGA R828



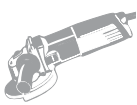
OMEGA

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Schneller und gleichmäßiger Schliff
- Für Grobschliffanwendungen
- Langlebiges Produkt

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

OMEGA R828

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

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

OMEGA

VORTEILE

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

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

TWINSTAR RX22/R822



EIGENSCHAFTEN

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

TWINSTAR
QUICK CUT

VORTEILE

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

NORSTAR RX22/R822



EIGENSCHAFTEN

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

NORSTAR
QUICK CUT

VORTEILE

- Aggressive Abtragsleistung bei niedrigem Druck

OIL & GAS R828

STANDARD ++++

**OIL & GAS**

EIGENSCHAFTEN

- 100 % Norton Hochleistungszirkonkorund
- Mit besonders starker 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 auf Land und zu See.

VULCAN R842

**VULCAN**

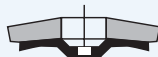
EIGENSCHAFTEN

- 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

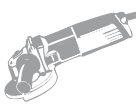
**VULCAN**

EIGENSCHAFTEN

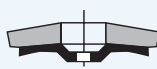
- Langlebiges Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Tellerfächerschleifscheiben mit doppelagigen Lamellen
- Kunststoffteller

VORTEILE

- Schnelle Zerspanleistung besonders auf unlegiertem Stahl



FLEXI FÄCHERSCHEIBEN



FLEXI FLAP

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

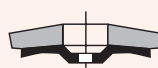
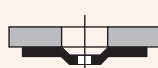
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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



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.

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL	INNOVATION	PREMIUM	STANDARD	BASIS
Wärmeempfindliche Legierungen / Hochfester Stahl / Schwer zu schleifende Metalle	Norton Quantum	Norstar / Twinstar / Omega		
Edelstahl	Norton 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	Norton Quantum	Omega	Vulcan	
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 Stk.
- 125 mm - 960 Stk.
- 180 mm - 360 Stk.



FIBERGLASTELLER

			NORTON QUANTUM	OMEGA HD	OMEGA	NORSTAR
			R928	R828	R828	RX22/R822
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION		PREMIUM	
			Konisch			
115x22	40	10	66261143333		63642502475	63642534667
	60	10	66261143336		63642502476	63642534668
	80	10	66261143337		63642502477	63642534669
	120	10	66261143338		63642502478	63642534670
125x22	40	10	66261143339	63642502463	63642502480	63642563571
	60	10	66261143340	63642502464	63642502483	63642568611
	80	10	66261143341	63642502465	63642502484	63642549404
	120	10	66261143343		63642502485	63642550474
150x22	40	10			63642502490	
	60	10			63642502491	
	80	10			63642502493	
	120	10			63642502494	
180x22	40	10	66261143344		63642502486	69957336664
	60	10	66261143345		63642502487	63642549405
	80	10	66261143346		63642502488	63642549406
	80	10	66261143347			

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

FIBERGLASTELLER

			OIL & GAS R828	VULCAN R842	VULCAN R265	NEON R82A/B
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD			BASIS
 Konisch						
115x22	40	10		63642502311	63642589240	77696082248
	60	10		63642502312	63642589241	77696082247
	80	10		63642502313	63642589242	77696082252
	120	10		63642502314	63642589243	77696082253
125x22	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		

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

FIBERGLASTELLER

NORTON QUANTUM
R928**OMEGA**
R828**NORSTAR**
RX22/R822**VULCAN**
R842ABM
DxB (mm)KÖR-
NUNGVPE
Stück

PREMIUM

STANDARD



Flach

115x22	40	10	66261143314	63642502439	63642514924	63642502331
	60	10	66261143315	63642502440	63642514926	63642502332
	80	10	66261143317	63642502442		63642502333
	120	10	66261143318	63642502447		63642502334
125x22	40	10	66261143320	63642502444	63642550472	63642502335
	60	10	66261143321	63642502445	63642549401	63642502336
	80	10	66261143322	63642502448	63642549402	63642502337
	120	10	66261143323	63642502450		63642502340
180x22	40	10	66261143324		63642564417	
	60	10	66261143330			
	80	10	66261143331		63642549403	
	120	10	66261143332			

FLEXI TELLER-FÄCHERSCHLEIFSCHEIBE 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

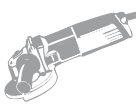
FORMEN

Flach



Konisch





KUNSTSTOFFTELLER

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

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



Q400



EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konzentration von scharfem Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Einzigartiges Scheibenmuster

PREMIUM +++++

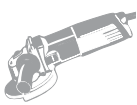
VORTEILE

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



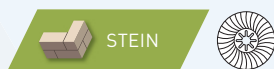
Halbflexible Scheiben sollten auf dem Winkelschleifer mit einem harten Stützteller im gleichen Durchmesser eingesetzt werden. Alle halbflexiblen Scheiben haben eine maximale Arbeitsgeschwindigkeit von 80 m/s.

ABM DxB (mm)	KÖRNUNG	VPE Stück	GEFORMT / KONVEX	FLACH
127x22 	24	25	07660705207	
	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	



CP FLEX

STANDARD ++++



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



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

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

STÜTZTELLER

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

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

FÄCHERSCHLEIFER

Fächerschleifer mit M14-Innengewinde sind das ideale Werkzeug für den Einsatz auf einem Winkelschleifer. Die Form und der Aufbau eignen sich sehr gut für das Schleifen von Konturen und unebenen Flächen und passen sich auch komplizierten Konturen an. Sie liefern ein gleichbleibendes Finish mit einer einheitlichen Abtragsrate bei einer Vielzahl von Schleifanwendungen.

Sehr einfach einzusetzen

- Kein Anpassen, Abrichten und Vorbereiten vor oder während der Anwendung

Weniger Ausschuss

- Widerstandsfähiger als andere Schleifprodukte
- Geringeres Risiko von Abflachung, Fugenbildung und Oberflächenverformungen

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Beischleifen, Entgraten und Finishen
- Metallbearbeitung, Schweißnähte und Polieren



BDX R207 MIT M14 INNENGEWINDE

BASIS +++

BDX



Universell einsetzbares Produkt für Stahl, Edelstahl aber auch für Entfernung von Farbe und die Bearbeitung von Kunststoff oder Holz.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Flexible Baumwollunterlage
- M14 Gewinde

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und lange Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung bei Finishanwendungen mit geringem Druck
- Passt sich dem Werkstück an
- Schnelle und einfache Montage auf dem Winkelschleifer

ABM DxB (mm)	KÖRNUNG						EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80	P120	P180	P320		
115x20	66261121351	66261121353	66261121411	66261121415	66261121423	66261121425	6.700 - 8.300	5
125x20	66261121426	66261121427	66261121428	66261121429	66261121432	66261121435	6.000 - 7.700	5



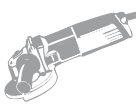
PROFI-TIPP

Erhöhen Sie zur Vermeidung von unnötigem Werkzeugverschleiß den Anpressdruck nicht zu stark. Zur Steigerung des Materialabtrags eine gröbere Körnung verwenden.

Für die Erzielung einer feineren Oberfläche die Geschwindigkeit erhöhen.

Für eine gröbere Oberfläche den Anpressdruck erhöhen.

Bei der gleichen Körnung ist die Oberfläche gröber als auf weichen Materialien.



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 Kantenrunden
- Leichte Abtragsraten



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLAZE RAPID BLEND DPC TYP 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 DxTxB (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

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

NEUE BEARTEX SCHLEIFVLIES WEBSEITE

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

www.nortonbeartex.com



WEBSITE LINK

VORTEX RAPID BLEND

DPC TYP 27

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID BLEND


2 in 1: kann wie eine Tellerfächerschleifscheibe in Körnung 80 eingesetzt werden und erzeugt eine Oberflächengüte ähnlich wie die 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

VORTEX RAPID BLEND

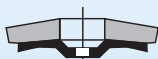
DPC TYP 29 KONISCH

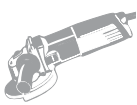
VORTEX
RAPID BLEND


ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	ANWENDUNG	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	12.000	63642531710
125x12x22	U2305	VORTEX 3AM	Entfernen von WIG Schweißnähten	10	7.500	63642531717



Konisch





RAPID BLEND

NEX DPC TYP 27

BASIS +++

Rapid
BLEND



EIGENSCHAFTEN

- Feines Siliziumkarbid und eine flexible Konstruktion
- Vielseitige Verwendung für Finish-Anwendungen auf Eisen und NE-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 HSM-A	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

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 TYP 29 KONISCH

Rapid
BLEND

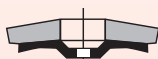


ABM DxTxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	ANWENDUNG	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
125x12x22	U4401	NEX2SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	63642531722
	U4401	NEX3SF	Beischleifen und Veredeln	10	12.000	63642531723

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



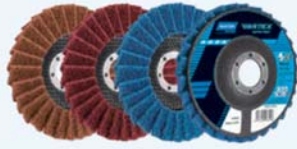
Konisch



VORTEX RAPID PREP

SCM FÄCHERSCHEIBEN

STANDARD ++++

VORTEX
RAPID PREP

EIGENSCHAFTEN

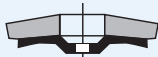
- Lamellen für die Oberflächenbearbeitung in verschiedenen Feinheitsgraden passend für Ihre Anwendung
- Lamellen aus besonders behandeltem, dreidimensionalem Schleifvlies
- Premium Vortex Schleifkorn und "Clean Bond" Technologie
- Perfekte Ergänzung zu Fächer- und Fiberscheiben zum Beischleifen und zur Oberflächenveredelung

VORTEILE

- Schnelle, langlebige Scheibe
- Für ein einheitliches Finish mit einem gleichmäßig niedrigem Ra-Wert
- Längere Standzeit und Haltbarkeit bei einem schmierfreien Schliff und Finish in einem Schritt
- Ideal zum Reinigen und leichtem Entgraten und zum Entfernen von WIG-Schweißnähten auf Edelstahl



Konisch



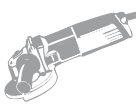
ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
115x22	S2203	Grob	10	12.200	66261130726
	S2303	Mittel	10	12.200	66261130773
	S2403	Fein	10	12.200	66261130776
	S2503	Sehr fein	10	12.200	66261130777
125x22	S2203	Grob	10	12.200	66261130779
	S2303	Mittel	10	12.200	66261130780
	S2403	Fein	10	12.200	66261130781
	S2503	Sehr fein	10	12.200	66261130782



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 MITTELLOCH



VORTEX
RAPID PREP



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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

[†] 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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

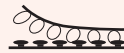
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RAPID PREP

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

BASIS +++

Rapid
PREP



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 Haftsystm von "NorGrip" in "Self-Grip" umbenannt.

PRODUKTAUSWAHL FÜR SCHEIBEN ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG

WELCHER FEINHEITSGRAD WOFÜR?	
FEINHEITSGRAD	VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN
Extra grob	Liefert die 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 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 FIBERUNTERLAGE

AO SBM



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 höherer Leistung)

ABM D (mm)	SPEZIFIKATION	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
178	Mittel	M14	1	63642575296



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*

* Auf Anfrage

RAPID PREP

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

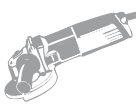
BASIS +++

Rapid
PREP

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*

* Auf Anfrage

[†] 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 Siliziumkarbid-Schleifkorn. 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 Rückständen, Korrosion, kleinen Schweißspritzern, Schmutz, Walzzunder und anderen ähnlichen 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 TYP 27

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Hält 2-mal länger als Wettbewerbsprodukte
- Reißt auf stark verkrusteten Werkstücken nicht ein und kein Zusetzen bei weichen Materialien
- Finish mit leichtem Druck entspricht der Anwendung von Surface Conditioning Scheiben mit 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

BLAZE RAPID STRIP
DPC TYP 29 KONISCH**BLAZE**
RAPID STRIP

ABM DxB (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	MAX U/min	ART.NR.
125x22	R9101	10	12.000	66261118630



Konisch

RAPID STRIP
DPC TYP 27**BASIS +++****Rapid**
STRIP**EIGENSCHAFTEN**

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

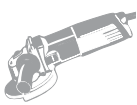
VORTEILE

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

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® FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

BASIS +++



BearTex®

EIGENSCHAFTEN

- BearTex Vliessscheiben 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



**Rapid
POLISH**

EIGENSCHAFTEN

- Typ 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	Filz	XFLD (Plain)	10	8.500	66254481899
125x22	F0005	Filz	XFLD (Plain)	10	7.700	63642573692

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

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

POLIERPASTEN



Eine Produktreihe von Polierpasten, die für die Verwendung mit unseren RapidPolish Filzprodukten entwickelt wurden, zum Reinigen und Polieren einer Vielzahl von Metallen zur Erzielung einer hochglänzenden Oberfläche.

ABMESSUNGEN BxLxH(mm)	FARBE	SPEZIFIKATION	ANWENDUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
55x160x38	BRAUN	Vorpolieren	Reinigen von stark verschmutztem Material - besonderes für Aluminium und NE-Metalle	1	07660739107
	GRÜN	Glänzendes Finish	Gut für den Einsatz auf Aluminium und Edelstahl	1	07660739108
	WEISS	Hochglänzendes Finish	Zum Polieren von Edelstahl, Aluminium und NE-Metallen	1	07660739109
	BLAU	Allgemeine Anwendungen mit einem hochglänzendem Finish	Alle Metalle und harter Kunststoff	1	07660739112

Abmessungen: B = Breite, L = Länge, H = Höhe

119-142 SCHEIBEN FÜR MINI-SCHLEIFER



120 Mini-
Fächerschleifscheiben
123 SpeedLok Schleifscheiben

130 Feinschleifen
133 Oberflächenvorbereitung

136 Reinigen
138 Polieren

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MINI-TELLERFÄCHERSCHLEIFSCHEIBE

Für hohen Materialabtrag, ideal zum Schleifen von Schweißnähten von kleinen und schwer zugänglichen Bereichen, längere Standzeit und erhöhte Produktivität durch Reduzierung der Rüstzeiten.

Das werkzeugfreie SpeedLok Befestigungssystem ermöglicht einen schnellen Scheibenwechsel und eine sichere Befestigung der Scheiben auf dem Stützteller. Die zwei verschiedenen Befestigungssysteme SL3 und SL2 sorgen für die richtige Zentrierung und vibrationsfreies Arbeiten.

Für beste Leistung wird eine Arbeitsgeschwindigkeit von 30 - 40 m/s empfohlen. Dies optimiert den Materialabtrag, die Oberflächengüte und reduziert die Wärmeentwicklung und den Verschleiß.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Materialabtrag, entgraten, beischleifen und finishen von Schweißnähten bei der Metallbearbeitung und bei Wartung und Instandhaltung.



BLAZE R980P

PREMIUM +++++

BLAZE



Die PREMIUM Wahl für Edelstahl und Superlegierungen.

EIGENSCHAFTEN

- Neueste Generation von keramischem Schleifkorn
- Supersize-Beschichtung

VORTEILE

- Für aggressive und schnelle Anwendungen
- Längere Standzeit auf Edelstahl, Titan und Superlegierungen gegenüber jeder anderen Mini-Fächerschleifscheibe
- Kühler Schliff und schnellerer Materialabtrag

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)



D (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	STÜTZTELLER	VPE Stück
	P36	P40	P60	P80			
50	66261120103	66261120104	66261120109	66261120110	11.500 - 15.000	63642556629	10
75	66261120111	66261120112	66261120116	66261120117	7.500 - 10.000	63642556629	10

Andere Körnungen und Scheiben mit SL2 Befestigung auf Anfrage.

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

X-TREME R884P

STANDARD ++++**X-TREME**

Die STANDARD Wahl für Karbonstahl und Schweißnähte

EIGENSCHAFTEN

- Starkes Zirkonkorund Plus

- Halboffene Streuung

VORTEILE

- Liefert einen aggressiven Schliff und längere Standzeit auf Karbonstahl und Schweißnähten
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz auf Aluminium und anderen weichen Materialien

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)



BESCHREIBUNG	D (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT (U/min)	STÜTZTELLER	VPE Stück
		P40	P60	P80			
Mini- Tellerfächerschleifscheiben	50	66261180892	66261180893	66261180894	11.500 - 15.000	63642556629	10
	75	63642527476	66261180904	63642527482	7.500 - 10.000	63642556629	10

Andere Körnungen und Scheiben mit SL2 Befestigung auf Anfrage.



Auch erhältlich als Mini-Flexi Fächerschleifteller mit einer guten Anpassung an Konturen und Ecken. Die flexible Gewebeauflage und Scheibenkonstruktion eignet sich sehr gut für eine verbesserte Oberflächengüte und einen höheren Anwenderkomfort.

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)



BESCHREIBUNG	D (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT (U/min)	STÜTZTELLER	VPE Stück
		P40	P60	P80			
Mini-Flexi Fächerschleifteller	50	66261180889	66261180890	66261180891	11.500 - 15.000	63642556629	10

Andere Körnungen und Scheiben mit SL2 Befestigung auf Anfrage.

Abmessungen: D = DurchmesserSCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

BDX R766

BASIS +++

BDX

Die BASIS Wahl für Aluminium, Karbonstahl und schwierig zu schleifende Materialien, wenn eine kostengünstige Option gefordert ist.

EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus Premium- und Aluminiumoxid-Schleifkorn

- Neue Kornbeschichtung

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit als Wettbewerbsscheiben aus Aluminiumoxid
- Gut für schwierig zu schleifende Materialien (Aluminium, Messing, Bronze, Edelstahl, Karbonstahl und Titan) und Anwendung, wo eine kostengünstige Option gefordert ist
- Für eine längere Standzeit und schnellere Abtragsleistung bei moderaten Anwendungen

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)

D (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	STÜTZTELLER	VPE Stück
	P40	P60	P80	P120			
50	66261119970	66261119973	66261119975	66261119976	11.500 - 15.000	63642556629	10
75	66261119979	66261119980	66261119981	66261119982	7.500 - 10.000	63642556629	10

Andere Körnungen und Scheiben mit SL2 Befestigung auf Anfrage.





SPEEDLOK® SCHEIBEN

Das werkzeugfreie Befestigungssystem ermöglicht einen schnellen Scheibenwechsel und reduziert die Stillstandzeit. Sehr gut für die Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen wie im Werkzeug- und Formenbau, in der Automobil-, Luft- und Raumfahrtindustrie sowie bei Ausrüstung und im Druckkesselbau geeignet.

Das SpeedLok Befestigungssystem ermöglicht einen schnellen Scheibenwechsel und eine sichere Befestigung der Scheiben auf dem Stützteller. Zwei verschiedene Befestigungssysteme sorgen für die richtige Zentrierung und vibrationsfreies Arbeiten.

Optimierung von Abtragsleistung, Oberflächengüte sowie Reduzierung von Wärmeentwicklung und Werkzeugverschleiß.

Bei SpeedLok Scheiben wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 15 - 35 m/s empfohlen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Zum Schleifen mit mittlerem Anpressdruck, zum Beischleifen und zur Endbearbeitung.
- Für konturierte oder flache Oberflächen



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLAZE R980P

PREMIUM +++++

BLAZE



Die PREMIUM Wahl zum Schleifen und Finishen von Edelstahl, Inconels, Chrom-Kobalt, Titan und anderen harten Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Nächste Generation von Norton SG keramischen Aluminiumoxid und mit Supersize Beschichtung
- 3-lagige Polyesterunterlage (gelbe Rückseite)

VORTEILE

- Kühler Schliff und schnellerer Materialabtrag
- Aggressive Scheibe für schnelle Entfernung von Fehlstellen
- Aggressiver, haltbarer, längste Standzeit und hohe Kantenstabilität bei schwierigen Anwendungen und auf Edelstahl

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)



D (mm)	KÖRNUNG						EMPFOHLENE GESCHWINDIG- KEIT (U/min)	VPE Stück
	P24	P36	P50	P60	P80	P120		
25		66261094895	66254402096	66261038811			11.500 - 26.800	100
38		63642597033	63642597034	63642597037	63642597038	66261136867	7.600 - 17.600	50
50	66261137594	63642597039	63642597045	63642597050	63642597052	66261136868	5.700 - 13.400	50
75	66261137596	63642597053	63642597057	63642597060	63642597062	66261136980	3.800 - 8.900	50

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYP 2 - SL2)



D (mm)	KÖRNUNG						EMPFOHLENE GESCHWINDIG- KEIT (U/min)	VPE Stück
	P24	P36	P50	P60	P80	P120		
25		66254402097	66254402098	66261094680	66254402099		11.500 - 26.800	100
38		69957390693	69957390694	69957390695	69957390696	66261136984	7.600 - 17.600	50
50	66261137580	69957390698	69957390699	69957390700	69957390701	66261136986	5.700 - 13.400	50
75	66261137590	69957390702	69957390703	69957390704	69957390705	66261136987	3.800 - 8.900	50

Andere Körnungen auf Anfrage.

Abmessungen: D = Durchmesser

BLAZE F980 FIBER**BLAZE**

Die PREMIUM Wahl für schwierige Anwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Schwerste Fiberunterlage

VORTEILE

- Hoher Materialabtrag, längere Standzeit und Kantenstabilität

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 – SL3)

D (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE GESCHWINDIG- KEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60		
50	66261058704	66261058705	66261058706	5.700 - 13.400	25
75	66261058708	66261058709	66261058711	3.800 - 8.900	25



X-TREME R884P

STANDARD ++++

X-TREME



Die STANDARD Wahl für harte Stähle, Holz und Karbonstahl.

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitiges, sich selbstschärfendes Premium Zirkonkorund Plus Schleifkorn
- Starke Kunstharzbindung
- Verbesserte Kornbeschichtung
- Halboffene Streuung
- Haltbare, 2-lagige Polyesterunterlage

VORTEILE

- Aggressiverer Materialabtrag und längere Standzeit als Wettbewerbsprodukte aus Zirkonkorund
- Verbesserte Kornhaftung
- Für eine längere Standzeit und aggressiveren Schnitt
- Geringes Zusetzen auf weichen Metallen (Aluminium, Messing und Bronze) und Holz wie auch Edelstahl und Karbonstahl
- Für anspruchsvolle Anwendungen wie Hochdruckschleifen oder schwer zu schleifende Legierungen

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 - SL3)



D (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE GESCHWINDIG- KEIT (U/min)	MAXIMALE ARBEITS- GESCHWINDIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120			
38	63642560879		63642560880	66261137001		7.600 - 17.600	25.100	50
50	63642560882	69957389455	63642556396	63642560884	63642560885	5.700 - 13.400	19.000	50
75	63642560886	69957389465	63642560887	63642560888	66261137003	3.800 - 8.900	12.700	50

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYP 2 - SL2)



D (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120		
38	63642549604	66261138622	63642549607	63642549606		7.600 - 17.600	50
50	63642549747	69957360306	63642549748	63642549749	66261115917	5.700 - 13.400	50
75	63642549605	69957360307	63642539858	69957360313	66261137005	3.800 - 8.900	50

Andere Körnungen auf Anfrage.

Abmessungen: D = Durchmesser

X-TREME R801

X-TREME

Die STANDARD Wahl für anspruchsvolle Schleifanwendungen. Schleifhilfen ermöglichen einen kühleren Schliff auf Edelstahl, Titan und anderen exotischen Legierungen.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schwere Y-Polyester Unterlage

VORTEILE

- Hoher Materialabtrag auf Edelstahl
- Für einen höheren Abtrag und kühlen Schliff auf exotischen Legierungen
- Exzellente Haltbarkeit und Kornhaftung

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 – SL3)

D (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120		
50	63642556405	63642587202	63642556407	63642587207	63642587208	5.700 - 13.400	50
75	63642587245	63642587246	63642556411	63642587247	63642587248	3.800 - 8.900	50

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYP 2 – SL2)

D (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120		
50	63642556399	63642587194	63642556403	63642587203	63642587204	5.700 - 13.400	50
75	63642587209	63642587210	63642556408	63642587214	63642587217	3.800 - 8.900	50





X-TREME R422

X-TREME



Die STANDARD Wahl für Messing, NE-Metall, Stein, Glas und glasfaserverstärkten Kunststoff.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Premium Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für hohen Anfangsschnitt und Eindringen in Messing und NE-Metallen
- Ideale Lösung zum Schleifen von Titan und Nichteisen-Werkstücken von Flugzeug oder Maschinen

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 – SL3)



D (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P60	P80	P120		
38	66261137013	66261137024	66261137027	7.600 - 17.600	50
50	66261137014	66261137025	66261137028	5.700 - 13.400	50
75	66261137015	66261137026	66261137029	3.800 - 8.900	50

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYP 2 – SL2)



D (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P60	P80	P120		
38	66261137033	66261137037	66261137040	7.600 - 17.600	50
50	66261137034	66261137038	66261137042	5.700 - 13.400	50
75	66261137035	66261137039	66261137043	3.800 - 8.900	50

Andere Körnungen auf Nachfrage erhältlich.

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

BDX ARY19

BASIS +++

BDX

Die BASIS Wahl für schwierig zu schleifende Materialien, wenn eine kostengünstige Option gefordert ist.

EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus Premium- und Aluminiumoxid-Schleifkorn

- Haltbare, 2-lagige Polyesterunterlage
- Neue Kornbeschichtung

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit als Wettbewerbsscheiben aus Aluminiumoxid
- Ideal für schwer zu schleifende Materialien (Aluminium, Messing, Bronze, Edelstahl, Karbonstahl und Titan) und Anwendungen, wo eine kostengünstige Option erfordert ist
- Hohe Kantenstabilität und kein Ausfransen
- Für längere Standzeit und schnellere Abtragsleistung bei moderaten Anwendungen

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYP 3 – SL3)

D (mm)	KÖRNUNG							EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120	P180	P320		
25	66261137045*	66261137047*	66261137048	66261137049	66261137055	66261137056	66261137057	11.500 - 26.800	100
38	63642586622*	63642586626*	63642586628	63642586629	63642586631	63642586633	66261137058	7.600 - 17.600	50
50	63642586683	63642586685	69957389332	63642586687	63642586689	63642586691	63642586695	5.700 - 13.400	50
75	63642586723	63642586728	63642586731	63642586733	63642586735	63642586738	66261137060	3.800 - 8.900	50

* Auf Anfrage

SPEEDLOK® SCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYP 2 – SL2)

D (mm)	KÖRNUNG							EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P36	P50	P60	P80	P120	P180	P320		
25	66261137050*	66261137052*	66261137053	66261137054	66261137063	66261137064	66261137065	11.500 - 26.800	100
38	63642586583*	63642586587*	63642586596	63642586607	63642586608	63642586609	63642586617	7.600 - 17.600	50
50	63642586651	63642586654	63642586656	63642586660	63642586671	63642586675	63642586681	5.700 - 13.400	50
75	63642524390	63642586697	63642586699	63642586705	63642586708	63642586712	63642586718	3.800 - 8.900	50

* Auf Anfrage

Abmessungen: D = Durchmesser



LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R980P	R884P	ARY19
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R980P	R884P	ARY19
NE-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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



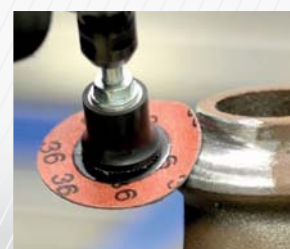
PROFI-TIPP

Scheibenmontage auf den Stützteller

- Schnellwechselsystem (Typ 2 - SL2) mit Metall-Verbindern zur Befestigung von Teller mit Schaft
- Schnellwechselsystem (Typ 3 - SL3) mit Kunststoff-Verbindern zur Befestigung von Teller mit Schaft



Um Riefen zu vermeiden, verwenden Sie einen Stützteller mit geringerem Durchmesser als die Scheibe, wie z.B. 38 mm Stützteller für 50 mm Scheibe.



Wählen Sie einen härteren Stützteller für mehr Aggressivität



STÜTZTELLER,
MITTELHART



STÜTZTELLER,
HART

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



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 8-mal länger als im Wettbewerb)
- 3-dimensionale Ausführung
- Offene Netzstruktur

VORTEILE

- Kontrollierte Abtragsrate bei einem konstanten Finish
- Weniger Scheibenwechsel und Stillstand, verbessert die 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

TYP	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



VORTEX RAPID BLEND DICHT



VORTEX
RAPID BLEND

Das Hochleistungsschleifkorn liefert einen aggressiveren Schnitt und das verbesserte Kunstharzbindungssystem eine längere Standzeit mit bis zu 2-mal 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

TYP	DxT (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
 TR	50x6	U2305	3AM	22.000	60	66254428237
	75x3	U2305	5AM	18.000	40	66261093556
		U2305	7AM	18.000	40	66261090909
	75x6	U2305	3AM	18.000	40	66254428238
		U2305	5AM	18.000	40	66254413661
		U2305	7AM	18.000	40	66254406395

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Stärke

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

BASIS +++

Rapid
BLEND

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

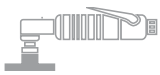
EIGENSCHAFTEN

- 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

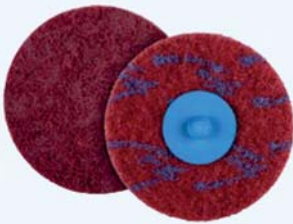
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

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 die Prozesszeit um 50 % und mehr
- Widerstandsfähiger gegen Kantenverschleiß

VORTEILE

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

D (mm)	SPEZIFIKATION	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

RAPID PREP

AO SCM

BASIS +++

Rapid
PREP

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)	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 RapidPrep TR 75 mm	1 x 5 Scheiben	66623386185
RapidPrep TR 75 mm	1 x 5 Scheiben	66623386186
Vortex RapidPrep TR 50 mm	1 x 5 Scheiben	66623386187
RapidPrep 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)	FEINHEITS-GRAD	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 grobem Siliziumkarbid-Schleifkorn. 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 Lötzubereitung
- 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

VORTEILE

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

- Offene Struktur

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITS-GRAD	MAX U/min	VPE Stück	TR 	TR+ 
50	R9101	X Grob SG	20.000	25	66623303912	
75	R9101	X Grob SG	15.000	25	66261096557	
100	R9101	X Grob SG	8.000	5		66623303921

Einsatz mit Stützteller mit TR+ Befestigung



RAPID STRIP

BASIS +++

Rapid
STRIP



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	20.000	10	63642588173	63642556605	
75	R4101	X Grob S	15.000	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
SCHUTZAUS-
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 +++

Rapid
POLISH



EIGENSCHAFTEN

- Ideal bei Verwendung von Polierpasten für ein feines Finish
- Verfügbar in den Durchmessern 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 (TYP 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 (TYP 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

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

STÜTZTELLER FÜR SPEEDLOK SCHEIBEN

ELEKTROWERKZEUG: MINI-WINKELSCHLEIFER



STÜTZTELLER TR BEFESTIGUNG (Typ 3 – SL3)



TYP	D (mm)	HÄRTE		MAX U/min	VPE Stück
		MITTEL	HART		
GUMMI-STÜTZTELLER MIT 6 mm SCHAFT	25	63642556628		38.100	1
	38	63642556629		25.100	1
	50	07660717817	63642586931	19.000	1
	75	63642556631	66254401460	12.800	1



STÜTZTELLER TS BEFESTIGUNG (Typ 2 – SL2)



TYP	D (mm)	HÄRTE		MAX U/min	VPE Stück
		MITTEL	HART		
GUMMI-STÜTZTELLER MIT 6 mm SCHAFT	15	66254401994		38.100	1
	25	07660718963		38.100	1
	38	07660707032		25.100	1
	50	63642501157	63642586926	19.000	1
	75	07660707384	63642586932	12.800	1



PROFI-TIPP

- Um Riefen zu vermeiden, verwenden Sie einen Stützteller mit geringerem Durchmesser als die Scheibe, wie z.B. 38 mm Stützteller für 50 mm Scheibe.
- Wählen Sie einen härteren Stützteller für mehr Aggressivität.



ELEKTROWERKZEUG: GERADSCHLEIFER ODER BOHRMASCHINE



STÜTZTELLER TR+ BEFESTIGUNG (TR+ – SL4)



TYP	HÄRTE	MAX U/min	VPE Stück
	HART		
KUNSTSTOFF-STÜTZTELLER MIT 6 mm SCHAFT	63642586196	15.000	1



Für 100 mm SpeedLok TR+ Scheiben

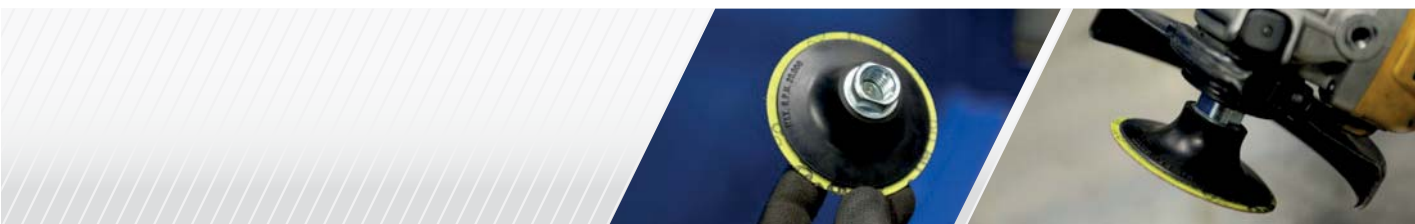


ELEKTROWERKZEUG: WINKELSCHLEIFER



STÜTZTELLER

TYP	HÄRTE		MAX U/min	VPE Stück
	GUMMI HART	NYLON BLAU HART		
STÜTZTELLER MIT M14-GEWINDE	63642587305	63642557133	11.200	1



ADAPTER

TYP	METALL	MAX U/min	VPE Stück
ADAPTER M14 - 1/4"	63642587997	12.000	1



M14 Innengewinde, 1/4 - 20 UNC Außengewinde. Geeignet für alle Gummistützteller

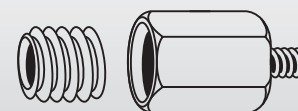
Abmessungen: D = Durchmesser



PROFI-TIPP

Entfernen Sie den Metallschaft von dem Stützteller für SpeedLok Scheiben und schrauben Sie den Adapter auf. Dann können Sie den Stützteller direkt auf dem Winkelschleifer verwenden.

So können Sie auf Ihrem 3/8-24 oder 5/8-11 Winkelschleifer Stützteller mit TR oder TS Verschluss einsetzen.



Durchmesser	GEWEBESCHEIBEN MAX. ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/MIN	VLISSCHEIBEN RAPID PREP SCM MAX. ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/MIN
19 mm	38.100	30.000
25 mm	38.100	30.000
38 mm	25.100	25.100
50 mm	19.000	19.000
75 mm	12.800	12.800

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
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.

143-172 GERADSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

144 Fächerschleifer
mit Schaft

153 Kleinschleifwerkzeuge

167 Rapid Blend Unitised
Kompaktscheiben

171 Zubehör für
Geradschleifer

FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

Entwickelt für ein gleichbleibendes Finish mit einer einheitlichen Abtragsrate verschleifen die Fächerschleifer gleichmäßig ohne Rückstände und geben neues Schleifkorn frei, wodurch ihr Aufbau auch ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen ist. Die Fächerschleifer haben einen 3 mm oder 6 mm starken durchgehenden Schaft für eine bessere Balance, eine Reduzierung der Rattermarken und weniger ermüdend für den Anwender sowie ein schnellerer Werkzeugwechsel auf pneumatischen Schleifern.

Bei Fächerschleifern mit Schaft wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 15 - 20 m/s empfohlen.

Optimierung von Abtragsleistung, Oberflächengüte sowie Reduzierung von Wärmeentwicklung und Werkzeugverschleiß.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Beis Schleifen, Entgraten und Finishen
- Metallbearbeitung, Schweißnähte und Polieren
- Für Geradschleifer oder auf Bohrmaschinen



FORMEN ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

STANDARD FÄCHERSCHLEIFER

Verfügbar in den Durchmessern von 15 bis 80 mm auf einen 6 mm Schaft montiert und bei sehr kleinen Durchmessern (≤ 30 mm) auch optional auf einen 3 mm Schaft.

Schaftlänge 40 mm.

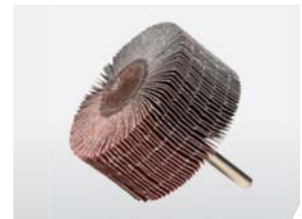
Sehr widerstandsfähige, langlebige Fächerschleifer für anspruchsvolle Abtragsanwendungen.



GESCHLITZE FÄCHERSCHLEIFER

Verfügbar in den Durchmessern von 15 bis 80 mm auf 6 mm Schaft montiert mit einer Schaftlänge von 40 mm.

Die geschlitzten Lamellen verbessern die Flexibilität und ermöglichen eine bessere Bearbeitung von schwer zugänglichen Bereichen sowie schnelles Profilieren von komplexen Werkstückkonturen.



PROFI-TIPP

Erhöhen Sie zur Vermeidung von unnötigem Werkzeugverschleiß den Anpressdruck nicht zu stark. Zur Steigerung des Materialabtrags eine gröbere Körnung verwenden.

Für eine feinere Oberfläche die Arbeitsgeschwindigkeit erhöhen. Für eine etwas gröbere Oberfläche den Anpressdruck erhöhen.

Bei der gleichen Körnung ist die Oberfläche gröber als auf weichen Materialien.





STANDARD FÄCHERSCHLEIFER

X-TREME R822

STANDARD ++++

X-TREME



Die STANDARD Wahl für Edelstahl und verschleißbeständige Legierungen.

EIGENSCHAFTEN

- Selbstschärfendes Premium Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schwere Baumwollunterlage

VORTEILE

- Für aggressive und schnelle Anwendungen
- Ideal zum Schleifen, Formen, Beis Schleifen, Kantenbrechen und Bearbeiten von Schweißnähten.
- Hohe und gleichmäßige Abtragsleistung

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80		
30x20x6	66261033325	66261139984	66261139986	9.500 - 15.900	10
40x20x6	63642578194	63642578195	63642578196	7.100 - 12.000	10
50x20x6	66261139987	63642578221	63642578222	5.700 - 9.500	10
60x30x6	63642539952	63642536547	63642539953	4.800 - 7.900	10
80x30x6	63642539954	63642539955	63642536548	3.600 - 6.000	10
80x50x6	63642578252	63642578253	63642578254	3.600 - 6.000	10

Andere Körnungen und Abmessungen 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

X-TREME R427



Die STANDARD Wahl für harte und zähe Materialien wie Titan. Besonders geeignet für die Bearbeitung von Kupfer, Bronze, Messing, NE-Metallen, Stein, Glas und Kunststoff.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

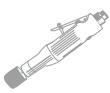
VORTEILE

- Für hohen Anfangsschnitt und Eindringen in Messing und NE-Metallen
- Ideal zum Schleifen von Titan und Nichteisen-Werkstücken von Flugzeug oder Maschinen
- Passt sich geformten Teilen und Konturen an

- Flexibles Baumwollgewebe

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG						EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P60	P80	P120	P180	P220	P320		
20x10x3	66261128665	66261128667	66261128668	66261128671	66261128672	66261128673	14.300 - 23.900	10
20x20x6	66261126592	66261126593	66261126598	66261126603	66261126604	66261126605	14.300 - 23.900	10
30x10x6	66261127026	66261127027	66261127028	66261127030	66261127031	66261127032	9.500 - 15.900	10
30x20x6	66261127034	66261127035	66261127036	66261127038	66261127039	66261127040	9.500 - 15.900	10
40x10x6	66261127109	66261127111	66261127112	66261127115	66261127117	66261127118	7.100 - 12.000	10
40x20x6	66261127119	66261127120	66261127122	66261127125	66261127126	66261127127	7.100 - 12.000	10
50x10x6	66261127134	66261127135	66261127136	66261127140	66261127141	66261127148	5.700 - 9.500	10
50x30x6	66261127246	66261127247	66261127248	66261127252	66261127253	66261127254	5.700 - 9.500	10
60x15x6	66261127257	66261127258	66261127259	66261127261	66261127262	66261127263	4.800 - 7.900	10
60x30x6	66261127264	66261127265	66261127266	66261127272	66261127273	66261127274	4.800 - 7.900	10
80x30x6	66261127405	66261127406	66261127407	66261127409	66261127410	66261127412	3.600 - 6.000	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.



BDX R207

BASIS +++

BDX



Die BASIS Wahl, wenn ein besseres Finish oder eine Anwendung mit geringem Druck gefordert ist. Universell einsetzbar auf Stahl und Edelstahl.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung bei Finishanwendungen mit geringem Druck mit einem guten Endergebnis
- Passt sich dem Werkstück an

- Flexible Baumwollunterlage

FÄCHERSCHLEIFER MIT 3 mm SCHAFT

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT [U/min]	VPE Stück
	P60	P80	P120	P180	P320		
15x15x3	66261139936	66261139944	66261139945	66261139947	66261139948	19.000 - 31.800	10
20x5x3	66261139949	66254405766	66261139955	66261139958	66261139959	14.300 - 23.900	10
20x10x3	66261139960	66261139962	66261139964	66261139966	66261139967	14.300 - 23.900	10
30x5x3	66254403825	66261077731	66261138285	66261139972	66261139973	9.500 - 15.900	10
30x10x3	66261139974	66261135391	66261139976	66261139978	66261135146	9.500 - 15.900	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

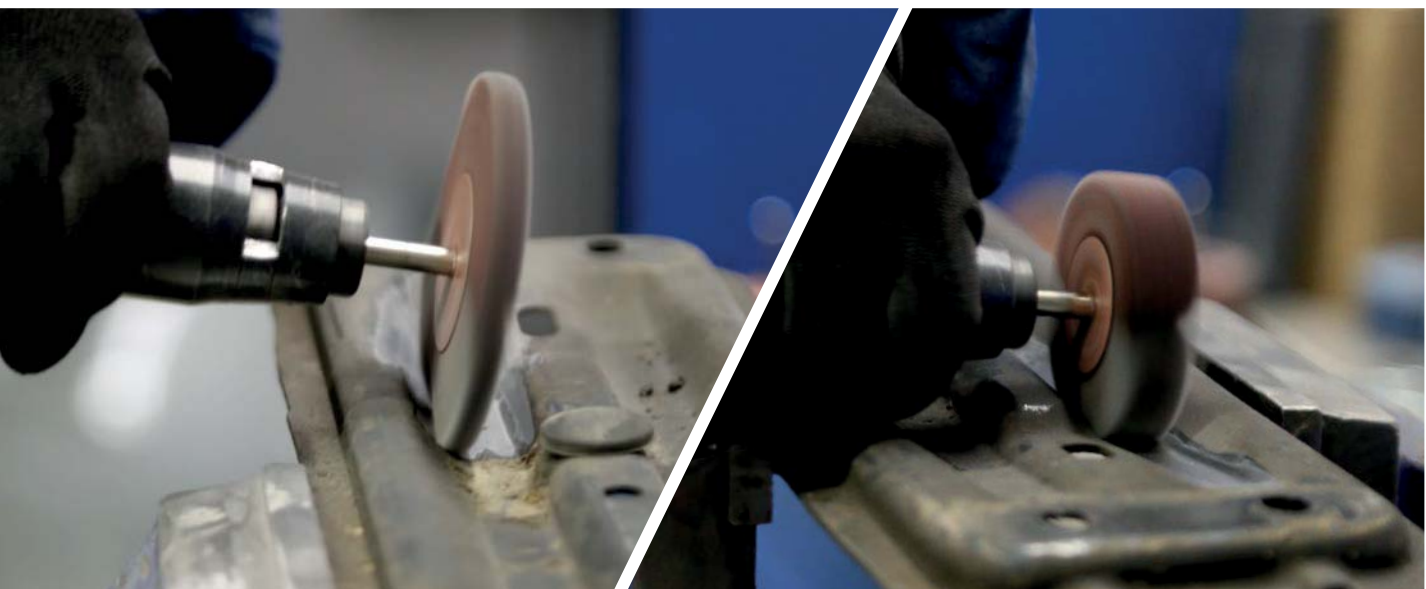
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



BDX R207

BDX

Die BASIS Wahl, wenn ein besseres Finish oder eine Anwendung mit geringem Druck gefordert ist. Universell einsetzbar auf Stahl und Edelstahl.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

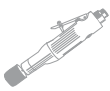
- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung bei Finishanwendungen mit geringem Druck mit einem guten Endergebnis
- Passt sich dem Werkstück an

- Flexible Baumwollunterlage

FÄCHERSCHLEIFER MIT 6 mm SCHAFT

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG							EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80	P120	P180	P240	P320		
20x10x6	77696007699	66261193703	66623329045	66261137904	66623375122	66261137914	66261137915	14.300 - 23.900	10
25x20x6	66261100608	66261106190	77696086608	66261137918	66261138088	66261138089	66261138091	11.500 - 19.000	10
30x5x6	66261138093	66254403825	66261077731	66261138094	66261077809	66261138096	66261135495	9.500 - 15.900	10
30x10x6	66261138103	63642545207	63642537371	63642552728	66261138104	63642545208	66261135215	9.500 - 15.900	10
30x15x6	66261056890	63642513148	63642561466	63642551593	66261138106	63642547341	63642513149	9.500 - 15.900	10
30x30x6	66261138108	66254410858	66261063210	66261138109	66623331386	66261138112	66261138113	9.500 - 15.900	10
40x10x6	66261138183	69957360891	69957360892	66261138186	66261138187	66261138188	66261138189	7.100 - 12.000	10
40x15x6	63642539937	63642533099	63642533098	63642533094	66261138192	69957360895	66261135220	7.100 - 12.000	10
40x20x6	63642539938	63642546771	63642546768	63642546760	66261066179	63642539939	63642539940	7.100 - 12.000	10
50x10x6	66261138193	66261138194	66261138196	66261138268	66261138270	66261138272	66261138273	5.700 - 9.500	10
50x20x6	63642546774	63642531870	63642533097	63642546759	66261138275	63642546724	63642539942	5.700 - 9.500	10
50x30x6	63642539943	63642534251	63642561879	63642531863	66261136117	66261138276	63642546725	5.700 - 9.500	10
60x15x6	63642546773	69957360901	63642546767	63642546758	66261138277	69957360903	63642539945	4.800 - 7.900	10
60x20x6	63642536738	63642531869	63642531866	63642531862	66261138279	63642539770	66261135389	4.800 - 7.900	10
60x30x6	63642536737	63642531868	63642531865	63642531861	66261090663	63642546694	63642546727	4.800 - 7.900	10
60x40x6	66261138280	66261056891	66261056892	66261056893	66261138281	66261138282	66261135390	4.800 - 7.900	10
80x30x6	69957360911	63642531867	63642533096	63642534250	66261138283	63642545895	63642561901	3.600 - 6.000	10
80x50x6	69957360914	63642559718	69957360916	69957360917	66261138284	63642539948	66261135498	3.600 - 6.000	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

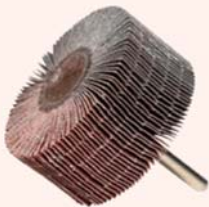


GESCHLITZE FÄCHERSCHLEIFER

BDX R207

BASIS +++

BDX



Die BASIS Wahl, wenn ein besseres Finish oder eine Anwendung mit geringem Druck gefordert ist. Universell einsetzbar auf Stahl und Edelstahl. Zusätzliche Schlitzte in den Lamellen verbessern die Flexibilität, sind anwenderfreundlicher im Einsatz, gut geeignet für schwer zugängliche Bereiche und Profilieren von komplexen Werkstückkonturen.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Flexible Baumwollunterlage
- Geschlitzte Lamellen

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung bei Finishanwendungen mit geringem Druck mit einem guten Endergebnis
- Passt sich dem Werkstück an
- Durch die erhöhte Flexibilität anwenderfreundlicher bei schwer zugänglichen Stellen

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG					EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P80	P120	P220	P320		
30x15x6	66261135702	66261135714	66261135730	66261135732	66261135745	9.500 - 15.900	10
40x20x6	66261135775	66261135779	66261135782	66261135784	66261135785	7.100 - 12.000	10
60x30x6	66261135790	66261135792	66261135794	66261135795	66261135796	4.800 - 7.900	10
80x50x6	66261135797	66261135799	66261135801	66261135803	66261135804	3.600 - 6.000	10

Andere Körnungen und Abmessungen 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

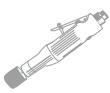
LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN
Edelstahl / Wärmeempfindliche Legierungen	R822	R207
Kohlenstoffstahl / Schweißnähte / Eisenmetalle	R207	
NE-Metalle / Messing	R427	

MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Metall	F2302	F2401	F4300/F2501
Holz	F2300	F2401	F2501

MIT SCHAFT EMPFOHLENE ARBEITSDREHZAHL

ABM DxBxS (mm)	EMPFOHLENE MAXIMALE ARBEITSDREHZAHL (U/min)
30x15x6	25.500
30x20x6	25.500
40x20x6	19.100
50x20x6	15.300
50x30x6	15.300
60x15x6	12.700
60x30x6	12.700
60x40x6	12.700
80x50x6	9.600

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

BEARTEX® FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

FÄCHERSCHLEIFER-TYPEN

BearTex Fächerschleifer

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 Fächerschleifer.



BearTex Fächerschleifer 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 FÄCHERSCHLEIFER HEAVY DUTY

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN

- Programmerkänzung durch die Heavy Duty Ausführung
- Flexibel und anpassungsfähig
- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn für verbesserte Leistung
- Verbesserte Bindung durch Clean Bond Technologie

VORTEILE

- Langlebige Fächerschleifer zum Schleifen und Finishen mit bis zu doppelter Standzeit
- Für schwierig zu erreichende Ecken und Aussparungen
- Reinigen, Beis Schleifen, Entgraten und Finishen in Rekordzeit
- Gleichbleibende, einheitliche Oberflächen, kein Schmieren

BEARTEX® FÄCHERSCHLEIFER

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 Teile 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 BEARTEXGEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

ABM DxBxS (mm)	FEINHEITSGRAD	KORNGRÖSSE	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	STANDARD	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		F2202	10		66261032167
	Mittel A		F2316	10	66261117932	
	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
60x30x6	Mittel A		F2316	10	66261117934	
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		F2202	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
	Mittel A		F2316	5	66261117936	
	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.

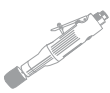
BEARTEX TR+ FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

ABM DxBxBefestigung	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	STANDARD
60x30xTR	Mittel A	F2316	10	66261124072

Für schnellen Werkzeugwechsel mit TR+ Halter verwenden.
Beartex Fächerschleifer auch kombiniert mit Schleifleinen und TR+ Befestigung in großen und kleinen Durchmessern verfügbar.

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



**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

SCHLEIFRÖLLCHEN

Schleifröllchen werden auf Innenoberflächen und Ecken eingesetzt, die nicht mit anderen Formen bearbeitet werden können. Sie werden immer mit Metall Schaft auf schnelldrehenden Geradschleifern eingesetzt. Ideal zum Entfernen von Graten und Maschinenmarkierungen wie auch zum Kantenbrechen.

Der Einsatz von auf Spannkörpern montierten Schleifwerkzeugen mit handgeführten, leichtgewichtigen Druckluftschleifern ist leichter kontrollierbar als auf größeren Geradschleifern und daher unverzichtbar bei der Feinbearbeitung von Kleinteilen. Schleifröllchen werden aus Rollen von kunstharzgebundenem Schleifgewebe hergestellt, welches eine neue schleiffähige Oberfläche bringt, wenn die oberste Schicht verbraucht ist. Einfache Handhabung und Wechsel durch Metall Schaft.

Bei Schleifröllchen wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 6 - 9 m/s empfohlen.



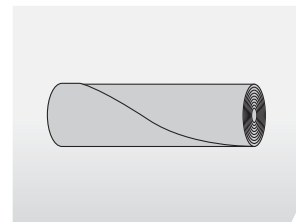
FORMEN ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

GERADE ZPE

Gerade Schleifröllchen verschleifen auf die geforderte Form

- Gut geeignet für die Entfernung von Graten
- Polieren oder Entfernen vom Maschinenmarkierungen
- Kantenbrechen
- Sie sind auch besonders geeignet, um in Ecken zu gelangen

Alle mit Artikelnummern aufgeführten geraden Schleifröllchen haben eine Kunstharzbindung und sind teilverklebt.

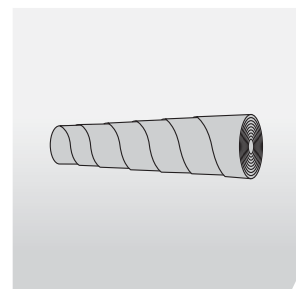


GEWICKELT ZSPI

Konische Schleifröllchen eignen sich für den Einsatz auf konturierten Teilen. Besonders geeignet zum Schleifen/Polieren von Hohlkehlen, Aussparungen und Radien und zum Entgraten von kleinen Löchern:

- Durchgehend konisch für den Einsatz, wo gerade Schleifröllchen nicht verwendet werden können
- Die konische Form eignet sich für kleine Flächen
- Besonders geeignet für konkave und konturierte Oberflächen und Rinnen

Alle mit Artikelnummern aufgeführten konischen Schleifröllchen haben eine Kunstharzbindung und sind teilverklebt.



PROFI-TIPP

- Schleifen Sie nur mit der Spitze, um eine Wärmeschädigung der Verklebungen zu verhindern
- Nicht für Nassschliff geeignet

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

BLAZE R920

GERADE UND KONISCHE SCHLEIFRÖLLCHEN

PREMIUM +++++

BLAZE

Die PREMIUM Wahl für schwierig zu schleifende Materialien,
Edelstahl, Kobalt, Inconel und Titan.

EIGENSCHAFTEN

- Neueste Generation von keramischem Schleifkorn
- Schleifaktive Zusatzstoffe
- Verbessertes Bindungssystem
- Starke X-Baumwollgewebe Unterlage

VORTEILE

- Höchste Produktivität durch deutlichen schnelleren Abtrag und längere Standzeit
- Für einen kühleren Schliff und geringeres Zusetzen und Verglasen
- Hervorragende Kornhaftung und längere Standzeit
- Für Langlebigkeit und gleichmäßige Abnutzung

GERADE ZPE

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
6 x 25 x 3	66261128959	66261128985	66261128994	19.000 - 28.600	63642556790	50
6 x 38 x 3	66261128965	66261128986	66261128995	19.000 - 28.600	63642556791	50
10 x 25 x 3	66261128971	66261128987	66261128996	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261128973	66261128988	66261128997	11.500 - 17.200	63642556791	50
13 x 25 x 3	66261128974	66261128989	66261128998	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261128975	66261128990	66261128999	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 25 x 3	66261128983	66261128991	66261129000	6.000 - 9.000	63642556790	50
19 x 38 x 3	66261128984	66261128992	66261129001	6.000 - 9.000	63642556791	50

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

GEWICKELT ZSPI

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
10 x 25 x 3	66261129485	66261129492	66261129500	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261129486	66261129493	66261129501	11.500 - 17.200	63642556791	50
10 x 50 x 3	66261129487	66261129494	66261129503	11.500 - 17.200	66261138811	50
13 x 25 x 3	66261129488	66261129495	66261129505	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261129489	66261129496	66261129514	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 38 x 3	66261129490	66261129497	66261129516	6.000 - 9.000	63642556791	50
19 x 50 x 3	66261129491	66261129498	66261129517	6.000 - 9.000	66261138811	50

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.



**NORTON**

SAINT-GOBAIN

X-TREME R422

GERADE UND KONISCHE SCHLEIFRÖLLCHEN

STANDARD ++++

X-TREME

Die STANDARD Wahl für zähe, schwierig zu schleifende Materialien wie auch weiche, sich zusetzende Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für hohen Anfangsschnitt bei NE-Metallen und leicht zusetzenden Materialien wie Titan, Mauerwerk, Verbundstoffen, Kunststoff und Gummi
- Ideal zum Schleifen von Titan und Nichteisen-Werkstücken von Flugzeug oder Maschinen
- Hervorragende Kornhaftung und längere Standzeit
- Zum Schleifen und Polieren von Hohlkehlen, Ausrundungen, Ausschnitten, Seitenwänden und Böden von Sacklochbohrungen

- Haltbare Kunstharzbindung

GERADE ZPE

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
6 x 25 x 3	66261129002	66261129012	66261129069	19.000 - 28.600	63642556790	50
6 x 38 x 3	66261129003	66261129014	66261129070	19.000 - 28.600	63642556791	50
10 x 25 x 3	66261129005	66261129015	66261129071	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261129006	66261129016	66261129072	11.500 - 17.200	63642556791	50
13 x 25 x 3	66261129007	66261129017	66261129073	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261129008	66261129018	66261129074	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 25 x 3	66261129009	66261129019	66261129075	6.000 - 9.000	63642556790	50
19 x 38 x 3	66261129011	66261129020	66261129076	6.000 - 9.000	63642556791	50

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

GEWICKELT ZSPI

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
10 x 25 x 3	66261129522	66261129531	66261129543	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261129523	66261129532	66261129544	11.500 - 17.200	63642556791	50
10 x 50 x 3	66261129524	66261129533	66261129545	11.500 - 17.200	66261138811	50
13 x 25 x 3	66261129525	66261129534	66261129546	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261129526	66261129535	66261129547	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 38 x 3	66261129527	66261129536	66261129548	6.000 - 9.000	63642556791	50
19 x 50 x 3	66261129529	66261129541	66261129550	6.000 - 9.000	66261138811	50

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

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

BDX R265

GERADE UND KONISCHE SCHLEIFFRÖLLCHEN

BASIS +++**BDX**

Die BASIS Wahl für schwierig zu schleifende Materialien, wenn eine kostengünstige Option oder vielseitige Anwendungen auf Metall und anderen Materialien gefordert sind.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Ideal für schwierig zu schleifende Materialien (Aluminium, Karbonstahl) und Anwendungen, wo eine kostengünstige Option gefordert ist
- Für einen kühleren, effizienteren Schliff auf exotischen Legierungen
- Gute Kantenstabilität und lange Standzeit

- Verbesserte Kunstharzbindung

STRAIGHT ZPE

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
6 x 25 x 3	66261128874	66261128894	66261128908	19.000 - 28.600	63642556790	50
6 x 38 x 3	66261128877	66261128899	66261128909	19.000 - 28.600	63642556791	50
10 x 25 x 3	66261128881	66261128900	66261128911	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261128886	66261128901	66261128912	11.500 - 17.200	63642556791	50
13 x 25 x 3	66261128890	66261128903	66261128913	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261128891	66261128904	66261128914	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 25 x 3	66261128892	66261128905	66261128915	6.000 - 9.000	63642556790	50
19 x 38 x 3	66261128893	66261128906	66261128916	6.000 - 9.000	63642556791	50

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

SPIRAL ZSPI

ABM BSxLxB (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	60	80	120			
10 x 25 x 3	66261129105	66261129112	66261129120	11.500 - 17.200	63642556790	50
10 x 38 x 3	66261129106	66261129113	66261129121	11.500 - 17.200	63642556791	50
10 x 50 x 3	66261129107	66261129115	66261129122	11.500 - 17.200	66261138811	50
13 x 25 x 3	66261129108	66261129116	66261129123	8.800 - 13.200	63642556790	50
13 x 38 x 3	66261129109	66261129117	66261129124	8.800 - 13.200	63642556791	50
19 x 38 x 3	66261129110	66261129118	66261129125	6.000 - 9.000	63642556791	50
19 x 50 x 3	66261129111	66261129119	66261129126	6.000 - 9.000	66261138811	50

Andere Körnungen und Abmessungen 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
R265

BASIS

63642557136



SORTIMENT

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

PREMIUM
INNOVATION

66254476957*

* Auf Anfrage



METALLSCHAFT FÜR SCHLEIFRÖLLCHEN

BESCHREIBUNG	ABM DxBxS (mm)	SCHAFT- DURCHMESSER (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Metall Schaft für Schleifröllchen mit 6 mm Schaftdurchmesser 	3x13	6mm	1	63642587120
	3x19	6mm	1	63642556790
	3x25	6mm	1	63642556791
	3x38	6mm	1	66261138811

Abmessungen: ABM = Abmessungen, BS = Außendurchmesser, B = Bohrung, D = Aufnahmedurchmesser, L = Aufnahmelänge

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFHÜLSEN UND SCHLEIFKONEN

Das beste Produkt für hohen Materialabtrag und Aggression mit einer außergewöhnlichen Standzeit auch unter den anspruchsvollsten Anwendungsbedingungen. Sehr gut geeignet für das Schleifen und Polieren von gerundeten, konturierten und schwer zugänglichen Bereichen, das Entfernen von Trennlinien, Fehlstellen und Graten auf allen Oberflächen. Die schräge Verklebung vermeidet Schattierungen und sorgt für eine glatte Oberfläche ohne Rattermarken. Einfache Montage und Entfernung von dem zylindrischen Gummiträgerkörper durch leichtes Drehen nach rechts.

Bei Schleifhülsen und Schleifkonen wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 20 - 30 m/s empfohlen. Optimierung von Abtragsleistung, Oberflächengüte sowie Reduzierung von Wärmeentwicklung und Werkzeugverschleiß.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Innenoberflächen, Ecken, Konturen, Kehl- und Schweißnähten
- Nachbearbeiten und Reparieren von Metallkonstruktionen
- Schleifen und Polieren von Konturen bei der Herstellung von Apparaturen und Schiffen



BLAZE

SCHLEIFHÜLSEN UND SCHLEIFKONEN

PREMIUM +++++

BLAZE



Die nächste Generation von Kleinschleifwerkzeugen mit Keramik Korn, Supersize Beschichtung und Gewebeunterlage für die Metallbearbeitung. Kühler Schliff und lange Standzeit auf Edelstahl, Kobalt, Inconel, Titan und anderen schwer zu schleifenden Materialien.

Maximale Leistung bei den niedrigsten Schleifkosten bei schwer zu schleifenden Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Schleifhilfe
- Starke X-Baumwollgewebe Unterlage

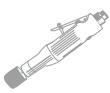
VORTEILE

- Längere Standzeit auf Edelstahl, Titan und Superlegierungen gegenüber jeder anderen Schleifhülse
- Kühlerer Schliff, geringeres Zusetzen und Verglasen
- Für schwierige Anwendungen mit maximaler Abtragsleistung

SCHLEIFHÜLSEN

ABM DxBxS (mm)	KÖRNRUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	36	60	80			
15 x 30	66261137086	66623331569	66623331571	25.000 - 31.500	07660705182	100
22 x 20	66254402665	66261192992	66623330997	17.500 - 21.000	63642562578	100
25 x 25	66261137090	66623331005	66623331007	15.300 - 19.000	07660705183	100
30 x 30	66261137092	66254493572	63642504970	12.700 - 15.800	07660707918	100
45 x 30	66254402667	66261031600	66623331020	9.250 - 10.500	07660705196	100
60 x 30	66261137185	66261137186	66261137187	6.500 - 7.900	07660717631	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.



SCHLEIFKONEN

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖRNUNG			EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT [U/min]	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	40	60	80			
20 x 14 x 63	66261137657	66261137658	66261137659	19.000 - 22.000	07660740439	100
29 x 22 x 30	66261137662	66261137671	77696086973	13.000 - 15.800	77696089374	100
36 x 22 x 60	66261137664	66261137667	66261137669	10.000 - 12.500	07660740441	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

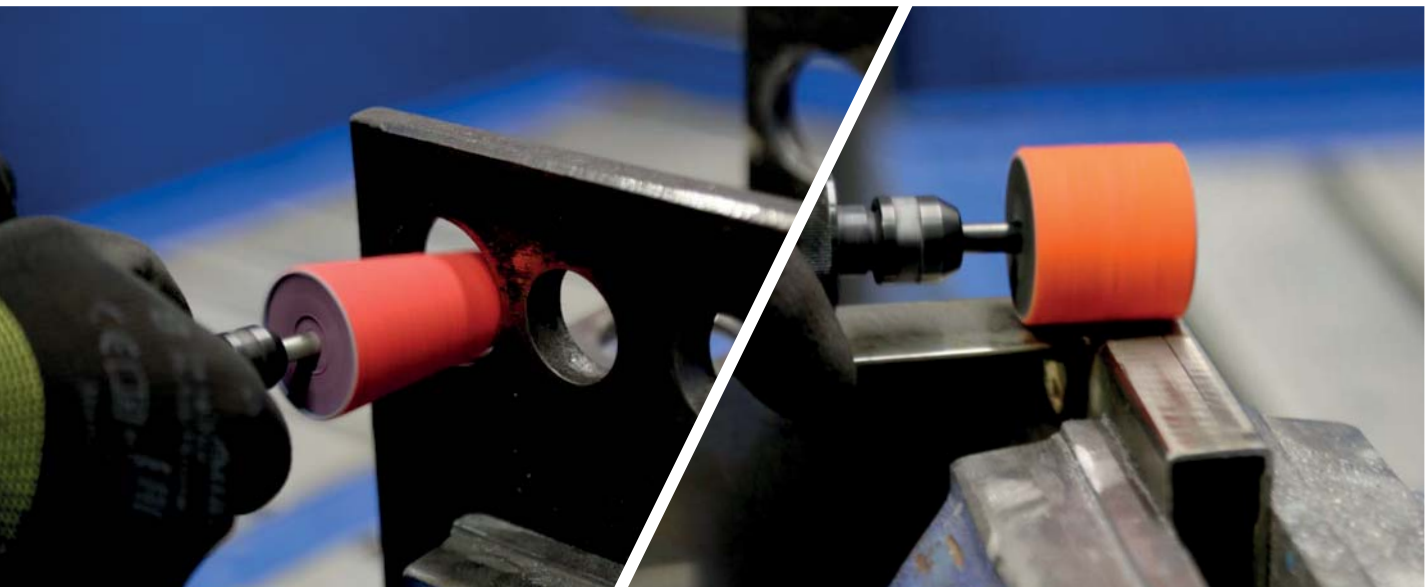
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



X-TREME R822

SCHLEIFHÜLSEN UND SCHLEIFKONEN

STANDARD ++++

X-TREME

Die STANDARD Wahl für Karbonstahl und Schweißnähte.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Zirkonkorund-Schleifkorn
- Halboffene Streuung
- In verschiedenen Abmessungen und Körnungen verfügbar

VORTEILE

- Liefert einen aggressiven Schliff und längere Standzeit auf Karbonstahl und Schweißnähten
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz auf Aluminium
- Ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen

SCHLEIFHÜLSEN

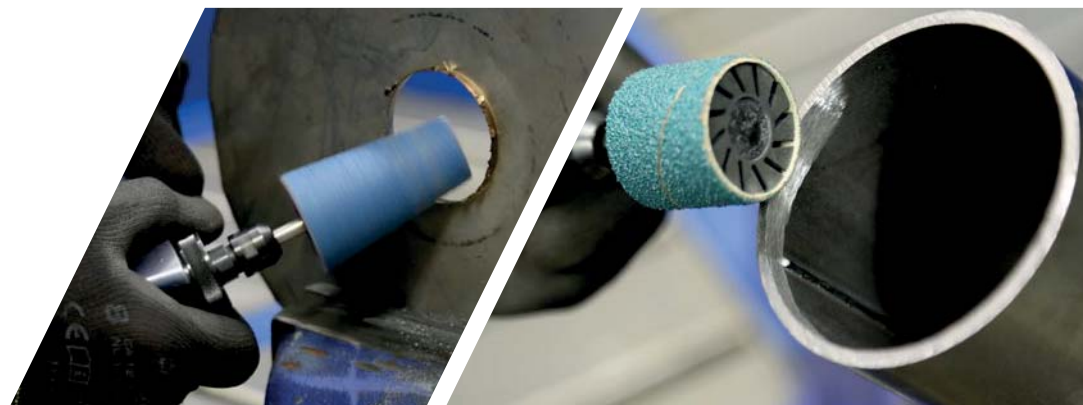
ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	36	50	60	80			
13 x 25	66261176616	63642528507	66261032722	63642528508	29.400 - 36.500	07660705185	100
15 x 30	66261034127	63642528509	66623386740	63642528496	25.000 - 31.500	07660705182	100
22 x 20	63642539865	63642528497	63642539866	63642539867	17.500 - 21.000	63642562578	100
25 x 25	63642528510	63642528511	66623316384	63642528512	15.300 - 19.000	07660705183	100
30 x 30	63642566870	63642535053	63642545925	63642545926	12.700 - 15.800	07660707918	100
38 x 25	66261180965	66261180966	66261137836	66261180967	10.000 - 12.500	07660717568	100
45 x 30	63642528498	63642528514	63642545928	63642528515	9.250 - 10.500	07660705196	100
51 x 25	63642528516	66261180974	66261137837	63642528518	7.500 - 9.300	07660705184	100
60 x 30	63642536541	63642539765	63642539874	63642539766	6.500 - 7.900	07660717631	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

SCHLEIFKONEN

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	36	50	80	120			
20 x 14 x 63	66261176761	66261176657	66261176656	66261176540	19.000 - 22.000	07660740439	100
29 x 22 x 30	66261137713	63642513692	77696086972	77696081341	13.000 - 15.800	77696089374	100
36 x 22 x 60	63642520987	63642536572	63642545922	66261176703	10.000 - 12.500	07660740441	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.





BDX R265

SCHLEIFHÜLSEN UND SCHLEIFKONEN

BASIS +++

BDX



Die BASIS Wahl für leichte Anwendungen auf schwierig zu schleifenden Materialien und vielseitigen Anwendungen auf Metall und andere Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- In verschiedenen Abmessungen und Körnungen verfügbar

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Ideal für schwierig zu schleifende Materialien wie Aluminium und Anwendungen, wo eine kostengünstige Option gefordert ist
- Ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen

SCHLEIFHÜLSEN

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	40	60	80	120			
10 x 20		66261136693	66261136728	66261136749	38.200 - 47.500	07660717573	100
13 x 25		66261136694	66261136729	66261136750	29.400 - 36.500	07660705185	100
15 x 30	66261136518	66261136695	66261136730	66261136752	25.000 - 31.500	07660705182	100
22 x 20	66261136521	66261136697	66261136731	66261136753	17.500 - 21.000	63642562578	100
25 x 25	66261136668	66261136699	66261136732	66261136757	15.300 - 19.000	07660705183	100
30 x 30	66261136669	66261136702	66261136733	66261136758	12.700 - 15.800	07660707918	100
38 x 25	66261136670	66261136703	66261136745	66261136760	10.000 - 12.500	07660717568	100
45 x 30	66261136672	77696087388	77696087387	66261136761	9.250 - 10.500	07660705196	100
51 x 25	66261136673	66261136704	66261136746	66261136762	7.500 - 9.300	07660705184	100
60 x 30	66261136674	66261136705	66261136747	66261136763	6.500 - 7.900	07660717631	100
75 x 30	66261136675	66261136707	66261136748	66261136764	5.100 - 6.300	07660739762*	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

* Spannkörper mit 8 mm Schaft

SCHLEIFKONEN

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	40	60	80	120			
20 x 14 x 63	66261137724	66261137688	66261137689	66261137691	19.000 - 22.000	07660740439	100
29 x 22 x 30	66261137717	66261137719	66261137720	66261137721	13.000 - 15.800	77696089374	100
36 x 22 x 60	66261137693	66261137696	66261137697	66261137698	10.000 - 12.500	07660740441	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

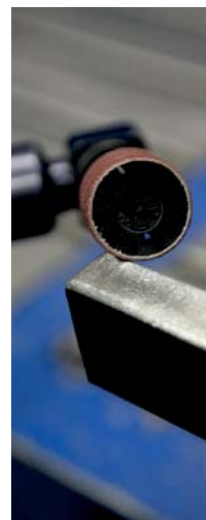
TECHNISCHE
INFORMATIONEN



GUMMISPANNKÖRPER FÜR SCHLEIFHÜLSEN UND SCHLEIFKONEN

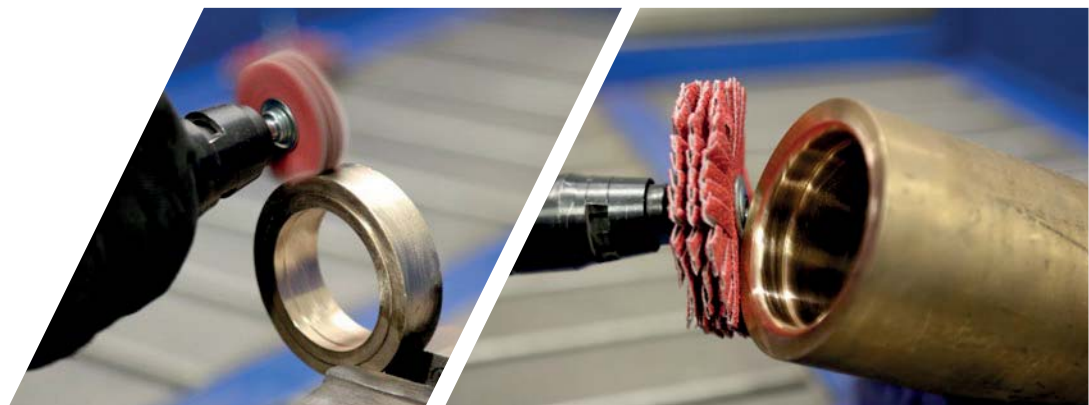
SPANNKÖRPER FÜR SCHLEIFHÜLSEN

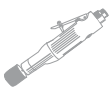
ABM DxBxS (mm)	SCHAFT- DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN	MIN U/MIN	VPE Stück	
10x20	6 mm	47.500	33.250	1	07660717573
13x25	6 mm	36.500	25.500	1	07660705185
15x30	6 mm	31.500	22.000	1	07660705182
22x20	6 mm	21.000	14.700	1	63642562578
25x25	6 mm	19.000	13.000	1	07660705183
30x30	6 mm	15.800	11.000	1	07660707918
38x25	6 mm	12.500	8.700	1	07660717568
45x30	6 mm	10.500	9.000	1	07660705196
51x25	6 mm	9.300	7.400	1	07660705184
60x30	6 mm	7.900	6.500	1	07660717631
75x30	8 mm	6.300	4.500	1	07660739762



SPANNKÖRPER FÜR SCHLEIFKONEN

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	SCHAFT- DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN	MIN U/MIN	VPE Stück	
20x14x63	6 mm	22.000	15.000	1	07660740439
29x22x30	6 mm	15.800	10.500	1	77696089374
36x22x63	6 mm	12.500	8.750	1	07660740441





SANDING STARS

Ideal für Metallanwendungen wie Entgraten und Finishen von Teilen mit einer schwierigen Geometrie, Löchern, Rädern und Rillen und Entfernen von scharfen Kanten und Graten, die zu Problemen bei manueller Handhabung (z.B. zu Fingerverletzungen) auf unregelmäßigen oder schwierigen Komponenten führen können.

Das ideale Werkzeug für Anwendungen, die ein perfektes 360° Finish erfordern und durch die hohe Flexibilität und Anpassungsfähigkeit auch sehr gut für unregelmäßige Oberflächen geeignet. Sanding Star hat eine mehrlagige, flexible Gewebeunterlage und wird mit einem Schaft mit 6 mm Durchmesser eingesetzt.

Bei Sanding Stars wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 15 - 25 m/s empfohlen. Optimierung von Abtragsleistung, Oberflächengüte sowie Reduzierung von Wärmeentwicklung und Werkzeugverschleiß.



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BLAZE R946 SANDING STARS

PREMIUM +++++

BLAZE



Die nächste Generation von Kleinschleifwerkzeugen aus Keramik Korn, mit Supersize Beschichtung und Gewebeunterlage. Kühler Schliff und lange Standzeit auf Edelstahl, Kobalt, Inconel, Titan und anderen schwer zu schleifenden Materialien: Maximale Leistung bei den niedrigsten Schleifkosten bei schwer zu schleifenden Materialien.

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Superflexibles Gewebe

VORTEILE

- Längere Standzeit auf Edelstahl, Titan und Superlegierungen gegenüber jedem anderen Sanding Star
- Kühlerer Schliff, geringeres Zusetzen und Verglasen auf Edelstahl, Titan und Superlegierungen
- Passt sich geformten Teilen und Konturen an
- Schwierige Anwendungen

D (mm)	KÖRNUNG		EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	ANZAHL LAGEN	VPE Stück
	P60	P120			
40	66261131904	66261132447	7.200 - 12.000	12	10
60	66261132442	66261132449	4.800 - 8.000	12	10
80	66261132444	66261132451	3.600 - 6.000	12	10
100	66261132445	66261132452	2.900 - 4.800	12	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

X-TREME R426

SANDING STARS

STANDARD ++++

X-TREME

Die STANDARD Wahl für Messing, NE-Metall, Stein, Glas und Kunststoff.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Superflexibles Gewebe

VORTEILE

- Für hohen Anfangsschnitt und Eindringen in Messing und NE-Metallen
- Passt sich geformten Teilen und Konturen an
- Mittelschwere Anwendungen

D (mm)	KÖRNUNG		EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	ANZAHL LAGEN	VPE Stück
	P80	P120			
40	66261132490	66261132497	7.200 - 12.000	12	10
60	66261132492	66261132499	4.800 - 8.000	12	10
80	66261132494	66261132564	3.600 - 6.000	12	10
100	66261132495	66261132565	2.900 - 4.800	12	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

BDX R309

SANDING STARS

BASIS +++

BDX

Die BASIS Wahl für leichte Anwendungen auf schwierig zu schleifenden Materialien und weichen Materialien, wo eine kostengünstige Option gefordert ist z.B. Aluminium, Karbonstahl und Holz.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Superflexibles Gewebe

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Ideal für schwierig zu schleifende Materialien (Aluminium, Karbonstahl) und Anwendungen, wo eine kostengünstige Option gefordert ist
- Passt sich geformten Teilen und Konturen an

D (mm)	KÖRNUNG		EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	ANZAHL LAGEN	VPE Stück
	P60	P120			
40	66261132593	66261132649	7.200 - 12.000	12	10
60	66261132603	66261132651	4.800 - 8.000	12	10
80	66261132605	66261133148	3.600 - 6.000	12	10
100	66261132606	66261133150	2.900 - 4.800	12	10

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.





REINIGEN UND OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

BLAZE RAPID STRIP KOMPAKTSCHLEIBEN

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Hält 2-mal länger als Wettbewerbsprodukte
- Reißt auf stark verkrusteten Werkstücken nicht ein und kein Zusetzen bei weichen Materialien
- Finish mit leichtem Druck entspricht der 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	5.500	66623334482



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

Rapid
STRIP

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



**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

RAPID BLEND UNITISED KOMPAKTSCHLEIFEN

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

Unitised Kompaktschleifen 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 der Luftfahrt
- Medizinische Instrumente
- Reinigung von Schweißnähten und Formen
- Werkzeugindustrie

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

VORTEX RAPID BLEND UNITISED KOMPAKTSCHLEIFEN 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 Kompaktschleifen

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

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

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 +++

Rapid
BLEND



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



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.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHLEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



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 Aluminiumaushalsungen - 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 dem 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 anderen Behältern für die Lebensmittelindustrie
- Entgraten von Gewinden
- Gute Alternative zu Fächerschleifern auf Schaft und baumwolllaminieren Scheiben, die oft einen unangenehmen Geruch beim Schleifen entwickeln



PROFI-TIPP

- Unitized Kompaktscheiben können in jede Laufrichtung eingesetzt werden.



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	55x6x40	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



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

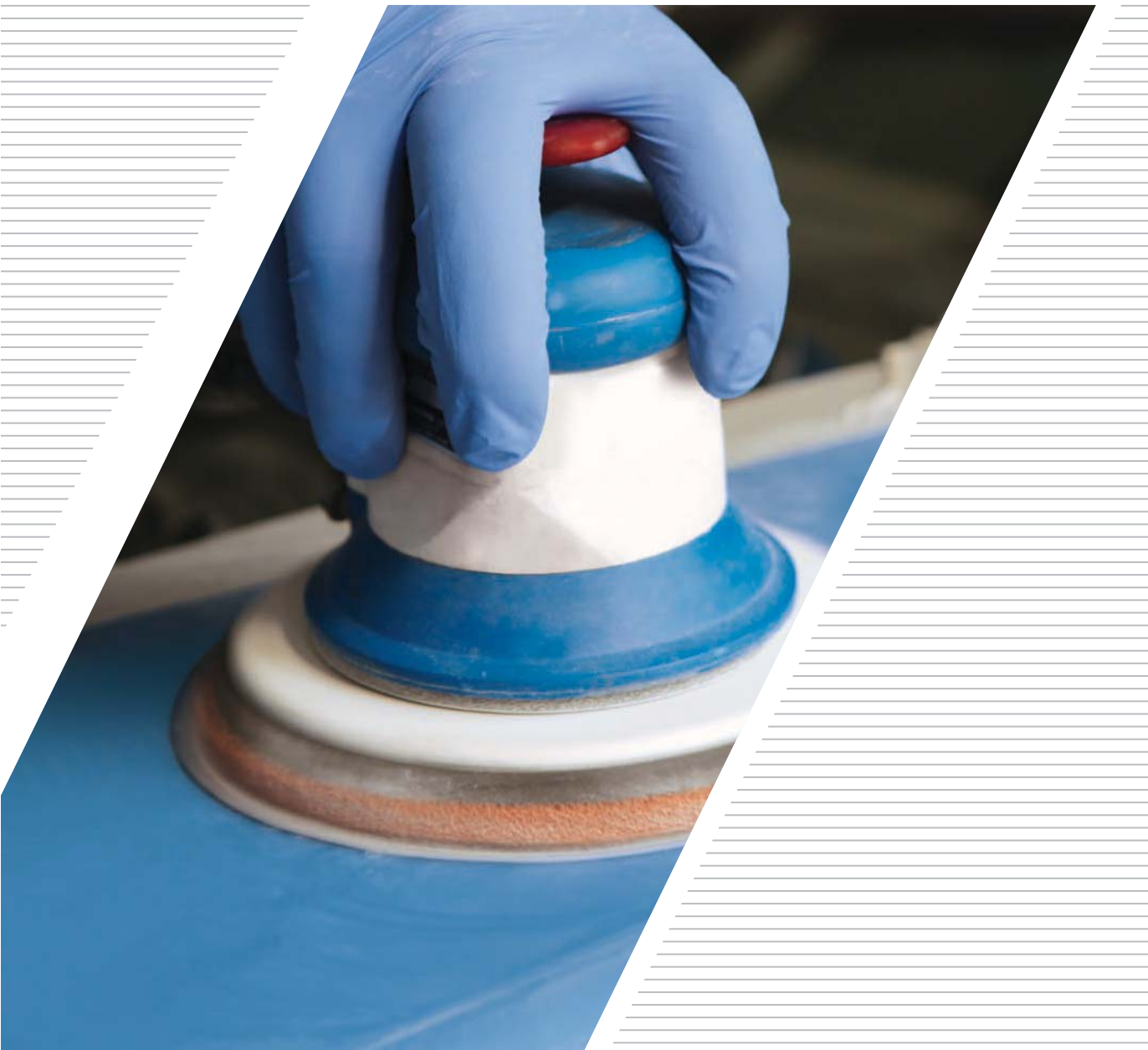
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
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.

173-198 EXZENTERSCHLEIFER



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

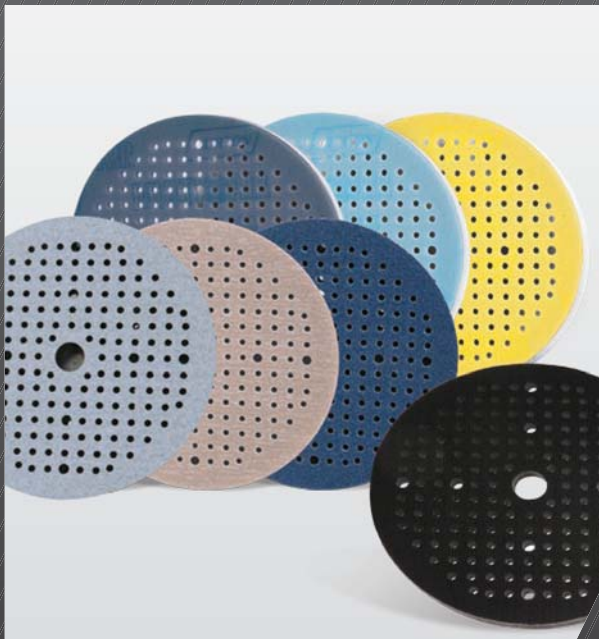
174 Einführung
176 Multi-Air Scheiben

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

193 Stützteller
196 Selbstklebende
Schleifscheiben

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

EINFÜHRUNG MULTI-AIR PROCESS



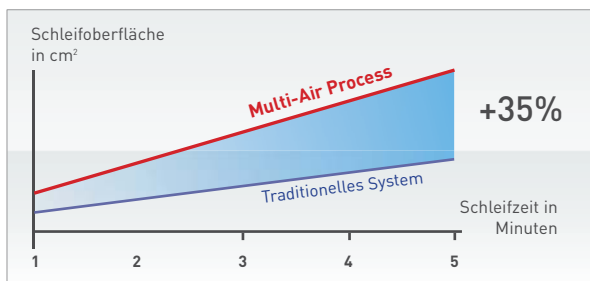
Norton Multi-Air Process kombiniert die hervorragenden Norton Multi-Air Schleifscheiben mit einem innovativen Multi-Air Stützteller mit Staubabsaugung.

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

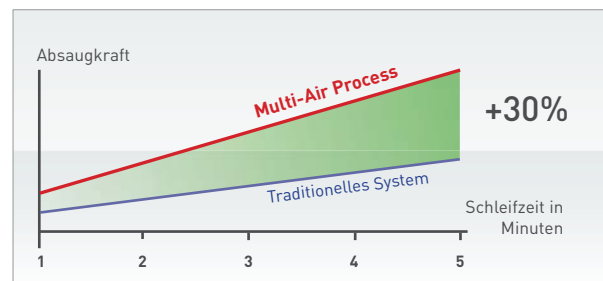
Die innovative Form zieht den Staub in eine Luftsammelkammer mit optimalen Luftdurchfluss und starker Staubabsaugung.

Multi-Air geht an verschiedene Märkte wie Automobilindustrie, wo grundierte und lackierte Teile geschliffen werden, Verbundwerkstoffe, Marine Gel Coat, Möbel, NE-Metalle 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

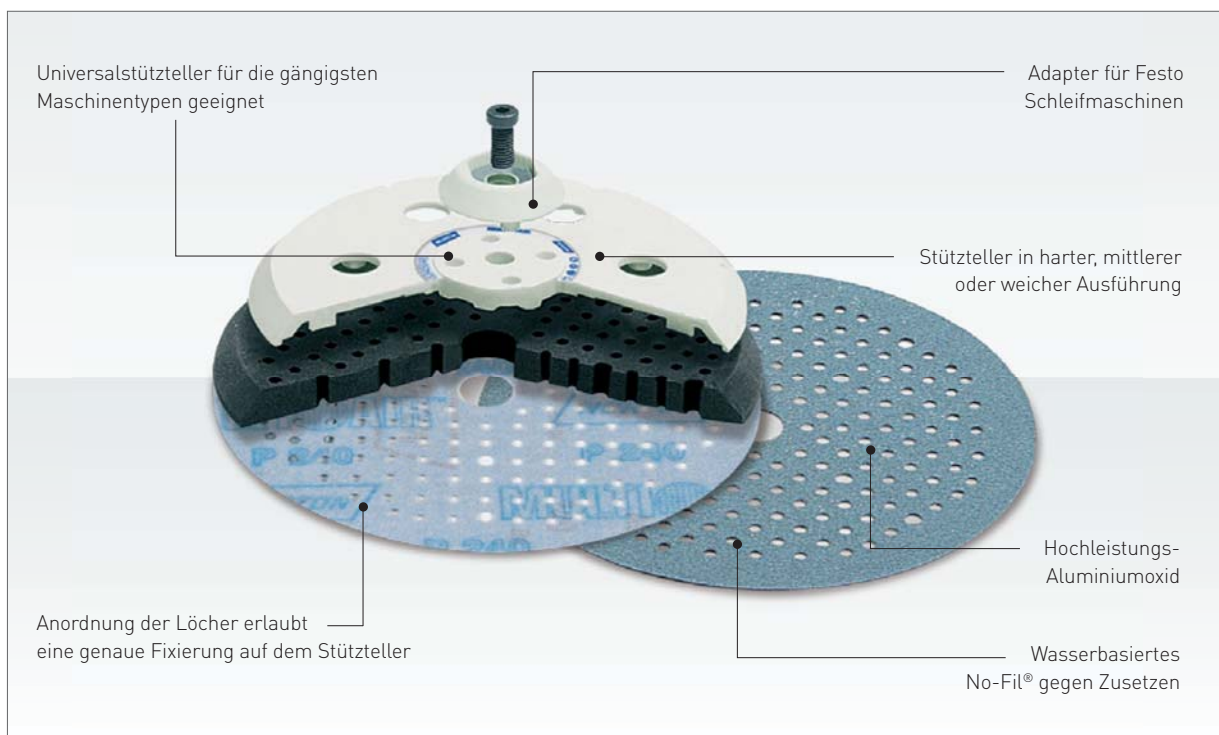
- Revolutionäres Design für maximale Staubabsaugung
- Saubere Schleifscheibenoberfläche
- Hochleistungsschleifkorn
- Einzigartige Soft-Touch Scheiben

VORTEILE

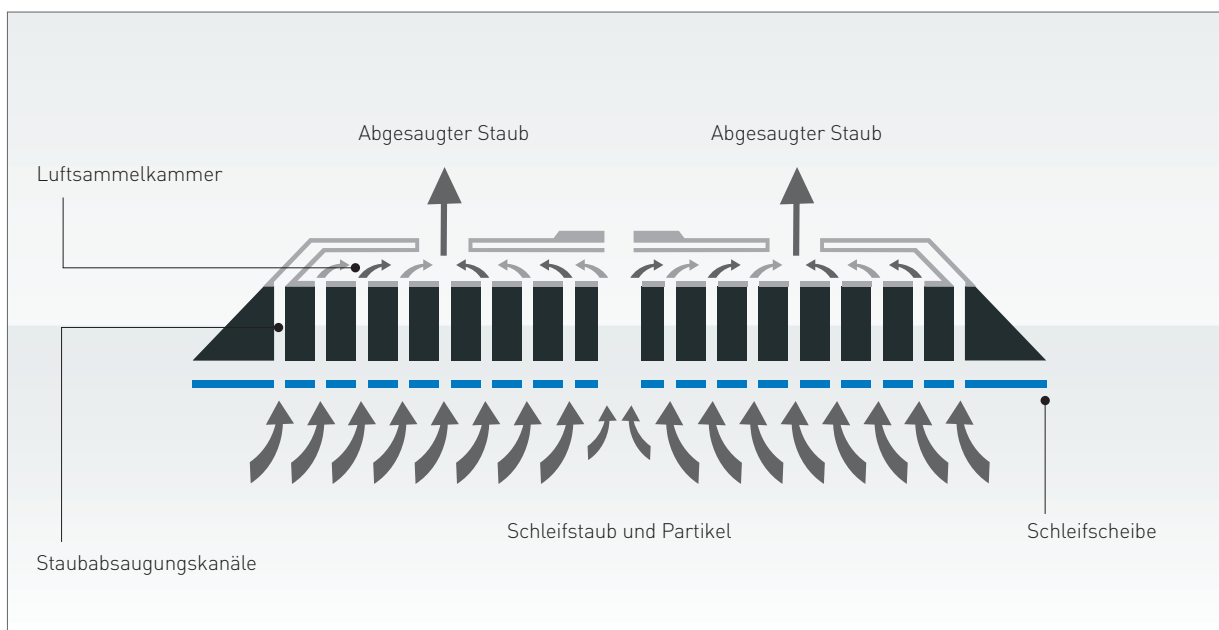
- Zusetzen wird praktisch verhindert
- Sauberes Arbeitsumfeld
- Weniger Staub und Verschmutzung
- Gleichbleibende Schleifleistung während der gesamten Standzeit
- Wesentlich längere Standzeit und schnellerer Schliff als konventionelle Produkte



MULTI-AIR PROCESS



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

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

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

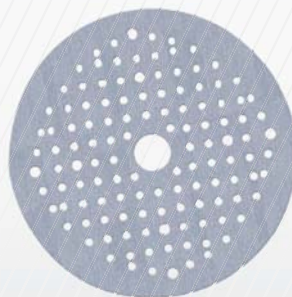
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR PLUS A975

PREMIUM +++++



MULTI-AIR⁺

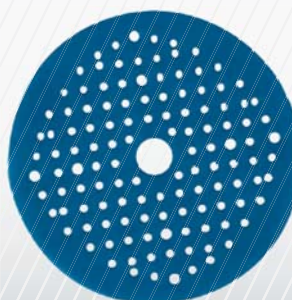
EIGENSCHAFTEN

- 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
- Verfügbar in Körnung 80 - 800

VORTEILE

- Höhere und schnellere Zerspanleistung
- 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



MULTI-AIR
WITH NORZON TECHNOLOGY

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 Zerspanleistung
- 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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

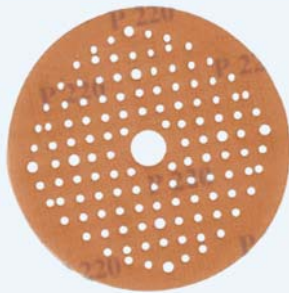
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

MULTI-AIR SOFT-TOUCH A275

STANDARD ++++

**MULTI-AIR**
SOFT TOUCH

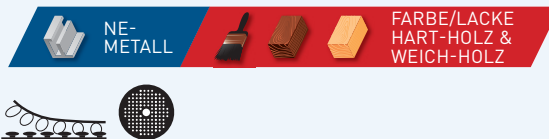
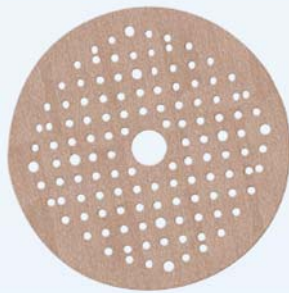
EIGENSCHAFTEN

- 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
- Farbcodierte 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



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

VIDEO PLAYLIST:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- 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



ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	KARTON Stück	MULTI-AIR PLUS A975		MULTI-AIR A275
					PREMIUM		STANDARD
150x18 	220	Rot	20	120	66261110863	NEU	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		66261034247
	1500	Grün	20	120	66261110864	NEU	66261034248

* Auf Anfrage

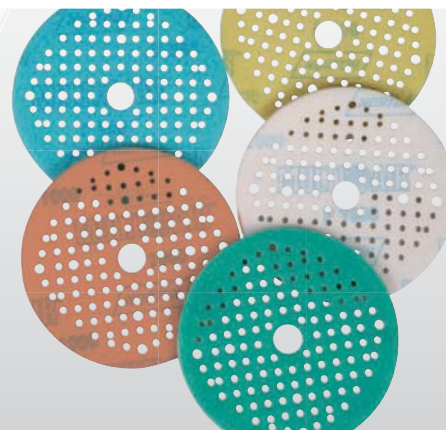
PRODUKTAUSWAHL

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 Schaumstoffunterlage gleicht leichte Unebenheiten in der Oberfläche bei einer exzellenten Abtragsleistung mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis aus.





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	
	800	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

DEFECT GUIDE COAT (Kontrollschwarz)



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

INHALT	ART.NR.	VPE Stück
100g	77696072696	6

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

STÜTZTELLER MULTI-AIR PROCESS

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 Process Stützteller sind verpackt mit einem Festo Adapter, M8 und 5/16" Bolzen und 3 Fiberring Distanzscheiben.

SCHAUMSTOFF-INTERFACE MULTI-AIR PROCESS

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 Füllern, Grundierung, Lack, Klarlack, Holz, Gips, Verbundstoffen 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 mit der Soft-Touch Version verwendet werden.
Mit Luftventil für eine bessere Absaugung.

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



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, welche die Leistung bei gleichzeitig längerer Produktlebensdauer verbessern. Die Schaumstoffunterlage gleicht Unebenheiten auf der Oberfläche aus und 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 BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

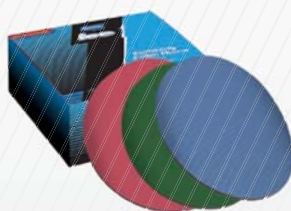
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU NORTON ICE Q255



EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/LACKE
& HART-HOLZ

ice

EIGENSCHAFTEN

- Feinschleifmittel mit Farbcodierung für einfache Anwendung: 1500 - blau, 2000 - fuchsia, 3000 - 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

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

NEU PURE ICE FILMSCHEIBEN Q175

PREMIUM +++++

**PUREice**™

Die starke, dünne Filmunterlage mit einem Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn und einer patentierten Bindungstechnologie liefert ein einheitliches Schleifmuster für ein schnelleres Polieren bei reduziertem Zusetzen und langer Standzeit. Die No-Fil Beschichtung reduziert den Staubaufbau bei allen Schleifanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Patentierte Kunstharztechnologie
- Gleichmäßige, wasserbasierende No-Fil Stearat Anwendung
- Ultradünne Filmunterlage für maximale Flexibilität
- Eine Entwicklung aus Filmunterlage und einzigartiger Bindungstechnologie
- Farbcodierte Körnungen

VORTEILE

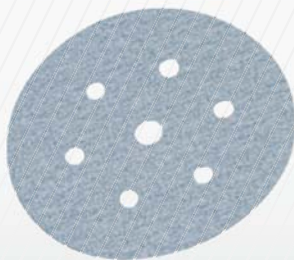
- Exzellente Kornhaftung für längere Standzeit und einen gleichbleibenden Abtrag
- Verhindert Zusetzen und entfernt Fehlstellen
- Gleichmäßige Oberflächen liefern ein besseres Endergebnis, das einfacher zu Polieren ist
- Passt sich unregelmäßigen Oberflächen an
- Gute Anpassung der Scheiben sorgen für ein verbessertes Oberflächenfinish
- Einfache Erkennung von Körnung und Anwendung

BEFESTIGUNG

Für ein besseres Ergebnis bitte mit weichem Norton Stützteller verwenden. Weitere Informationen auf Seite 195.



NORTON PRO PLUS A975



PRO+

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Norton SG vermischt mit einem wärmebehandeltem Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Einzigartiges, blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Auf Wasserbasis mit Anti-Zusetzbeschichtung, 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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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



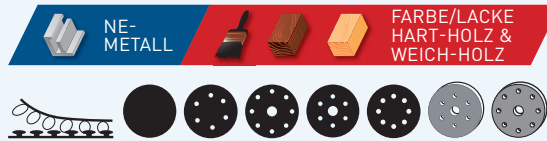
ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG
Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren Norton Anwendungsvideos.

VIDEO PLAYLIST:

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

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

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 Staubentwicklung 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 Schaumstoffunterlage gleicht leichte Unebenheiten in der Oberfläche bei einer exzellenten Abtragsrate mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis aus.





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 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

GOLD RESERVE A296

BASIS +++



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 Schlefmuster
- Reißfest
- Anpassungsfähig und flexibel
- Kein Zusetzen
- Erhöhte Produktivität

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

				NORTON ICE Q255	BLUE FIRE H835	PURE ICE Q175	NORTON PRO A275	H231
ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	PREMIUM INNOVATION	PREMIUM		STANDARD	
76 	80	50	100				63642585133	
	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			66261110859	63642585180	
	1500	50	100			66261110860		
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	
	1500	15	60	66623324933				
	2000	15	60	66623324952				
	3000	15	60	66623324954				

* Auf Anfrage

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



SELF-GRIP⁺ SCHLEIFSCHEIBEN



ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	BLUE FIRE H835	NORTON PRO PLUS A975	PURE ICE Q175	NORTON PRO A275	H231
				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		66261108636		63642557964	
	800	100	400		66254476617		63642584990	
150  9 Loch	800	50	300			66261110841		
	1000	50	300			66261110852		
	1200	50	300			66261110853		
	1500	50	300			66261110854		
	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		66261108637		63642585073	
	800	100	400		66254477133		63642585074	
	800	50	300			66261110855		
	1000	50	300			66261110856		
	1200	50	300			66261110857		
	1500	50	300			66261110858		

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEU

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

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

ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	KARTON Stück	BLUE FIRE H835	NORTON PRO PLUS A975	PURE ICE Q175	NORTON PRO A275	NORTON PRO FILM Q275	GOLD RESERVE A296
				PREMIUM			STANDARD		BASIS
 150 15 Loch	40	50		66254444904					
	60	50		66254444905					
	80	100	400		66254477881		66254405540	77696085879	66261097523
	80	50		66254444908					
	100	100	400				66254405542		
	120	100	400		66254477879		66254405528	77696088028	66261097529
	120	50		66254444909					
	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		66254405554	77696088153	66261097542
	800	100	400		66254479091		66254405555	77696088154	66261097543
	800	50	300			66261110837			
	1000	50	300			66261110838			
	1000	100	400					77696088155	
	1200	50	300			66261110839			
	1200	100	400					77696088156	
	1500	50	300			66261110840			
	1500	100	400					77696088388	
 150x18	1000	50	300			66261113819**			
	1500	50	300			66261113821**			
 203 8 Loch	40	25		69957391263					
	60	25		69957391268					
	80	50		69957391269	66261111705				
	120	100					63642585243		
	120	50		69957391272	66261111708				
	150	100			66261111709		63642585244		
	180	100			66261111710		63642585245		
	220	100			66261111713				
	240	100			66261111714		63642585248		
	320	100			66261111715		63642585250		
	400	100			66261111717		63642585252*		

NEU

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

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



SOFT-TOUCH SCHEIBEN



ABM DxB (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	KARTON Stück	NORTON PRO A275	GOLD RESERVE A296
					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	Lachsfarben	20	80	66623382800	
		Weiß	20	80		66261097551
	400	Gelb	20	80	66623382802	
		Weiß	20	80		66261097554
	500	Dunkelblau	20	80	66623382803	
		Weiß	20	80		66261097556
	600	Türkis	20	80	66623382804	
	800	Weiß	20	80		66261097557
	1000	Weiß	20	80	66623382806	
	1500	Grün	20	80	66623382808	

* Auf Anfrage

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

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

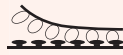
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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
	F4804	Ultrafein S	10	69957383158
	F2801	Mikrofein A	10	69957383162

BEARTEX SELF-GRIP[†] SCHEIBEN, UNGELOCHT

D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	STANDARD	BASIS
150	F2316	Mittel A Heavy Duty	20	66261121312	
	F2560	Sehr fein A	10		63642574240
	F4660	Ultrafein S	10		63642581769

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

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
- Farbcodierung 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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

STÜTZTELLER

HÄRTE	FARBE	ANWENDUNG
HART	BLAUES Gummi	Zum Schleifen bei hohen Beanspruchungen, bestens geeignet zur Egalisierung von Oberflächen
MITTEL	SCHWARZES Gummi	Für Grob-, Zwischen- und Endschliff. Zum Einsatz auf Füllern, Grundierung, Lack, Klarlack, Holz, Gips, Verbundstoffen und Metall
WEICH	ORANGENER/S 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*

* Auf Anfrage

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystem 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 Exzenterschleifer
M5	Rupes Schwingschleifer



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



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



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 gefüllerten 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



NE-
METALL



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ



STANDARD ++++

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	
	1500	400	63642534470	
	2000	400	69957360371	
	2500	400	63642561155	
	40	100		69957360111
	60	100		63642536719*
	80	100		63642528522
	100	100		63642536724
	120	100		63642536725

* 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



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

VIDEO PLAYLIST:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- 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 mit unterschiedlichen Härten einsetzbar: 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*

* Auf Anfrage

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	Q175	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 / Q175	
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

199-210

SCHWINGSCHLEIFER / SCHLEIFBLOCK



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

200 Schleifstreifen

207 Self-Grip[†] Papierrollen

209 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

PERSÖNLICHE
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 Zerspanleistung
- 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

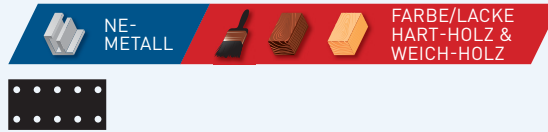
VORTEILE

- 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 die Erhaltung der natürlichen Ressourcen ist eine hohe Priorität. Die in unseren Produktionsstätten für Schleifmittel auf Unterlage verwendeten Papierunterlagen sind jetzt FSC zertifiziert.

SCHLEIFSTREIFEN



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

VIDEO PLAYLIST:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- 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		66623372577
	120	50	63642588217	66623372581
	150	50		66623372578
	180	50	63642588221	66623372579
	220	50		66623372580
	240	50	63642588223	
	280	50	63642588224	
	320	50	63642588225	
115x280 	400	50	63642588226	
	40	50		66623373358
	50	50		66623373357
	60	50		66623373356
	80	50		66623373359
	100	50		66623373360
	120	50		66623373363
	150	50		66623373362



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
	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

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 	80	50	200		66261066786
	120	50	200		66261066788

Multi-Air Schleifstreifen haben zur einfachen Handhabung Positionierlöcher, die entsprechend der gängigsten Maschinen im Markt platziert sind.

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 Haftsystm 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

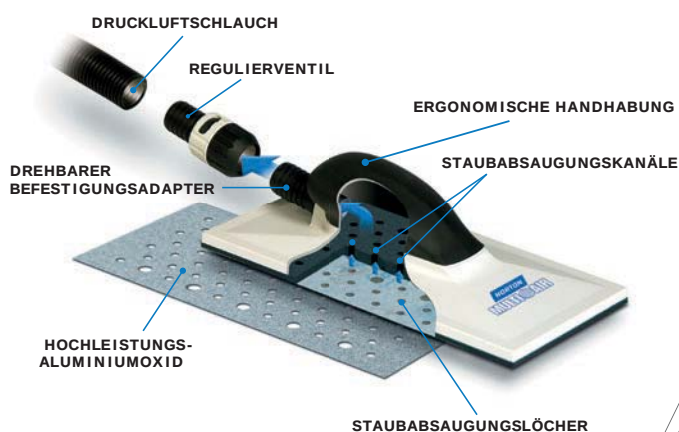
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

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 und einfachen Schleifen von verschiedenen Materialien geeignet. 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



H231

PREMIUM +++++



EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

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 ++++



NE-
METALL



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Reißfest
- Geeignet zum Schleifen von Grundierungen, Farbfüllern 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.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZHAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SELF-GRIP[†] ROLLEN



NORTON PRO

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	H231	A275
			PREMIUM	STANDARD
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

[†] Für ein besseres Verständnis wurde das Haftsystm 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
	Mittel A Heavy Duty	F2316	2	66261106168
	Fein A	F2401	2	66261018300
	Sehr fein A	F2560	2	63642557738
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	66261018301
	Mikrofein A	F2801	2	63642557500
	Ultrafein S	F4660	2	63642557501
115 mm x 10 M	Sehr fein A	F2560	2	63642557739
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	63642587694
	Ultrafein S	F4660	2	63642557503
120 mm x 10 M	Allgemeine Anwendungen	F2568	2	63642515571
125 mm x 10 M	Mittel A	F2300	2	63642557504
	Fein A	F2401	2	66261018307
	Sehr fein A	F2560	2	63642557740
	Sehr fein A Long Life	F2504	2	66261018308
	Ultrafein S	F4660	2	63642557506
150 mm x 10 M	Mittel A	F2300	2	63642557507
	Mittel A Heavy Duty	F2316	2	66261106011
	Sehr fein A	F2504	2	66261018312

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 für ein feines, einheitliches Strichmuster an. 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	1x1	77696009598
	Ultrafein S	F4807	1x1	77696042071
	Gold	F2802	1x1	66261124481
	Weiß	F0001	1x1	66261124480

THINFLEX

ABM BxL	FEINHEITSGRAD	SPEZIFI- KATION	VPE Stück	ART.NR.
115 mm x 10 M	Sehr fein A	F2543	1x1	77696042073
	Ultrafein S	F4614	1x1	77696042075

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

211-230 HANDSCHLIFF



212 Schleifbögen
216 Beartex Bögen
und Handpads

218 Schleifschwämme
220 Papierschleifrollen
224 Gewebeschleifrollen

226 Sparrollen
229 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 bis wasserfesten 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	63642558256	
	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

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	R222	R202
			STANDARD	
230x280 	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 leichtem Polieren.

Die Flexibilität der BearTex Produkte garantiert einen konstanten Kontakt mit der Oberfläche und verhindert eine 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

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 (PERFORIERT)	HANDPADS
150x230	Extra Cut A	F2302	40**		63642557491
	Heavy Duty	F2316	20		63642577268
	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	F2568	60*		63642574103
	Mittel S	F4300	60**		66261039806
	Ultrafein S	F4807	60*	66261018294	
		F4807	60**		77696046252
230x280	Mikrofein A	F2801	60**		63642557277
	White Cleaning (Ohne Schleifmittel)	F0001	60*		66261018283
	Sehr fein A Long Life	F2504	35		66261018291
	Ultrafein S	F4807	35		66261018292

*Lieferung à 20 Stk. verpackt **Lieferung à 10 Stk. verpackt

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



LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

SPEZIFIKATION	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 - Beischleifen - 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
F2560/ F2529	D915	Sehr fein	Aluminium-oxid	Allgemeine Anwendungen	- Entfernen von Rost - Aufräumen 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 - Aufräumen von Grundierung (Primer) - Entfasern von Holz, Glätten von Kunststoff, Anschleifen von alter Farbe und neuen Grundierungen	- Mittlere Flexibilität - Schnelle Zerspanleistung - Längere Standzeit als bei Standardprodukten - Keine Farbrückstände bei Einsatz mit Lösungsmitteln
F2568	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	- Seidenglänzende Oberfläche, Reinigen von Glasformen - Entfernen von Schweißfunken und Anlauffarbe	- Strapazierfähig - Passt sich gut den Oberflächenkonturen an
F4660/ 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, gefirnishtes Holz, Karosseriebau	- Anrauen von Klarlack - Polieren	- Ermöglicht ein hochqualitatives Oberflächenfinish - Ideal für Edelmetall und Finishe 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.

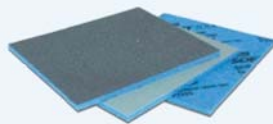
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- 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

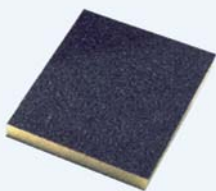
- Im Trocken- oder Nassschliff einsetzbar
- Passt sich geformten Oberflächen und Konturen an und liefert ein einheitliches Ergebnis
- Für schwer zugängliche Stellen
- Wieder einsetzbar, längere Standzeit

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	1000/800	Schleifen von Basislack, Entfernen von Fehlstellen, Übergänge anschleifen	63642550603	20
Mikrofein	280	1500/1200	Schleifen von Klarlack, Entfernen von Fehlstellen, feines Finish	63642550604	20

* Erzeugt ein feineres Finish als konventionelle Schleifmittel

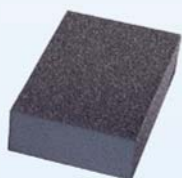


SCHLEIFSCHWÄMME



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 und einfachen Schleifen von verschiedenen Materialien geeignet. 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



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 ++++



PRO

EIGENSCHAFTEN

- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Wasserbasiertes No-Fil® mit einer dritten Lage Anti-Zusatzbeschichtung
- 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



G131F



FARBE/LACKE
HART-HOLZ &
WEICH-HOLZ

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 die Erhaltung der natürlichen Ressourcen ist eine hohe Priorität. Die in unseren Produktionsstätten für Schleifmittel auf Unterlage verwendeten Papierunterlagen sind jetzt FSC zertifiziert.

PAPIERSCHLEIFROLLEN

NORTON PRO

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	H231	A275	G131F
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
93 mm x 50 m	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	

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



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
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

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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	
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
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	

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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



F2316



EIGENSCHAFTEN

- Sparrolle für Finishanwendungen als Ergänzung zur Produktpalette von Sparrollen in R222 und R202
- Flexibel und anpassungsfähig
- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn für verbesserte Leistung
- Verbesserte Bindung durch Clean Bond Technologie
- Spenderbox



VORTEILE

- Langlebige Sparrolle zum Schleifen und Finishen
- Für schwierig zu erreichende Ecken und Aussparungen
- Reinigen, Beischleifen, Entgraten und Finishen in Rekordzeit
- Gleichbleibende, einheitliche Oberflächen, kein Schmieren
- 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
Allgemeine Anwendungen (Metall, Holz, etc.)	R222	R202



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.



SPARROLLEN

ABM BxL	KÖR- NUNG	VPE Stück	R222	R202	F2316
			PREMIUM	STANDARD	
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		
	320	1	63642531796		
	400	1	63642531793		
	600	1	63642560206		
38 mm x 5 m 	Medium A Heavy Duty	1			66261129709
38 mm x 25 m 	40	1	63642531828		
	50	1	63642531826		
	60	1	63642531824	63642549443	
	80	1	63642531821	63642549444	
	100	1	63642531817	63642549445	
	120	1	63642531812	63642549446	
	150	1	63642531809	63642549447	
	180	1	63642531806	63642549448	
	220	1	63642531803	63642549449	
	240	1	63642531800	63642549450	
	280	1	63642536425		
	320	1	63642531797	63642549451	
	400	1	63642531794	63642515260	
	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		

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 Anti-Zusatzbeschichtung

VORTEILE

- Liefert einen schnellen, kühlen Schliff
- Liefert ein einheitliches Oberflächenmuster
- Reißfest
- Formbar und flexibel
- 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 farbcodiert. Die Farbcodierung 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 polyurethananer 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

231-236 SCHLEIFFEILEN



232 Feilenschleifbänder

235 Beartex Surface Blending
Feilenbänder

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

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 Körnungen 36, 40, 50, 60, 80

PREMIUM +++++

INNOVATION

VIKING

VORTEILE

- Längere Standzeit der Bänder
- Hohe Zerspanleistung
- Verbessertes kühles Schleifverhalten
- Weniger Kraft- und Energieaufwand zum Schleifen nötig
- Geringere Wärmeentwicklung
- Maximale Leistung
- Schnelle und konstante Abtragsrate
- Kostenreduzierung pro Stück

SG R929



EIGENSCHAFTEN

- X-Polyestergewebe
- Hochleistungs-SG® Schleifkorn
- Hoher Anteil von Aktivfüller

STANDARD ++++

VORTEILE

- Sehr widerstandsfähig selbst bei aggressiven Anwendungen
- Exzellent bei niedrigem und mittlerem Anpressdruck
- Kühler Schliff
- Ideal für wärmeempfindliche Metalle



NORZON R822



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- NorZon® Schleifkorn

NorZon

VORTEILE

- Steife Unterlage zum Schleifen auf Ständerschleifmaschinen
- Langlebig

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

R265



EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Zwischenschliff-Anwendungen
- Standardgewebe für die Metallbearbeitung

BASIS +++

FEILENSCHLEIFBÄNDER

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück*	VIKING	SG	NORZON	R265
			R996	R929	R822	
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS
6x475	40	10	66261128500	66261123531	66261141212	66261141033
	60	10	66261128502	66261123532	66261141213	66261141034
	80	10	66261128503	66261123533	66261141214	66261141061
	120	10		66261123535	66261141215	66261141062
6x520	40	10	66261128505	66261123543	66261141216	66261141056
	60	10	66261128507	66261123545	66261141217	66261141057
	80	10	66261128508	66261123546	66261141219	66261141058
	120	10		66261123547	66261141220	66261141060
9x533	40	10	66261128510	66261123552	66261141223	66261141170
	60	10	66261128511	66261123553	66261141224	66261141171
	80	10	66261128512	66261123554	66261141226	66261141172
	120	10		66261123555	66261141228	66261141173
10x330	40	10		66623303110	66261144347	
	60	10		66261144369	66261144348	
	80	10		66623303270	66261144349	
	120	10		66623303271	66261144350	

* Über die Verpackung: 100 Stück (10 Stück x 10 Packungen)

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

FEILENSCHLEIFBÄNDER (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück*	VIKING R996	SG R929	NORZON R822	R265
			PREMIUM INNOVATION	STANDARD		BASIS
13x457	40	10	66261128495	66261123522	66261141253	66261141174
	60	10	66261128498	66261123523	66261141254	66261141175
	80	10	66261128499	66261123524	66261141255	66261141177
	120	10		66261123525	66261141256	66261141178
13x610	40	10	66261128518	66261123636	66261141257	66261141179
	60	10	66261128519	66261123638	66261141258	66261141180
	80	10	66261128520	66261123639	66261141260	66261141181
	120	10		66261123640	66261141261	66261141182
15x475	40	10	66261128521	66261123646	66261141262	66261141183
	60	10	66261128522	66261123647	66261141263	66261141184
	80	10	66261128523	66261123648	66261141264	66261141185
	120	10		66261123649	66261141265	66261141186
20x520	40	10	66261128514	66623303272	66261141266	66261141187
	60	10	66261128516	66261029755	66261141267	66261141188
	80	10	66261128517	66623303275	66261141269	66261141189
	120	10		66623303276	66261141270	66261141190

* Über die Verpackung: 100 Stück (10 Stück x 10 Packungen)

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



NEU RAPID PREP XF SURFACE BLENDING FEILEN-SCHLEIFBÄNDER

BASIS +++

Rapid
PREP



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	20	66623333511
13x457	Grob	S2238	20	63642535980
	Mittel	S2338	20	63642536113
	Fein	S2438	20	63642536141*
	Sehr Fein	S2538	20	66261055311
19x457	Grob	S2238	20	63642536114
	Mittel	S2338	20	63642536116
	Fein	S2438	20	63642536142*
	Sehr Fein	S2538	20	66261003622
6x610	Grob	S2238	20	63642536118
	Mittel	S2338	20	63642536121
	Fein	S2438	20	63642536144*
	Sehr Fein	S2538	20	66623333512
13x610	Grob	S2238	20	63642536122
	Mittel	S2338	20	63642536129
	Fein	S2438	20	63642536145*
	Sehr Fein	S2538	20	66261019876
13x305	Grob	S2238	20	63642536134
	Mittel	S2338	20	63642536137
	Fein	S2438	20	63642536164*
	Sehr Fein	S2538	20	66254499884

Weitere Abmessungen auf Anfrage

* 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		
NE-Metalle / Messing / Aluminium	R929		
Holz		R230	
Stein		R427	
Glas		R427	
MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle	S2238	S2338	S2338



237-240 HAND- BANDSCHLEIFER



238 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.

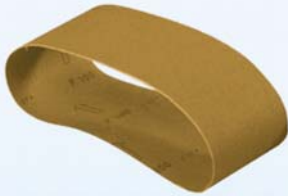
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Oberflächenschleifen und Endbearbeitung von allen Metallen
- Schweißnähte bearbeiten
- Schleifen und Endbearbeitung von Holz
- Fußbodenbearbeitung



W445

STANDARD ++++



NE-
METALL



GLASBEARBEITUNG

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

R230



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt für Metall und Holz
- Gute Zerspanleistung
- Reduziert Zusetzen bei Einsatz auf Materialien wie Holz und Aluminium



BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

R230

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	BASIS
75x457	40	10	63642538877
	60	10	63642539426
	80	10	63642539422
	120	10	63642539415
75x533	36	10	63642546461
	40	10	63642546289
	60	10	63642546257
	80	10	63642534248
	100	10	63642546273
	120	10	63642530701
75x610	40	10	63642546472*
	60	10	63642546473*
	80	10	63642567329*
	100	10	63642545869*
	120	10	63642546476*
100x560	40	10	63642546292
	60	10	63642546262
	80	10	63642546250
	100	10	63642549847
	120	10	63642546235
100x610	36	10	63642529801*
	40	10	63642546295
	50	10	63642546283
	60	10	63642560145
	80	10	63642529798
	100	10	63642546242
	120	10	63642529797
	150	10	63642539412
100x620	40	10	63642546457
	60	10	63642534465
	80	10	63642529799
	100	10	63642534770
	120	10	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)

R230

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	BASIS
110x620	40	10	63642530702*
	50	10	63642546288
	60	10	63642530700
	80	10	63642530699
	100	10	63642546245
	120	10	63642546238
100x690	40	10	63642537627
	60	10	63642537544
	80	10	63642537546
	100	10	63642537548
	120	10	63642537632
100x915	40	20	63642545871*
	60	10	63642545873
	80	10	63642545875
	120	10	63642534768

* Auf Anfrage

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

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz		R230	
Stein		R427	
Glas		W445/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.



241-252 STÄNDERSCHLEIF- MASCHINEN



242 Schmalbänder
für Metall

250 Schmalbänder
für Holz

251 Oberflächenveredelung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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 Körnungen 36, 40, 50, 60, 80

VORTEILE

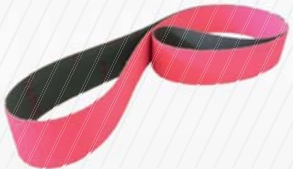
- Längere Standzeit der Bänder
- Hohe Zerspanleistung
- Verbessertes kühles Schleifverhalten
- Weniger Kraft- und Energieaufwand zum Schleifen nötig
- Geringere Wärmeentwicklung
- Maximale Leistung
- Schnelle und konstante Abtragsrate
- Kostenreduzierung pro Stück



PREMIUM +++++

INNOVATION

R976P

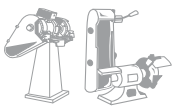


EIGENSCHAFTEN

- Starke Polyesterunterlage
- Schleifmittel: Patentiertes Keramik-Schleifkorn
- Hochwertige Phenolharzbindung
- Dritte Schicht: neue Hochleistungsformel in der Zusatzbeschichtung
- Verfügbare Körnungen: 24 bis 150
- Formen: Bänder, Rollen
- Neues leuchtendes Pink

VORTEILE

- Höherer Materialabtrag bei niedrigem und mittlerem Anpressdruck bei feinen Körnungen
- Erhöhte Abtragsleistung auf Karbon- und Edelstahl
- Geringere Wärmeentwicklung
- Hervorragend geeignet für den Einsatz auf verschiedenen Werkstoffen: von Edelstahl bis zu Inconel und Titan
- Reduzierung der Kosten pro Werkstück



SG R929



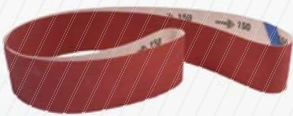
EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Hochleistungs-SG® Schleifkorn
- Hoher Anteil an Aktivfüllern

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 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

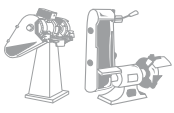


EIGENSCHAFTEN

- 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

BASIS +++



EIGENSCHAFTEN

- Superflexible Baumwollunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ideal für Endschliffanwendungen auf Metall - feine bis mittlere Oberflächengüte
- Hervorragend für Schleifen von Holz

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 eine längere Produktlebensdauer
- Verbesserte Leistung bei Metallanwendungen

R265



EIGENSCHAFTEN

- Schweres Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Zwischenschliff-Anwendungen
- Standardgewebe für die Metallbearbeitung

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

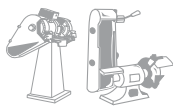
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHMALBÄNDER FÜR METALL

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL

			VIKING	SG	SG	BLUE FORCE	NORZON	
			R996	R976P	R929	R874	R822	R293 & R265
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM			STANDARD		BASIS
			INNOVATION					
50x800	60	20			66261023832			
	80	20			66261023833			
	120	20			66261023834			
50x1500	60	10			66261023839			
	80	10			66261023840			
	120	10			66261023842*			
50x1600	36	10			66261023878*			
	40	10			66261023879			
	50	10			66261023880			
	60	10			66261023881			
	80	10			66261023882			
	120	10			66261023883*			
50x1750	36	10					63642546307*	63642547851*
	40	10					63642546308*	63642551487*
	50	10					63642539385*	63642551488*
	60	10					63642546310*	63642548467*
	80	10					63642546314*	
	100	10						63642539454* **
50x2000	24	10		66261139040				
	36	10	66254403822	66261139041	69957350787		63642546222	63642546943
	40	10	66254403847	66261141661	69957350790	66623337486	63642547270	63642551489
	50	10	66623316470*	66261141662	69957350792		63642546218*	
	60	10	66254411262	66261141663	69957350793	66623312376	63642546210	63642546878
	80	10	66254449025	66261141664	69957350794	66623337488	63642546212	63642539456**
	100	10		66261141665				
	120	10		66261141667	69957350795	66623312377	63642516010	
	150	10		66261141668				
50x2500	24	10		66261141670		66623342832		
	36	10	66261099222	66261141671		66623306168		63642540012*
	40	10	66254408229	66261141672		66623342834		63642540013*
	50	10		66261141673		66623313458		63642540014*
	60	10	66254416129	66261141674		66623304236		63642540015*
	80	10	66254448015*	66261141675		66623342835		63642547985*
	100	10		66261141676				
	120	10		66261141677		66623342837		63642540016*
	150	10		66261141678				

* Auf Anfrage ** R265



GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

			VIKING	SG	SG	BLUE FORCE	NORZON	
			R996	R976P	R929	R874	R822	R293 & R265
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION			STANDARD		BASIS
50x3500	24	10		66261141680				
	36	10	66254404039	66261141681				
	40	10	66254404041	66261141682				
	50	10		66261141683				
	60	10	66254436885	66261141684				
	80	10	66254456931	66261141685				
	100	10		66261141686				
	120	10		66261141687				
	150	10		66261141688				
50x4000	24	10		66261141689		66623312612		
	36	10	66254404064	66261141032		66623313457		
	40	10	66254404065	66261141691				
	50	10		66261141692				
	60	10	66254405015	66261141693		66623303888		
	80	10	66254444896	66261141694				
	100	10		66261141695		66623342857		
	120	10		66261141696		66623316237		
	150	10		66261141697				
75x2000	24	10		66261141698		66623307954	63642539088	
	36	10	66254410065	66261141699	69957350796	66623314617	63642539386	63642547942
	40	10	66254407955	66261141700	69957350797	66623307514	63642539388	63642564728
	50	10		66261141701	69957350798	66623307956	63642538998	63642548110
	60	10	66254407954	66261141702	69957350799	66623307515	63642539389	63642548528
	80	10	66254456158	66261141703	69957350800	66623307023	63642538999	63642548275
	100	10		66261141704	66261024222	66623307957	63642539000*	
	120	10		66261141705	69957350801	66623307958	63642539002	63642545882* **
	150	10		66261141706				
	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

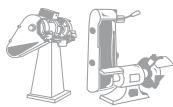
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	VIKING	SG	SG	BLUE FORCE	NORZON	
			R996	R976P	R929	R874	R822	
			PREMIUM INNOVATION		STANDARD		BASIS	
75x2250	36	10			66261023968			
	40	10			66261023969	66623337489		
	50	10			66261023970			
	60	10			66261023971	66623337490		
	80	10			66261023972	66623337491		
75x2500	24	10		66261141707				
	36	10	66254403849	66261141708	69957350882	66623327524	63642546092	63642546130
	40	10	66254403887	66261141709	69957350883	66623302265	63642546094	63642546874
	50	10		66261141710	69957350884			
	60	10	66254403891	66261141711	69957350888	66623303466	63642546097	63642551507
	80	10	66254469059*	66261141712	69957350898	66623328229	63642546099	
	100	10		66261141713				
	120	10		66261141714	66261023977	66623304426		
	150	10		66261141715				
75x3000	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
100x1000	40	10			69957350903		63642547284	66261032325**
	50	10					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**
100x1500	50	10			66261023978			
	80	10			66261023979			
	120	10			66261023980			
100x2000	36	10			69957350802	66623337492		
	40	10			69957350804	66623337494		
	60	10			69957350805			
	80	10			69957350806	66623337495		
	120	10			69957350807	66623337496		
	Kork	10			63642580818 [W448]			

* Auf Anfrage ** R230



GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

			VIKING	SG	SG	BLUE FORCE	NORZON	
			R996	R976P	R929	R874	R822	R293 & R230
ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM INNOVATION			STANDARD		BASIS
120x1500	40	10					66261033858	66261032331**
	50	10					66261033859	66261032320**
	60	10					66261033860	66261032332**
	80	10					66261033861	66261032321**
	100	10					66261033862	66261032329**
	120	10					66261032232	66261032319**
150x2000	36	10			69957350809		63642539008	
	40	10			69957350812		63642539010	
	50	10			66261023983*			
	60	10			69957350813		63642539014	
	80	10			69957350815		63642539016	
150x2500	36	10				66623307962		
	40	10			66261023984	66623305241		
	50	10			66261023991*			
	60	10			66261023992	66623307520		
	80	10			66261023993	66623307964		
	120	10			66261023995*			

* Auf Anfrage ** R230

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

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.
120x7000	60	10	63642539496*
	80	10	63642539497*
	100	10	63642539498*
	120	10	63642539499*
120x7100	60	10	63642539500
	80	10	63642539501
	100	10	63642539502
	120	10	63642539503
120x7200	60	10	63642539543*
	80	10	63642539544*
	100	10	63642539545*
	120	10	63642539546*
120x8000	60	10	63642539568
	80	10	63642539567
	100	10	63642539566
	120	10	63642539565

* Auf Anfrage

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

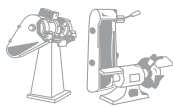
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



SCHLEIFBÄNDER ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG

NEU RAPID PREP RF SCHLEIFBÄNDER FÜR DIE OBERFLÄCHENVEREDELUNG

BASIS +++

Rapid
PREP™



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.
50x2000	Grob	S2228	5	63642531724
	Mittel	S2328	5	63642531726
	Fein	S2428	5	63642531732
	Sehr Fein	S2528	5	63642531733
75x2000	Grob	S2228	5	63642531735
	Mittel	S2328	5	63642531741
	Fein	S2428	5	63642531743
	Sehr Fein	S2528	5	63642531751
100x3500	Grob	S2228	5	63642531760
	Mittel	S2328	5	63642531761
	Fein	S2428	5	63642531764
	Sehr Fein	S2528	5	63642531784
150x2000	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 KÖRNRUNG 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

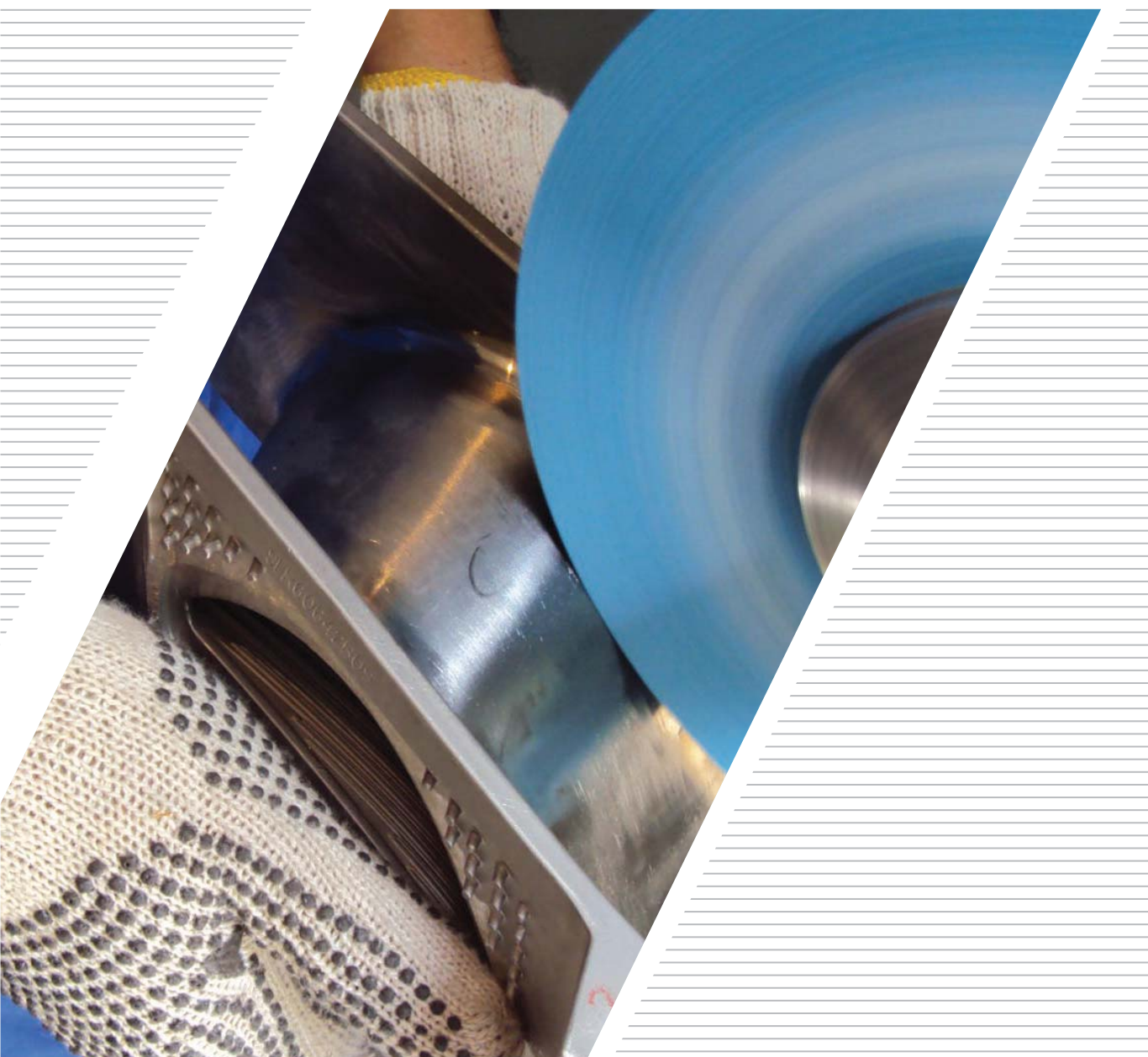
TYP	ANWENDUNG
Rapid Prep RPAO-RF: Veredeln und Finishen von Metalloberflächen, wo hohe Beanspruchungen in Verbindung mit Flexibilität benötigt werden: Hand- und Automatschliff Anwendung für Schmal- und Breitbänder	 SCHMALBAND Für den Einsatz auf Backstand, Schleifbock und tragbaren Maschinen
Rapid Prep RPAO-XF: Veredeln und Finishen von Metalloberflächen, wo eine hohe Flexibilität benötigt wird: sehr flexibel Anwendung für Feilenschleifbänder	 FEILENSCHLEIFBAND Für den 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
NE-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

253-266 SCHLEIFBÖCKE



254 Fächerschleifer
auf Flansch

256 Beartex Fächerschleifer
auf Flansch

259 Rapid Finish Convolute
Kompaktscheibe

264 Convolute - Gewinkelte
Kompaktscheiben

266 High Strength Scheiben

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FÄCHERSCHLEIFER AUF FLANSCH

Die Fächerschleifer verschleifen gleichmäßig und geben neues Schleifkorn frei, wodurch ihr Aufbau auch ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen ist. Sie liefern ein gleichmäßiges Finish mit einer einheitlichen Abtragsrate, insbesondere auf Aluminium und Werkstücken aus Edelstahl.

Fächerschleifer passen sich Konturen und unebenen Flächen an. Sie sind hergestellt aus Schleifgewebelamellen, die strahlenförmig um einen Kunststoffkern angeordnet sind und bieten Flexibilität für eine glatte Oberfläche.

Bei Fächerschleifern wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 38 - 42 m/s empfohlen. Bei dieser Geschwindigkeit berühren durch die Zentrifugalkraft nur die Lamellenenden das Werkstück. Das Resultat ist eine verbesserte Abtragsleistung und Oberflächengüte sowie eine Reduzierung der Wärmeentwicklung und des Werkzeugverschleißes.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE:

Fächerschleifer sind die ideale Wahl für eine Vielzahl von Anwendungen wie Schleifen, Entgraten, allgemeine Finishanwendungen in der Metallbearbeitung, beim Schweißen und Polieren.



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BDX R207

FÄCHERSCHLEIFER AUF FLANSCH

BASIS +++

BDX



Die BASIS Wahl, wenn ein besseres Finish oder eine Anwendung mit geringem Druck gefordert ist. Universell einsetzbar auf Stahl und Edelstahl aber auch für Farbentfernung, Kunststoff oder Holz.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Flexible Baumwollunterlage

VORTEILE

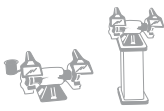
- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung und ein gutes Endergebnis
- Passt sich dem Werkstück an

ABM DxLxB (mm)	KÖRNUNG							EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80	P120	P180	P240	P320		
100x25x25	63642547168	66261140370	63642574115	66261140372				7.300 - 8.000	2
100x50x25	66261140373	66261140375	66261140376	66261140377				7.300 - 8.000	1
150x25x25	66623317452	63642563719	63642546728	63642546740	63642546749	77696046364		4.800 - 5.400	2
150x50x25	66261140555	63642546712	63642546729	66261140556	66261140558	63642545892		4.800 - 5.400	1
165x25x32	63642547170	63642546711	63642546730	63642546742	66261140560	66261140606	66261140607	4.300 - 4.900	2
165x50x32	66261140608	63642561961	63642546731	63642546743	63642546751	66261140610	63642545894	4.300 - 4.900	1
200x25x35		63642547173	63642547175	66261140611	63642512956	63642546720	66261140612	3.600 - 4.000	1
200x50x35		66261140613	63642546732	66261140614	66261140615	66261140616	63642500895	3.600 - 4.000	1
250x50x35		66261140617	63642546733	63642546745	66261140618	66261140619		2.900 - 3.200	1

Andere Körnungen auf Anfrage.

Andere Bohrungen auf Anfrage - Reduzierbuchsen finden Sie im Kapitel Zubehör





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

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



PROFI-TIPP

Erhöhen Sie zur Vermeidung von unnötigem Werkzeugverschleiß den Anpressdruck nicht zu stark.
Zur Steigerung des Materialabtrags eine gröbere Körnung verwenden.
Für die Erzielung einer feineren Oberfläche die Geschwindigkeit erhöhen.
Für eine gröbere Oberfläche den Anpressdruck erhöhen.
Bei der gleichen Körnung ist die Oberfläche gröber als auf weichen Materialien.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX® FÄCHERSCHLEIFER AUF FLANSCH

BearTex Fächerschleifer sind mit einem Kern versehen. Die eng aneinander gepackten Lamellen sind die Speichen dieser Scheiben. Diese Konstruktion macht Fächerscheiben zu den formbarsten aller BearTex Scheibenprodukten und durch diese Flexibilität besonders geeignet für den Einsatz auf unebenen und unregelmäßigen Oberflächen wie 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 FÄCHERSCHLEIFER TYPEN

2 Typen von Fächerschleifern sind verfügbar:

- 1) 100 % Schleifvlies-Fächerschleifer (Standard für Lager)
- 2) Fächerschleifer kombiniert mit Schleifleinen (auf Anfrage)

Beide in verschiedenen Abmessungen mit einer Breite von 10 bis 200 mm verfügbar.

Verfügbar in vielen Abmessungen und Körnungen

Fächerschleifer 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.

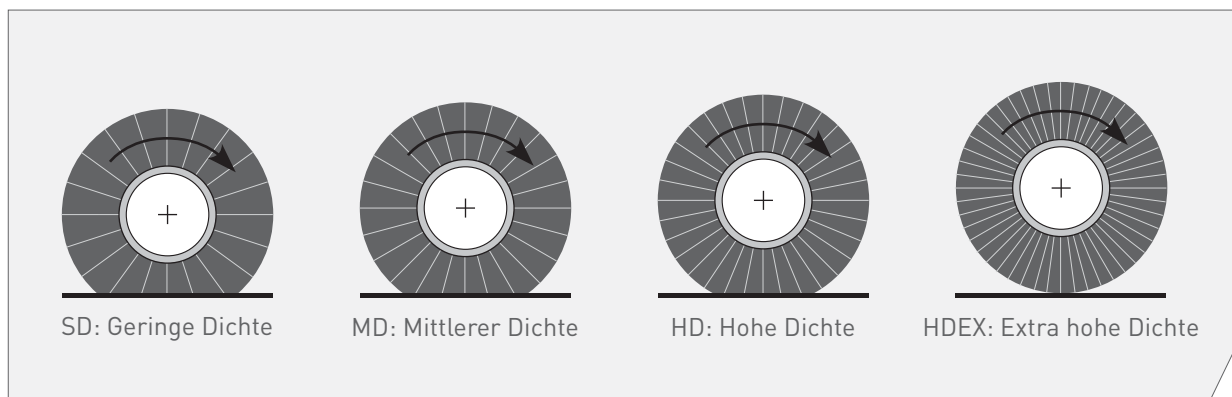
Ideal zum Entgraten und für ein Strich-Finish auf Edelstahl. Verfügbar mit Schaft oder Flansch.

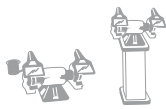
Mit Schleifleinen kombinierte Fächerschleifer auf Flansch können entsprechend den Profilen (z.B. Profileleisten aus Holz) geformt werden.

Dichten

Die verschiedenen Dichten ermöglichen eine Vielfalt von weichen, luftgepolsterten Pads bis zu harten Werkzeugen zum Reinigen und Finishen.

Die Dichte einer Scheibe kann wie unten aufgeführt durch zusätzliche Lamellen gesteigert werden (härter).





FÄCHERSCHLEIFER

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 dem Entfernen von Korrosion, Reinigen und Oberflächenfinish
- Ruhiges, vibrationsfreies Arbeiten bei einem gleichbleibendem Finish ohne Schmieren und Farbverunreinigung

BEARTEX FÄCHERSCHLEIFER 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	F2316	1	66261083074
	Fein A	F2412	1	66261083078
	Sehr fein A	F2519	1	66261083082*
	Sehr fein S	F4612	1	66261083084*
200x50x76	Grob A	F2212	1	66261083027
	Mittel A	F2301	1	63642588131
	Mittel A Heavy Duty	F2316	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
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FÄCHERSCHLEIFER AUF FLANSCH

BEARTEX FÄCHERSCHLEIFER ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SGA MCC	FEINHEITSGRAD	MD	ALTE BEZEICHNUNG	SCHLEIFMITTEL	ANWENDUNG
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 Schmieren behandelt
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

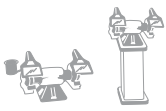
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



RAPID FINISH CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

Convolute Kompaktscheiben bestehen aus einem Kern gewickeltem 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



VORTEX CONVOLUTE

STANDARD ++++



VORTEX
RAPID FINISH

Die aggressivste, formbeständigste Kompaktscheibe.

Die bahnbrechende Technologie unseres geschützten keramischen Vortex Kornes und Bindung gibt den neuen Vortex Kompaktscheiben eine bis zu 2-mal höhere Abtragsleistung und 5-mal längere Standzeit als konventionelle Kompaktscheiben und machen sie zur ersten 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 2-mal höhere Abtragsrate und 5-mal längere Standzeit als Wettbewerbsprodukte
- Reduziert Taktzeiten
- Weniger Abrichten
- Kühler Schliff und verbesserte 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

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) KOMPAKTSCHLEIFEN

RAPID FINISH DCS

Feines Finish mit leichtem Anpressdruck

BASIS +++

RAPIDFINISH™



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

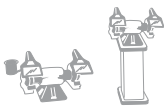
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

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



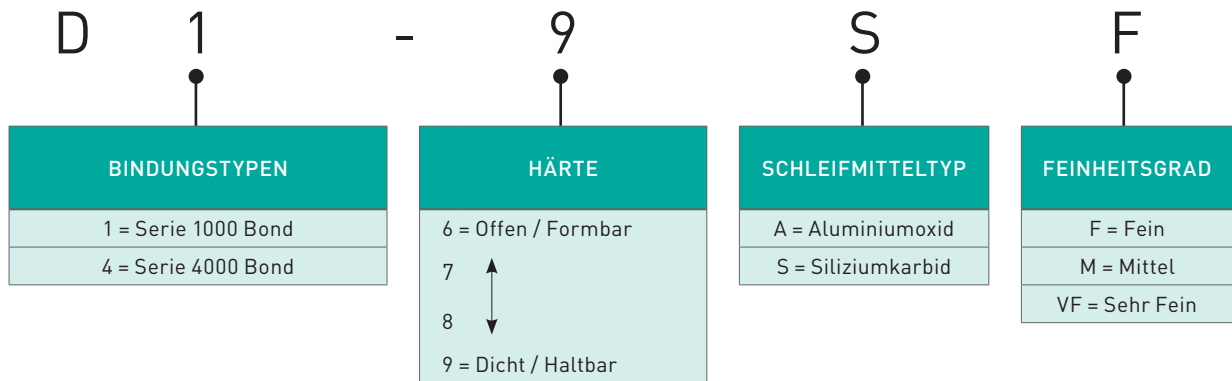
EIGENSCHAFTEN

- Verbessertes Kunstharzbindungssystem
- Hochqualitatives Synthetickvlies
- 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



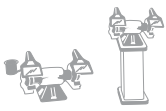
Fangen Sie mit Serie 1000 Long Life bei der Auswahl an.

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	D1 7 SF	28 - 41 m/s
Endbearbeitung	Satinieren, Optisches Finish, Bürstenfinish	D1 7 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
NE-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

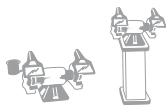
CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN

DCS DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN DMA METAL FINISHING SCHEIBEN LFW LIGHT FINISHING SERIE 1000 LONG LIFE SERIE 4000

ABM DxWxB (mm)	TYP	SCHLEIF- KORN	FEINHEITS- GRAD	MCC	DICH- TE	VPE Stück	BASIS				
150x10x25	D17	SiC	F	C4408	7	4					63642549767
150x12x25	D17	SiC	F	C4408	7	4					66261018628
		AlOx	M	C2308		4					66261018857
		SiC		C4408		4					69957397880
	D18	SiC	F	C4408	8	4					66261018773
		AlOx	M	C2308		4					66261018789
	D19	SiC	F	C4408	9	4					66261094584
	D49	SiC	F	C4406	9	4					66261004021
150x25x25	DMA	AlOx	M	C2303	5	3			66261007936		
	D16	AlOx	F	C2406	6	3					66261055204
		AlOx	M	C2308		3					66261055205*
		SiC	M	C4308		3					66261055202
		SiC	F	C4411		3			66254403708*		
	D17	SiC	F	C4411 C4408	7	3			66254403709*	66261055223	
	D18	SiC	F	C4411 C4408	8	3			66254421573	66261018774	
	D19	SiC	F	C4408	9	3				07660705227	
	D19	SiC	M	C4308	9	3				66261055371	
	D48	SiC	F	C4406	8	3					66261008658
		AlOx	M	C2306		3					66261004208
	DSA	AlOx	M	C2302	n/a	4		66261058550*			
	DSS	SiC	CRS	C4202		4		66261058553			
150x50x25	DCS	SiC	F	C4401	n/a	2	63642549645				
	DCS	SiC	M	C4301	n/a	2	66261058510				
	DSS	SiC	M	C4302	n/a	2		66261058560*			
	DMA	AlOx	M	C2303	5	2			66261007957		
	D17	AlOx	F	C2406	7	2					66261008897*
		AlOx	M	C2308		3					66261055229*
200x20x76	D19	SiC	S	C4408	M	3					66261023567
200x25x76	DMA	AlOx	M	C2303	5	3			66261007831		
	D16	SiC	F	C4411 C4408	6	3			66261095702	66261019693	
			M	C4308		3					66261055208
	D17	AlOx	F	C2406	7	3					69957352389*
		SiC	F	C4411 C4408		3			66254409924	66261018639	
		AlOx	M	C2308		3					66261055232
		SiC	M	C4308		3					69957394610
		SiC	F	C4411 C4408		3			66254421577	66261018775	
	D18	AlOx	M	C2308	8	3					66261018855
		SiC	M	C4308		3					66261018673
		SiC	M	C4308		3					

* Auf Anfrage



CONVOLUTE (GEWICKELTE) KOMPAKTSCHLEIBEN (FORTSETZUNG)

							DCS	DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN	DMA METAL FINISHING SCHEIBEN	SERIE 1000 LONG LIFE	SERIE 4000	
ABM DxWxB (mm)	TYP	SCHLEIF- KORN	FEINHEITS- GRAD	MCC	DICHTE	VPE Stück	BASIS					
200x25x76	D19	SiC	F	C4408	9	3				66261018641		
		SiC	M	C4308		3			66261018997			
	D48	SiC	F	C4406	8	3				66261004123		
		AlOx	M	C2306		3			66261004165			
200x50x76	DCS	SiC	F	C4401	n/a	2	63642515565					
	DCS	SiC	M	C4301	n/a	2	07660705208					
	DMA	AlOx	M	C2303	5	2			66261007904			
	D17	D16	SiC	M	C4308	6	2				66261055211	
		AlOx	F	C2406	2					66261009252*		
		SiC		C4408	7	2				66261018877		
		AlOx	M	C2308		2				66261055235		
	D18	SiC	F	C4408	8	2				66261019629		
	D18	SiC	M	C4308	8	2				07660705226		
	D19	SiC	F	C4408	9	2				66261055276		
250x12x127	D17	SiC	F	C4408	7	4				69957352396*		
	D18	SiC	F	C4408	8	4				66261019221		
		AlOx	M	C2308		4				69957352395*		
		SiC		C4308		4				66261019005*		
	D19	SiC	F	C4408	9	4				66261019222		
250x25x127	D18	AlOx	M	C2308	8	4				69957352402		
300x50x125	DSS	SiC	CRS	C4202	n/a	1		66261058574*				

* Auf Anfrage

Informationen zu Metallreduzierbuchsen finden Sie im 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



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BEARTEX®



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn mit starker Bindung
- Flexibel
- Reißfest
- Kann verbunden auch als Kompaktscheibe oder Mop verwandt werden

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

BASIS +++

BearTex®

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)	SPEZIFIKATION	FEINHEITS- GRAD	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
150	F2520	Sehr fein	4.000	5	07660707529*
	F2503 High Strength	Mittel	4.000	5	63642573074*
	F2316 Heavy Duty	Mittel	4.000	5	63642573587*

* Auf Anfrage

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

267-272 SATINIER- MASCHINE



268 Fächerschleifer für
Satinier-Maschinen

270 Walzen 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

FÄCHERSCHLEIFER FÜR SATINEX MASCHINEN

Diese vielseitigen Walzen werden auf tragbaren Maschinen eingesetzt und sind mit den gängigsten verwendeten Systemen auf dem Markt kompatibel. Satinex Walzen bestehen aus einem Kern mit radial aufgetragenen Lamellen. Sie sind durch die federnden Eigenschaften nicht nur für ebene Flächen sondern auch für Anwendungen auf unregelmäßigen Oberflächen geeignet und liefern ein gleichbleibendes Finish mit gleichmäßiger Abtragsleistung.

Der Produktaufbau aus radial angeordneten Schleifgewebelamellen auf einem Kern liefert eine höhere Flexibilität für eine glatte Oberfläche.

Bei Fächerschleifern wird für das beste Ergebnis eine Arbeitsgeschwindigkeit von 38 - 42 m/s empfohlen. Bei dieser Geschwindigkeit berühren durch die Zentrifugalkraft nur die Lamellenenden das Werkstück. Das Resultat ist eine verbesserte Abtragsleistung und Oberflächengüte sowie eine Reduzierung der Wärmeentwicklung und des Werkzeugverschleißes.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE:

Fächerschleifer sind die ideale Wahl für eine Vielzahl von Anwendungen wie Schleifen, Entgraten, allgemeine Finishanwendungen in der Metallbearbeitung, beim Schweißen und Polieren. Dekoratives Finish.



FORMEN ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

STANDARD FÄCHERSCHLEIFER

Vielseitiges Produkt, dass auf alle tragbaren Schleifmaschinen mit einer Aufnahme von 19,1 mm passt.

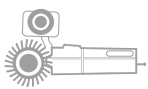


PROFI-TIPP

Erhöhen Sie zur Vermeidung von unnötigem Werkzeugverschleiß den Anpressdruck nicht zu stark. Zur Steigerung des Materialabtrags eine gröbere Körnung verwenden.

Für eine feinere Oberfläche die Arbeitsgeschwindigkeit erhöhen.

Für eine gröbere Oberfläche die Anpressdruck erhöhen.
Bei der gleichen Körnung ist die Oberfläche gröber als auf weichen Materialien.



X-TREME R822

STANDARD ++++

X-TREME



Die STANDARD Wahl für Edelstahl und verschleißbeständige Legierungen.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Zirkonkorund-Schleifkorn

VORTEILE

- Für aggressive und schnelle Anwendungen
- Ideal zum Schleifen, Formen, Beis Schleifen, Kantenbrechen und Bearbeiten von Schweißnähten.
- Hohe und gleichmäßige Abtragsleistung
- Verzögertes Zusetzen auf Aluminium
- Für ein perfektes gleichbleibendes Finish bei Reparatur- und Ausbesserungsarbeiten

- Halboffene Streuung

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG			LAMELLENTYP	EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80			
100x50x19,1	66261139933	66261138387	66261138388	Standard	2.900 - 5.800	1
100x100x19,1	66261139934	66261138390	66261138391	Standard	2.900 - 5.800	1

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BDX R207

BASIS +++

BDX



Die BASIS Wahl, wenn ein besseres Finish oder eine Anwendung mit geringem Druck gefordert ist. Universell einsetzbar auf Stahl und Edelstahl, aber auch für Farbentfernung, Kunststoff oder Holz.

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Sehr gute Abtragsleistung und ein gutes Endergebnis
- Passt sich dem Werkstück an
- Für ein perfektes gleichbleibendes Finish bei Reparatur- und Ausbesserungsarbeiten

- Flexible Baumwollunterlage

ABM DxBxS (mm)	KÖRNUNG			LAMELLENTYP	EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	VPE Stück
	P40	P60	P80			
100x50x19,1	66261139842	66261138372	66261138373	Standard	2.900 - 5.800	1
100x100x19,1	66261139847	66261138377	66261138378	Standard	2.900 - 5.800	1

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

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

WALZEN FÜR SATINIER-MASCHINEN

BearTex Satinier-Walzen 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 dem Polieren mit Baumwollscheiben und Pasten



BEARTEX®



EIGENSCHAFTEN

- Gebräuchliches Aufnahmesystem
- Verwendbar auf Handmaschinen
- Breite Produktpalette
- Hochentwickelte Konstruktion

VORTEILE

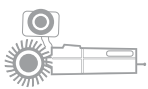
- Kompatibel zu gängigsten Systemen im Markt
- Flexibel und vielseitig einsetzbar
- Von der Rostentfernung bis zum Satin-Finish
- Perfektes lineares Finish bei Reparatur- und Ausbesserungsarbeiten

BASIS +++

BearTex®

ANWENDUNGS-AUSWAHL

INDUSTRIE	ANWENDUNG	PRODUKTE
Edelstahlverarbeitung	Strichfinish auf Blechen, Entfernen von Fehlstellen	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	MAX U/min	VPE Stück	ART.NR.
Satinex Schleifvlies	Beischleifen / Satin-Finish	110x100x19	F2200	A Grob	5.700	1	63642557218
			F2316	Medium A Heavy Duty	5.700	1	66261124068
			F2300	A Mittel	5.700	1	63642557404
			F2400	A Fein	5.700	1	63642557405
			F2402	A Fein	5.700	1	07660707415
			F2504	A Sehr Fein	5.700	1	63642557406
			F4306	S Mittel	5.700	1	63642556878
Satinex kombiniert	Beischleifen / Feines Strichmuster	110x100x19	F2200	A Grob + P80	5.700	1	63642557407
			F2309	A Mittel + P80	5.700	1	07660707431
			F2300	A Mittel + P150	5.700	1	63642557408
			F4402	S Fein + P150	5.700	1	63642556741
Satinex Polyurethane	Beischleifen / Satin-Finish	110x100x19	P2W01	Grob	5.700	1	63642557410
Satinex Rapid Strip	Reinigen / Entfernen von Korrosion	110x100x19	R4101	Extra Grob (SiC)	5.700	1	63642557184
Satinex Schleifvlies	Reinigen / Beischleifen / Endbearbeitung	110x50x19	F2200	A Grob	5.700	2	69957336455
			F2316	Medium A Heavy Duty	5.700	2	66261124067
Satinex kombiniert	Beischleifen / Feines Strichmuster	110x50x19	F2200	A Grob + P60	5.700	2	66261180082

Andere Zusammensetzung und Abmessungen auf Anfrage. Z.B. mit Schleifleinen, M14 Aufnahme etc.

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

SATINEX KIT

ANWENDUNG	ART.NR.
SATINEX SET: Satinex Maschine und sortierte Walzen	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 Schleifwalzen.	



* Auf Anfrage

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	ENTGRATEN	REINIGEN	BEISCHLEIFEN / FINISHEN
Alle Metalle	F2200	F2300	F2402/F4306

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

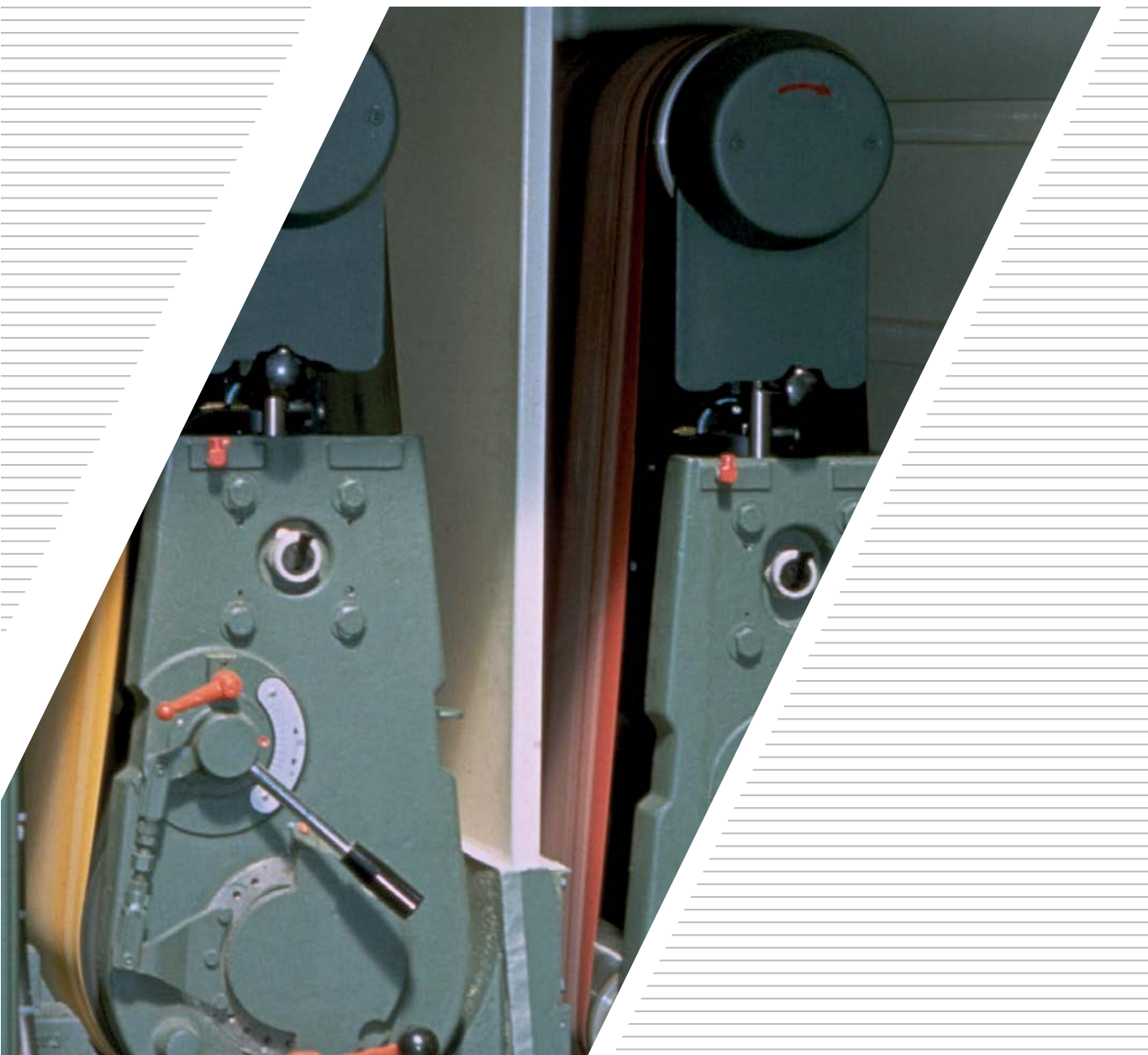
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
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.

273-274 BREITBÄNDER



274 Breitbänder

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BREITBÄNDER

Verfügbar in verschiedenen Abmessungen,
geeignet für die Endbearbeitung von Holz und Metall.

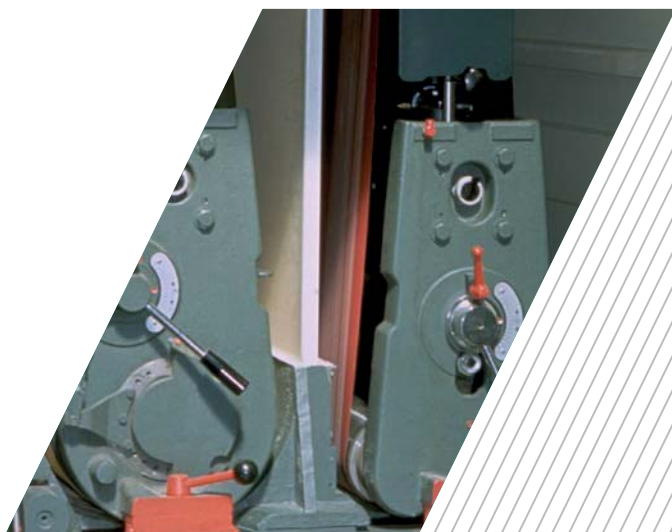
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

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.
1.350x2.620	150	10	69957337799*

* Auf Anfrage

LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG		SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Holz	Hohe Abtragsrate	R293*	H231	H835*
	Kalibrierung	H231		
	Endbearbeitung	H231		
	Zwischen den Beschichtungen	A277*		

* Auf Anfrage

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

275-286

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

- 276 Gewebeschleifbänder für die Fußbodenbearbeitung
- 279 Rollen für die Fußbodenbearbeitung

- 281 Gitterleinen Scheiben
- 282 Schleifscheiben, ungelocht

- 284 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 Schrappen
- Entgraten
- Hohe Abtragsrate
- Beischleifen, Schleifen und Formen
- Endbearbeitung



SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

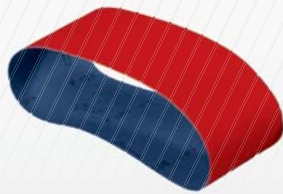
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

RED HEAT R955



EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Polyesterunterlage
- SG® keramisches Schleifkorn
- Hochqualitatives Produkt

PREMIUM +++++

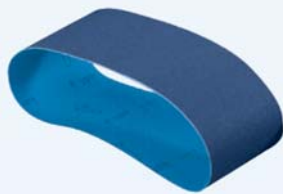
INNOVATION

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



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbares, wirtschaftliches Produkt - ideal zum Schleifen von Holzböden
- Gute Zerspanleistung
- Reduziert Zusetzen

BASIS +++

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

R427



NE-
METALL



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Nur für Trockenschliff
- Sehr schneidfreudig

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
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

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

S422



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Zerspanleistung auf Hartholz

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

NORZON R817



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- 100 % NorZon® Schleifkorn
- Offene Streuung

NorZon

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit bei der Fußbodenbearbeitung
- Reduziert Zusetzen

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

H425



HART-HOLZ
& WEICH-HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starkes E-Papier
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ideal für die Fußbodenbearbeitung
- Gute Reißfestigkeit
- Hohe Abtragsleistung

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
- Kein Zusetzen
- Längere Standzeit
- 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 	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



STEIN



WEICH-
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Starkes E-Papier

VORTEILE

- Hohe Abtragsleistung
- Nur für Trockenschliff
- Ideal zum Einsatz auf Steinoberflächen

STANDARD ++++

H231



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
- 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 A	10	63642557497
	F4804	Ultrafein S	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 (15 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 (schwarz)		Eine dicke, aggressive und widerstandsfähige Scheibe, verwendbar für nasse Anwendungen
Green Super Scrub (grün)		Hochleistungsscheibe für Nassschliff, zum Beseitigen von zähesten Verschmutzungen oder Verschleißmarkierungen
Blue Super Clean (blau)		Für allgemeine Schrubarbeiten oder grobe Sprühreinigung
Beige Buffer (beige)		Zum Blankmachen und Polieren, empfehlenswert für leicht belastete Flächen
Red Buffer (rot)		Allgemeine Anwendungen für hochglänzendes Finish beim Trocken- und Sprühpolieren. Ebenso verwendbar für leichte Reinigungsarbeiten
White Super Gloss (weiß)		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

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.

287-290 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

288 Schleifbänder

289 Schleifkonen

290 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*

* Auf Anfrage



SCHLEIFKONEN ZC0



X-TREME

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 D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	36	50	80	120			
20x14x63	66261176761	66261176657	66261176656	66261176540	19.000 - 22.000	07660740439	100
29x22x30	66261137713	63642513692	77696086972	77696081341	13.000 - 15.800	77696089374	100
36x22x60	63642520987	63642536572	63642545922	66261176703	10.000 - 12.500	07660740441	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

SCHLEIFMITTEL
AUF UNTERLAGE
UND BEARTEX

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BDX R265 SCHLEIFKONEN

BASIS +++



Die BASIS Wahl für schwierig zu schleifende Materialien, wenn eine kostengünstige Option gefordert ist.

BDX

EIGENSCHAFTEN

- Premium Aluminiumoxid-Schleifkorn
- In verschiedenen Abmessungen und Körnungen verfügbar

VORTEILE

- Für einen aggressiven Schliff und längere Standzeit
- Ideal für schwierig zu schleifende Materialien wie Aluminium und Anwendungen, wo eine kostengünstige Option gefordert ist
- Ideal zum Schleifen von Konturen und unebenen Flächen.

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖRNUNG				EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWIN- DIGKEIT (U/min)	GUMMISPANNKÖRPER ARTIKELNUMMER	VPE Stück
	40	60	80	120			
20x14x63	66261137724	66261137688	66261137689	66261137691	19.000 - 22.000	07660740439	100
29x22x30	66261137717	66261137719	66261137720	66261137721	13.000 - 15.800	77696089374	100
36x22x60	66261137693	66261137696	66261137697	66261137698	10.000-12.500	07660740441	100

Andere Körnungen und Abmessungen auf Anfrage.

SPANNKÖRPER FÜR SCHLEIFKONEN



ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	SCHAFTDURCHMESSER (mm)	MAX U/min	MIN U/min	VPE Stück	ART.NR.
20x14x63	6 mm	22.000	15.000	1	07660740439
29x22x30	6 mm	15.800	10.500	1	77696089374
36x22x63	6 mm	12.500	8.750	1	07660740441

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

BIMSKISSEN K20N

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
	Rechts	60	25	63642534616

Andere Körnungen auf Anfrage.

Abmessungen: D = Durchmesser

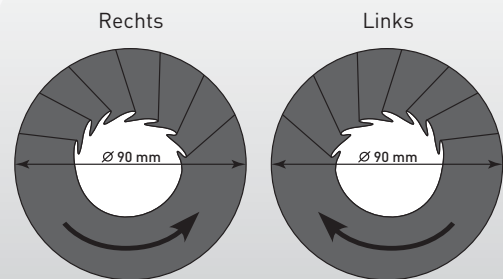
LEITFADEN FÜR PRODUKTAUSWAHL

MATERIAL / ANWENDUNG	SEHR EMPFEHLENSWERT	EMPFOHLEN	GEEIGNET
Leder / Schuhe		R817	R265



PROFI-TIPP

- Wählen Sie die passende Wicklung entsprechend der Drehrichtung der Maschine.



291-294 GLASBEARBEITUNG



292 Schleifbänder für
Hand-Bandschleifer

294 Gewebeschleifbänder

GLASBEARBEITUNG

Norton bietet 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

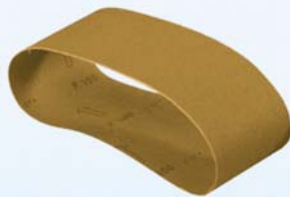
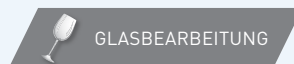
- Polyestergewebe
- Spezielles mehrlagiges Schleifprodukt
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

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

W445

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

R445



EISEN
& NE-
METALLE



GLASBEARBEITUNG

EIGENSCHAFTEN

- Schweres bis mittleres Polyestergewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Standardgewebe für Nassschliffanwendungen
- Zum Einsatz auf Glas

BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

R427

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	BASIS
30x533	60	20	63642538954
	80	20	63642545903
	120	20	63642538955
	180	20	63642538957
75x604	60	10	63642539437
	120	10	63642539434
	180	10	63642545905

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 DIE GLASBEARBEITUNG

ABM BxL (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	U366	W445	R445
			PREMIUM	STANDARD	BASIS
100x3350	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*		
200x3350	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/W445	

* 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

295-400 GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER



- | | | | | | |
|-----|-------------------------|-----|--|-----|----------------------------------|
| 296 | Einführung | 357 | Schleifbock- und Ständerschleifmaschinen | 384 | Rutscher und Spezialitäten |
| 300 | Leitfaden zur Anwendung | 368 | Schleifstifte | 387 | Trennscheiben |
| 303 | Werkzeugschleifen | 373 | Abrichtstäbe und -steine | 395 | Schruppscheiben und -töpfe |
| 322 | Sägeschärfen | 376 | Bank- und Kombinations-Ölsteine | 398 | Schleifstifte, kunstharzgebunden |
| 328 | Flachschleifen | | | | |
| 344 | Außenrundscheifen | | | | |
| 352 | Innenrundscheifen | 379 | Schleiffeilen | | |

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINFÜHRUNG

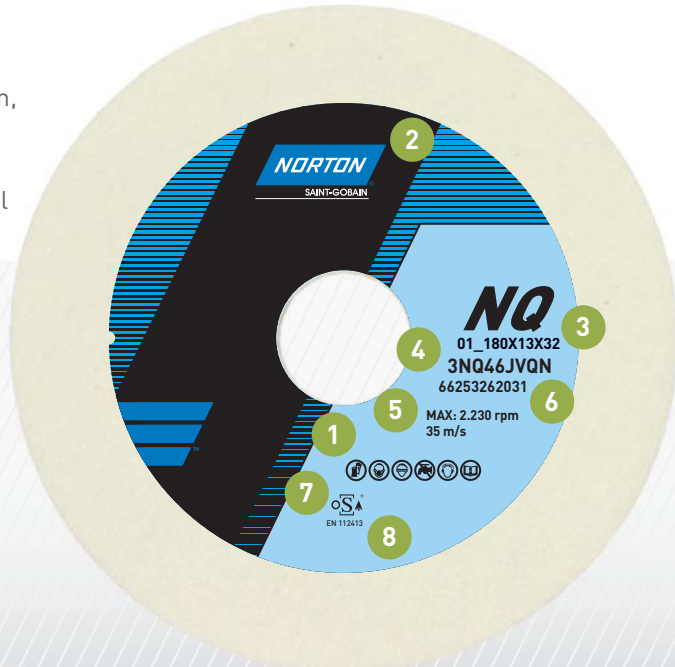
Von Standard Aluminiumoxid Scheiben bis zu hochwertigen keramischen Flachsleifscheiben - Norton bietet Hochleistungslösungen an, die bei allen industriellen Anwendungen den Prozess optimieren können.

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 für Werkstoffe von hoher Zugfestigkeit, wie rostfreiem Stahl und Werkzeugstahl, eingesetzt, es kann jedoch auch für einige hochzugfeste Aluminium- und Bronzelegierungen verwendet werden 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.

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 eine hohe Präzision des Schliffs. Sie werden durch Wasser, Säuren, Öle und normale Temperaturschwankungen nicht beeinflusst. Die üblichsten Bindungen sind:

VS3 / VS3P

NEUE REVOLUTIONÄRE VITRIUM³ BINDUNGSTECHNOLOGIE



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 verwendet.

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			KORNGRÖÖE			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			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 bei den meisten Anwendungen zufriedenstellende Ergebnisse 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 Nichteisenmetalle 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.



Einsatz von hochkonzentriertem keramischen Aluminiumoxid für extreme Leistung bei einmaliger Schleiftechnologie. Norton stellt innovative Erzeugnisse her, die die Produktivität bei allen industriellen Anwendungen verbessern



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 Zerspanleistung und langer Standzeit, die in niedrigeren Produktionskosten resultieren



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



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

ANWENDUNGEN BEIM PRÄZISIONSSCHLEIFEN

WERKZEUGSCHLEIFEN

SEITE 303 BIS 321

Das Werkzeugschleifen bezieht sich auf die Wartung und Instandsetzung von Schneidwerkzeugen, die in Fertigungsprozessen verwendet werden. Schleifscheiben aller Abmessungen und Formen werden beim Werkzeugschleifen eingesetzt, meist in keramischer Bindung in den Korngrößen 36 bis 320 und den Härten H bis N.



SÄGENSCHÄRFEN

SEITE 322 BIS 327

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.



FLACHSCHLEIFEN

SEITE 328 BIS 343

Flachschleifen bezeichnet einen Vorgang, bei dem die Schleifscheibe sich über die ebene Fläche eines Werkstückes bewegt - oder umgekehrt. Flachschleifen deckt sowohl schwere Zerspanungsvorgänge sowie den Präzisionsschliff von Konturen ab.



AUßENRUNDSCHLEIFEN

SEITE 344 BIS 351

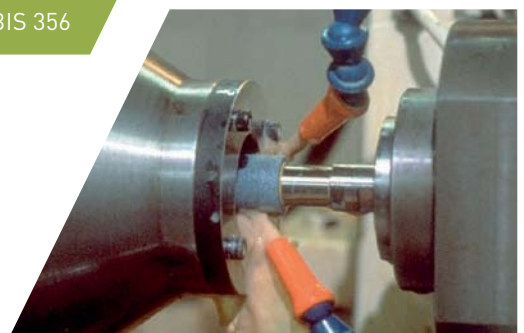
Die führende Norton Technologie bietet Ihnen keramische Schleifscheiben mit höchster Präzision und Formhaltung für Produktivitätssteigerung, erhöhte Schleifleistung und verbesserte Werkstückqualität bei allen Außenrundscheifanwendungen.



INNENRUNDSCHLEIFEN

SEITE 352 BIS 356

Innenrundscheifen bezeichnet das Schleifen von Bohrungen oder Löchern und ist vielleicht eine der schwierigsten Schleifarten. Es beinhaltet sowohl hohe Zerspanleistungen als auch genau gesteuerte Prozesse, bei denen Abmessungs- und Rundheitstoleranzen im Mikron-Bereich erzielt werden müssen.



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFBOCK- UND STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN SEITE 357 BIS 367

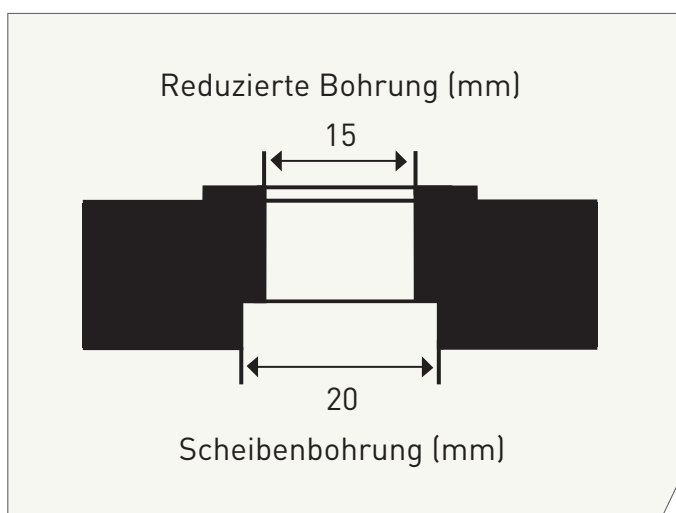
Für das Freihandschleifen und -schärfen von Werkstücken und Werkzeugen werden Schleifböcke und Ständerschleifmaschinen eingesetzt. Die Schleifscheiben werden auf dem Schleifbock oder die Ständerschleifmaschine montiert und die Anforderungen beim Schruppen, Formen und Schärfen werden durch den Einsatz von verschiedenen Schleifmitteln wie Aluminiumoxid für Hochgeschwindigkeitswerkzeuge und andere Metalle und Siliziumkarbid für Nichteisenmetalle abgedeckt.



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 gemäß FEPA Vorschriften vornehmen



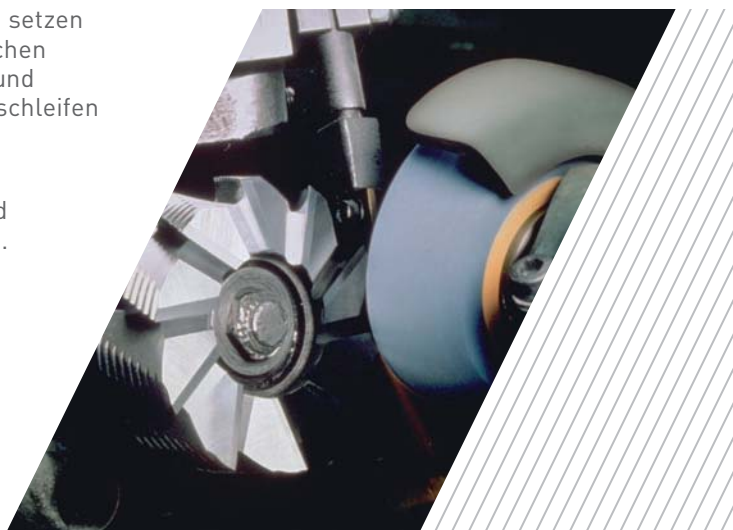
SCHEIBENBOHRUNG (mm)	REDUZIERT AUF (mm)	REDUZIERRING
50,8	35	07660704766
32	25	07660717540
32	20	07660717538
31,75	15,88	07660704757
31,75	12,7	07660704755
20	16	07660717530
20	15	07660717529
20	13	07660717527
20	12	07660717525
20	10	07660717524
16	6	00510008919

[illegible]

WERKZEUGSCHLEIFEN

Keramisch gebundene Norton Schleifscheiben setzen seit Generationen Maßstäbe - mit technologischen Verbesserungen zur Steigerung von Leistung und Produktivität bei Anwendungen wie Werkzeugschleifen und Schärfen von Schneidwerkzeugen.

Bitte beachten Sie für das Werkzeugschleifen die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	STÄHLE						
	VERCHROMT	HOCHGESCHWIN- DIGKEITSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE
NQ	X	X	X	X	X	X	X
SG / GF		X		X	X		
19A / 57A				X			
25A / 86A / 32A				X	X		
37C							
38A	X	X		X	X	X	X
39C			X				
A				X	X		

NORTON QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

PREMIUM +++++

INNOVATION

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

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 Zerspanleistung



NORTON QUANTUM 5NQ / 3NQ / 2NQ

PREMIUM +++++



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



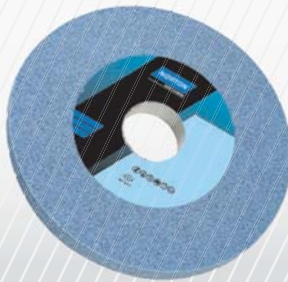
EIGENSCHAFTEN

- 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

SG 3SG



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

STANDARD ++++

VITRIUM 

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splitttriges Korn

LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei niedrigen bis mittleren Zustellraten

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPERDIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGEDIAMANT-
SCHEIBENREINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKENPERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNGTECHNISCHE
INFORMATIONEN

SG SGA / SGB



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



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

86A



EIGENSCHAFTEN

- Edelkorund rosa (Aluminiumoxid)
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Prozentsatz an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Reduzierter Abrichtzyklus

19A



EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus A und 38A
- Hauptsächlich zum Sägeschärfen

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Effektiv, gute Zerspanleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanleistung und Formstabilität

A



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

37C



EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splittiger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrappoperationen mit grobem Korn und organisch gebundenen Schleifscheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
80x20x20	01	35	50	38A 60 L VS3	69210431529	STANDARD
80x25x13	01	35	10	39C 60 M V	66253051623	BASIS
	01	45	10	37C 60 N V	69936668764	BASIS
80x25x12,7	01	45	6	39C 60 M V	66253051624	BASIS
100x10x20	01	45	2	38A 60 M VS	69936640015	BASIS
100x10x32	01	45	2	39C 80 L VS	66253050380	BASIS
100x13x32	01	45	2	38A 60 L VS	66253050409	BASIS
100x20x32	01	45	2	38A 60 L VS	66253050413	BASIS
125x6x32	01	35	5	38A 60 L VS	66253050440	BASIS
125x8x20	01	33	5	38A 60 L VS3	69210431218	STANDARD
125x10x20	01	45	2	38A 60 M VS	69936640158	BASIS
125x10x32	01	45	2	38A 60 L VS	69936675731	BASIS
125x13x32	01	45	5	35G 60 J VX	66253050290	PREMIUM
125x16x20	01	33	5	25A 60 L VS3	69210431230	STANDARD
	01	33	5	37C 60 K VK	69210431231	BASIS
	01	45	2	38A 60 M VS	69936640310	BASIS
125x16x32	01	45	2	38A 60 M VS	66253050237	BASIS
	01	33	5	39C 80 L VS	66253050393	BASIS
125x16x12,7	01	33	5	39C 60 J VK	69210434203	BASIS
125x20x20	01	33	5	37C 60 K VK	69210431169	BASIS
	01	35	5	38A 60 K VBE	69210431173	BASIS
	01	33	5	25A 60 L VS3	69210431241	STANDARD
	01	35	4	39C 80 K VS	69936639669	BASIS
125x20x32	01	45	2	39C 80 L VS	69936667443	BASIS
	01	32	4	38A 60 L VS	69936675736	BASIS
150x4x20	01	45	2	38A 100 M VS	69936640219	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675591	BASIS
	01	45	2	38A 80 N VS	69936676720	BASIS
150x4x30	01	45	2	38A 80 N VS	69936639730	BASIS
150x4x32	01	63	2	39C 120 K VS	66253050248	BASIS
	01	63	2	19A 60 M VS	69936674920	BASIS
	01	35	2	19A 60 O VS	69936675946	BASIS
150x6x20	01	35	4	38A 80 M VS	69936639372	BASIS
	01	35	4	38A 60 M VS	69936639663	BASIS
	01	45	6	39C 100 K VS	69936639768	BASIS
	01	45	2	86A 80 O VS	69936686760	BASIS
150x6x32	01	45	2	35G 80 L VX	66253054873	PREMIUM
	01	45	2	35G 60 L VX	66253055040	PREMIUM
	01	35	2	39C 120 K VS	69936675617	BASIS
	01	63	2	38A 60 L VS	69936675741	BASIS
	01	35	2	19A 60 M VS	69936675964	BASIS
150x6x31,75	01	35	2	38A 80 L VS	69936621582	BASIS
150x7x20	01	35	5	39C 80 K VS	69936639933	BASIS

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
150x8x20	01	35	5	37C 60 K VK	69210431420	BASIS
	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431422	STANDARD
	01	45	6	38A 60 M VS	69936638711	BASIS
	01	45	2	86A 80 O VS	69936686743	BASIS
150x8x32	01	45	2	3SG 60 J VX	66253055041	PREMIUM
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675743	BASIS
	01	35	5	38A 120 J VS	69936675748	BASIS
150x10x20	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431426	STANDARD
	01	45	2	38A 60 L VS	69936676539	BASIS
150x10x32	01	45	2	19A 60 O VS	66253050201	BASIS
	01	45	2	3SG 60 L VX	66253050280	PREMIUM
	01	45	2	39C 80 K VS	66253050357	BASIS
	01	45	2	38A 80 M VS	66253050373	BASIS
	01	45	2	38A 60 K VS	66253051070	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675629	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675744	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675749	BASIS
150x13x20	01	45	2	38A 60 L VS	69936640299	BASIS
150x13x32	01	45	2	3SG 60 L VX	66253050142	PREMIUM
	01	45	2	38A 60 L VS	69936639340	BASIS
	01	35	2	38A 46 L VS	69936675754	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675757	BASIS
	01	45	2	38A 60 N VS	69936675758	BASIS
	01	45	2	38A 80 L VS	69936675759	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675760	BASIS
150x13x31,75	01	35	2	38A 60 K VS3	66253353664	STANDARD
	01	50	2	39C 60 K VS	69936621564	BASIS
	01	35	2	3SG 60 K VS	69936622862	PREMIUM
150x16x20	01	35	5	25A 60 L VS3	69210431349	STANDARD
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431352	BASIS
	01	35	4	38A 60 M VS	69936639923	BASIS
	01	35	2	39C 80 K VS	69936641095	BASIS
150x16x32	01	45	5	3SG 60 L VX	66253050367	PREMIUM
	01	45	2	38A 60 M VS	69936640238	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936675657	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675659	BASIS
	01	45	2	38A 46 L VS	69936675763	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675764	BASIS
150x16x32	01	45	2	38A 80 L VS	69936675767	BASIS
	01	35	5	3SG 60 H VXP	69936677177	PREMIUM

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: **ABM**: Abmessungen, **D**: Durchmesser, **T**: Breite, **B**: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
150x20x20	01	35	5	37C 60 K VK	69210431280	BASIS
	01	35	5	39C 60 K VK	69210431294	BASIS
	01	35	5	25A 60 L VS3	69210431387	STANDARD
	01	35	5	39C 60 J VK	69210432298	BASIS
	01	35	4	38A 46 M VS	69936639373	BASIS
	01	35	4	39C 100 J VS	69936640003	BASIS
	01	35	4	39C 80 K VS	69936641410	BASIS
	01	45	2	SGB 60 M VX	69936678981	STANDARD
150x20x32	01	45	5	38A 100 J VS	66243570493	BASIS
	01	45	2	SGB 60 K VX	66253049874	STANDARD
	01	45	2	SGB 100 J VX	66253049895	STANDARD
	01	45	2	3SG 60 K VX	66253050155	PREMIUM
	01	45	2	38A 46 M VS	66253050372	BASIS
	01	45	2	38A 60 K VS	66253051065	BASIS
	01	45	2	38A 80 K VS	66253051067	BASIS
	01	35	2	37C 60 K VK	69210431299	BASIS
	01	35	2	38A 60 L VS	69936638508	BASIS
	01	45	2	38A 80 L VS	69936639416	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641391	BASIS
	01	45	2	38A 60 N VS	69936641392	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936641411	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936641413	BASIS
	01	35	2	39C 120 K VS	69936641414	BASIS
	01	35	5	38A 46 L VS	69936675771	BASIS
150x20x12,7	01	45	5	39C 60 J VK	69210434204	BASIS
150x20x31,75	01	35	2	38A 60 K VS3	66253353966	STANDARD
	01	35	5	39C 100 K VS	69936623221	BASIS
150x25x20	01	35	4	38A 60 M VS	69936639805	BASIS
	01	45	2	39C 80 K VS	69936641429	BASIS
150x25x32	01	45	2	39C 80 K VS	66253050278	BASIS
	01	45	2	38A 60 M VS	66253050381	BASIS
	01	45	2	38A 60 K VS	66253050452	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936675661	BASIS
	01	35	2	39C 120 K VS	69936675664	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675779	BASIS
150x3,2x32	01	45	2	19A 60 M VS	69936675941	BASIS
175x4x51	01	45	5	19A 60 M VS	66253052709	BASIS
175x20x32	01	45	2	39C 60 J VK	69210434205	BASIS
180x6x32	01	35	2	38A 60 L VS	69936675784	BASIS
180x6x31,75	01	63	2	38A 60 K VS3	66253353968	STANDARD
	01	45	2	38A 46 K VS3	66253353969	STANDARD
180x10x32	01	45	2	38A 80 J VS	69936675781	BASIS

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
■ ■ ■ FORM 01						
180x13x32	01	45	2	3SG 120 J VX	66253054874	PREMIUM
	01	35	2	3SG 80 J VX	66253054892	PREMIUM
	01	45	2	3NQ 60 I VS3	66253348361	PREMIUM
	01	45	2	2NQ 46 I VS3	66253348363	PREMIUM
	01	35	2	SGB 60 J VX	69936639148	STANDARD
	01	35	2	SGB 60 H VXP	69936639168	STANDARD
	01	45	2	38A 60 J VS	69936675794	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675797	BASIS
	01	45	2	38A 80 L VS	69936675801	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675802	BASIS
	01	50	2	3SG 60 G VXP	69936677178	PREMIUM
180x13x31,75	01	50	2	SGA 46 K VX	66253121996	STANDARD
	01	63	2	SGA 60 K VS	66253121997	STANDARD
	01	63	2	38A 46 K VS3	66253353972	STANDARD
	01	35	2	38A 60 K VS3	66253353974	STANDARD
	01	50	2	38A 100 L VS	69936623220	BASIS
	01	35	2	3SG 46 K VS	69936623227	PREMIUM
	01	35	2	3SG 60 K VS	69936623231	PREMIUM
	01	50	2	38A 80 L VS	69936623239	BASIS
	01	35	2	SGB 46 K VX	69936623240	STANDARD
	01	50	2	39C 100 J VS	69936623248	BASIS
	01	35	2	SGB 60 K VX	69936623255	STANDARD
	01	35	2	38A 60 J VS	69936623266	BASIS
	01	50	2	38A 46 J VS	69936623274	BASIS
	01	50	2	3SG 100 J VS	69936623276	PREMIUM
	01	35	2	SGB 70 H VXP	69936623463	STANDARD
180x16x32	01	45	2	38A 60 K VS	66253050453	BASIS
	01	35	2	SGB 70 G VXP	69936639169	STANDARD
	01	35	2	3SG 60 H VXP	69936677179	PREMIUM
180x16x31,75	01	35	2	SGB 100 I VX	69936679001	STANDARD

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: **ABM**: Abmessungen, **D**: Durchmesser, **T**: Breite, **B**: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
180x20x32	01	45	2	3SG 60 H VXP	66243593654	PREMIUM
	01	45	2	SGB 60 K VX	66253049878	STANDARD
	01	45	2	SGB 46 H VXP	69936638723	STANDARD
	01	45	2	32A 46 K VS	69936639590	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641395	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936641415	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675666	BASIS
	01	35	2	38A 60 J VS	69936675810	BASIS
	01	45	2	3SG 60 J VS	69936676044	PREMIUM
	01	50	2	39C 80 L VS	69936676582	BASIS
180x20x31,75	01	35	2	3SG 46 K VS	69936623242	PREMIUM
	01	35	2	38A 46 L VS	69936623312	BASIS
	01	35	2	38A 60 L VS	69936623472	BASIS
	01	50	2	39C 60 K VS	69936623477	BASIS
	01	35	2	SGB 60 K VX	69936623480	STANDARD
180x25x32	01	45	2	39C 80 L VS	69936667101	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936675667	BASIS
	01	63	2	38A 60 L VS	69936675812	BASIS
200x4x32	01	45	2	19A 60 O VS	69936675986	BASIS
200x6x32	01	45	2	38A 60 M VS	66253050455	BASIS
	01	45	2	38A 80 N VS	69936639662	BASIS
	01	63	6	39C 120 K VS	69936675636	BASIS
	01	45	2	19A 60 M VS	69936675988	BASIS
	01	35	2	SGB 120 J VX	69936677029	STANDARD
200x6x31,75	01	35	4	38A 120 I VS	69936640156	BASIS
200x8x20	01	35	5	SGB 60 O VX	69936688864	STANDARD
200x8x32	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431430	STANDARD
	01	63	6	37C 60 K VK	69210432065	BASIS
	01	63	6	38A 60 M VS	69936658078	BASIS
	01	63	6	19A 60 M VS	69936675990	BASIS
200x10x32	01	63	2	86A 54 O VS	66253050147	BASIS
	01	35	5	38A 60 L VS3	66253348277	STANDARD
	01	35	5	38A 60 K VBE	69210431394	BASIS
	01	45	2	37C 60 K VK	69210431914	BASIS
	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639157	STANDARD
	01	35	2	SGB 80 J VX	69936639158	STANDARD
	01	45	2	39C 100 K VS	69936639461	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675637	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675818	BASIS
	01	35	2	38A 120 J VS	69936675819	BASIS
200x10x32	01	35	2	38A 60 N VS	69936688303	BASIS
200x10x31,75	01	35	4	38A 120 I VS	69936640286	BASIS
	01	63	2	SGB 100 I VX	69936679003	STANDARD

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
200x13x32	01	45	2	38A 60 L VS3	66253348352	STANDARD
	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639160	STANDARD
	01	45	2	38A 60 J VS	69936675821	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675823	BASIS
	01	45	2	39C 80 J VS	69936676152	BASIS
	01	50	2	SGB 120 J VX	69936676608	STANDARD
200x13x31,75	01	50	2	SGA 46 K VX	66253122005	STANDARD
	01	50	2	38A 60 K VS3	66253354044	STANDARD
	01	50	2	3SG 46 K VS	69936623236	PREMIUM
	01	35	2	3SG 60 K VS	69936623241	PREMIUM
200x16x32	01	35	2	38A 60 L VS	69936675825	BASIS
200x16x31,75	01	45	2	38A 120 I VS	69936639656	BASIS
200x16x76,2	01	35	4	38A 60 L VS	69936675827	BASIS
200x20x20	01	45	2	39C 100 J VS	69936639897	BASIS
	01	45	2	39C 80 M VS	69936640220	BASIS
	01	35	4	39C 80 K VS	69936641417	BASIS
	01	45	5	SGB 60 M VX	69936678982	STANDARD
200x20x32	01	45	2	SGB 60 K VX	66253049887	STANDARD
	01	45	2	38A 46 K VS	66253051075	BASIS
	01	45	2	38A 60 K VS	66253051077	BASIS
	01	45	2	38A 80 K VS	66253051080	BASIS
	01	45	2	3NQ 46 J VQN	66253261995	PREMIUM
	01	45	2	2NQ 60 I VS3	66253357059	PREMIUM
	01	35	5	25A 46 L VS3	69210431318	STANDARD
	01	35	5	25A 60 L VS3	69210431320	STANDARD
	01	35	5	37C 120 K VK	69210431329	BASIS
	01	35	5	37C 46 K VK	69210431333	BASIS
	01	35	5	37C 80 K VK	69210431339	BASIS
	01	35	5	39C 60 J VK	69210431381	BASIS
	01	45	5	39C 60 K VK	69210431384	BASIS
	01	35	5	37C 60 J VK	69210431673	BASIS
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431674	BASIS
	01	35	5	39C 80 K VK	69210431685	BASIS
	01	45	2	SGB 46 H VX	69936639171	STANDARD
	01	35	2	SGB 60 H VXP	69936639172	STANDARD
	01	45	2	38A 46 K VS	69936640300	BASIS
	01	35	2	38A 60 J VS	69936641401	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641402	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936641418	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
200x20x32	01	45	2	39C 80 L VS	69936641420	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936641421	BASIS
	01	45	2	38A 46 H VS	69936675551	BASIS
	01	45	2	3SG 46 J VS	69936675951	PREMIUM
	01	45	2	39C 80 K VS	69936676351	BASIS
	01	45	2	3SG 60 H VXP	69936677181	PREMIUM
200x20x50	01	35	2	3SG 60 J VX	66253050362	PREMIUM
	01	35	2	38A 60 J VS	69936639462	BASIS
	01	45	2	38A 46 K VS	69936641104	BASIS
200x20x51	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639251	STANDARD
200x20x51	01	35	2	39C 60 K VS	69936640176	BASIS
200x20x76	01	35	2	3SG 60 I VS	69936639744	PREMIUM
	01	35	2	38A 60 I VS	69936639978	BASIS
	01	50	2	38A 46 K VS	69936641077	BASIS
200x20x31,75	01	63	2	38A 60 K VS3	66253354038	STANDARD
	01	35	2	38A 46 K VS3	66253354039	STANDARD
	01	50	2	3SG 60 K VS	69936623667	PREMIUM
	01	50	2	3SG 46 K VX	69936623774	PREMIUM
	01	35	2	SGB 70 H VXP	69936623902	STANDARD
	01	35	2	3SG 60 G VSPF	69936640249	PREMIUM
	01	45	2	38A 120 H VS	69936640514	BASIS
200x20x50,8	01	45	2	3SG 60 H VXP	66243593696	PREMIUM
	01	45	2	38A 60 K VS	66253049967	BASIS
	01	50	2	3SG 46 I VXP	66253052711	PREMIUM
	01	45	2	3SG 46 K VS	69936623654	PREMIUM
	01	45	2	38A 46 J VS	69936675832	BASIS
	01	35	2	38A 60 H VS	69936675834	BASIS
	01	45	2	3SG 46 J VS	69936676018	PREMIUM
200x20x76,2	01	45	2	3SG 46 H VX	66253050156	PREMIUM
200x25x20	01	35	4	38A 60 K VBE	69210432867	BASIS
	01	35	2	38A 60 M VS	69936641405	BASIS
	01	45	2	39C 80 K VS	69936641422	BASIS
200x25x32	01	45	2	38A 100 J VS	66243570496	BASIS
	01	45	2	SGB 60 K VX	66253049888	STANDARD
	01	45	2	39C 80 K VS	66253050276	BASIS
	01	45	2	39C 100 J VS	66253050375	BASIS

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
200x25x32	01	45	2	38A 60 M VS	66253051079	BASIS
	01	45	2	38A 80 K VS	66253051082	BASIS
	01	45	2	3SG 60 J VX	66253054889	PREMIUM
	01	35	5	37C 80 K VK	69210431360	BASIS
	01	35	5	39C 60 J VK	69210431397	BASIS
	01	35	5	39C 60 K VK	69210431399	BASIS
	01	35	5	25A 60 L VS3	69210431408	STANDARD
	01	35	5	37C 46 K VK	69210431421	BASIS
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431423	BASIS
	01	35	4	38A 46 L VS	69936627127	BASIS
	01	45	2	38A 60 M VS	69936639846	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641407	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936641424	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936641427	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936641428	BASIS
	01	35	2	39C 46 L VS	69936675639	BASIS
	01	45	2	38A 60 J VS	69936675843	BASIS
200x25x31,75	01	35	2	39C 100 K VS	69936623599	BASIS
	01	35	2	38A 60 L VS	69936623794	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936623912	BASIS
200x32x32	01	45	2	SGB 60 K VX	66253049892	STANDARD
	01	35	5	38A 46 M VS	66253052712	BASIS
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431684	BASIS
	01	35	5	39C 60 J VK	69210432544	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936640293	BASIS
	01	45	2	39C 80 K VS	69936667106	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675677	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675855	BASIS
225x5x60	01	45	2	38A 54 J VS	69936675859	BASIS
225x20x51	01	45	2	SGB 60 H VX	69936640943	STANDARD
	01	35	2	3SG 60 H VXP	69936676452	PREMIUM
230x5x31,75	01	63	6	19A 54 J VS	69936623905	BASIS
230x10x32	01	35	2	38A 60 M VS	69936675929	BASIS
230x25x32	01	45	2	39C 80 K VS	69936639374	BASIS
250x10x32	01	35	5	86A 54 O VS	66253050139	BASIS
	01	63	6	38A 60 L VS3	69210431945	STANDARD
	01	35	1	38A 60 M VS	69936675931	BASIS
250x13x32	01	63	6	86A 54 K VS	66253050123	BASIS
	01	63	6	86A 54 O VS	66253050128	BASIS
250x13x32	01	45	1	38A 60 L VS3	66253348353	STANDARD
250x13x76,2	01	35	5	3SG 60 K VS	69936623734	PREMIUM
250x20x32	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431009	STANDARD
	01	45	1	37C 60 K VK	69210432357	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
■ ■ ■ FORM 01						
250x20x76,2	01	45	1	38A 60 L VS	69936675862	BASIS
250x25x32	01	45	1	38A 60 L VS	66253049927	BASIS
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431029	BASIS
	01	35	5	37C 80 K VK	69210431030	BASIS
	01	35	5	38A 46 L VS3	69210431034	STANDARD
	01	35	5	39C 60 K VK	69210431068	BASIS
	01	45	5	25A 60 L VS3	69210431151	STANDARD
	01	45	1	38A 60 M VS	69936639356	BASIS
	01	35	5	39C 80 L VS	69936675679	BASIS
250x25x31,75	01	35	1	39C 60 K VS	69936623664	BASIS
250x32x32	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050162	STANDARD
	01	45	1	37C 60 K VK	69210431678	BASIS
	01	45	1	39C 60 K VS	69936639837	BASIS
	01	45	1	39C 80 K VS	69936640845	BASIS
300x32x32	01	35	3	37C 60 K VK	69210431016	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM**  Revolutionäre Bindungstechnologie

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHLEIFSCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
180x20x31,75	100	6	05	35	2	3SG 60 G VSPF	69936639505	PREMIUM
	100	6	05	35	2	3SG 60 J VS	69936639808	PREMIUM
			05	45	2	38A 60 J VS	69936640226	BASIS
180x25x31,75	105	12	05	63	2	38A 60 K VS3	66253354035	STANDARD
	105	13	05	50	2	38A 46 K VS3	66253354036	STANDARD
	105	12	05	35	2	3SG 46 K VS	69936621519	PREMIUM
	105	12	05	35	2	38A 60 L VS	69936621526	BASIS
	105	12	05	35	2	38A 46 J VS	69936621529	BASIS
	105	13	05	50	2	38A 60 J VS	69936621557	BASIS
	105	13	05	50	2	3SG 60 K VS	69936621570	PREMIUM
			05	45	2	SGB 46 K VX	69936621605	STANDARD
200x25x31,75			05	35	2	3SG 60 K VS	69936621575	PREMIUM
			05	45	2	3SG 60 G VSPF	69936640304	PREMIUM
200x40x20	110	25	05	35	2	19A 54 L VS	69936639603	BASIS
			05	45	2	39C 80 J VS	69936640285	BASIS

SCHLEIFTOPF

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 06								
63x40x20	10	10	06	45	10	38A 60 J VS3	66253348322	STANDARD
80x40x20	10	10	06	63	6	SGB 60 L VX	66253050098	STANDARD
	8	8	06	63	6	38A 60 J VS3	66253348289	STANDARD
	6	8	06	32	10	38A 60 L VS3	66253348323	STANDARD
			06	45	10	SGB 60 L VX	69936641494	STANDARD
	10	10	06	35	5	38A 46 J VS3	66253348326	STANDARD
100x40x20	8	10	06	32	4	38A 46 L VS3	69210431242	STANDARD
	8	10	06	32	4	38A 80 L VS3	69210431245	STANDARD
100x40x32	13	13	06	35	2	38A 60 K VS	69936674854	BASIS
100x50x20	10	13	06	45	2	3SG 60 L VX	66253049960	PREMIUM
	10	10	06	45	2	3SG 60 K VX	66253049965	PREMIUM
	10	13	06	45	2	3SG 80 L VX	66253049966	PREMIUM
	10	10	06	45	2	3SG 60 J VX	66253050069	PREMIUM
	10	13	06	45	2	38A 80 J VS3	66253348324	STANDARD
	10	10	06	45	2	38A 60 J VS3	66253348327	STANDARD
	10	10	06	45	2	38A 60 I VS3	66253348629	STANDARD

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung;
P = Aussparungsdurchmesser, F = Aussparungstiefe, W = Wandstärke, E = Bodenstärke

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFTOPF

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 06								
100x50x20			06	32	4	38A 120 I VS3	66253358793	STANDARD
	10	10	06	32	2	38A 46 L VS3	69210431250	STANDARD
			06	45	2	38A 80 L VS	69936639354	BASIS
	10	13	06	45	2	38A 60 L VS	69936639450	BASIS
	10	13	06	45	2	38A 60 M VS	69936639460	BASIS
	10	10	06	32	2	38A 80 J VS	69936639600	BASIS
			06	45	2	38A 100 K VS	69936639617	BASIS
	10	13	06	32	2	39C 80 J VS	69936640131	BASIS
			06	32	2	86A 80 M VS	69936640142	BASIS
			06	45	2	SGB 46 L VX	69936641536	STANDARD
			06	45	2	SGB 60 L VX	69936676114	STANDARD
100x50x32	10	10	06	45	2	3SG 60 K VX	66253050073	PREMIUM
	10	10	06	45	2	38A 60 K VS	69936674859	BASIS
125x40x31,75			06	45	2	38A 46 J VS3	66253358794	STANDARD
			06	32	2	38A 60 J VS3	66253358795	STANDARD
			06	35	2	38A 60 K VS	69936623645	BASIS
125x50x20			06	45	2	38A 60 L VS	69936639451	BASIS
125x50x32	13	13	06	45	2	SGB 60 J VX	66253050075	STANDARD
	10	13	06	45	2	38A 60 L VS	69936639992	BASIS
	10	8	06	45	2	38A 46 K VS	69936674867	BASIS
			06	50	4	SGB 46 K VX	69936678983	STANDARD
125x60x32			06	45	2	38A 46 L VS	69936640218	BASIS
125x63x32	10	10	06	32	4	86A 46 E VXP	66253051528	BASIS
	8	13	06	32	2	38A 46 L VS3	69210431266	STANDARD
	10	10	06	45	2	38A 60 L VS3	69210431699	STANDARD
	10	13	06	45	2	SGB 60 K VX	69936640579	STANDARD
	25	16	06		2	39C 60 J V	69936668305	BASIS
150x40x32	16	13	06	45	2	38A 46 H VS	69936674872	BASIS
	16	13	06	45	2	38A 60 K VS	69936674875	BASIS
150x50x32	16	16	06	45	2	3SG 46 K VX	66253050068	PREMIUM
	16	16	06	45	2	SGB 60 K VX	66253050076	STANDARD
			06	45	2	38A 46 L VS	69936639371	BASIS
	16	16	06	45	2	38A 60 K VS	69936674879	BASIS
150x50x65	20	15	06	32	2	38A 60 L VS	69936639480	BASIS
			06	32	2	39C 80 J VS	69936639798	BASIS
150x50x31,75			06	50	1	38A 46 J VS3	66253358789	STANDARD
150x63x32	13	13	06	32	2	SGB 46 J VX	66253054727	STANDARD
			06	45	2	38A 46 L VS	69936639880	BASIS
	16	16	06	32	2	38A 36 I VS	69936640369	BASIS
			06	45	2	38A 60 K VS	69936640370	BASIS
	16	16	06	45	2	38A 46 J VS	69936674881	BASIS
150x63x50,8	16	16	06	45	2	SGB 60 J VX	66253050082	STANDARD

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 06								
150x80x32	10	16	06	45	2	38A 60 L VS3	69210433236	STANDARD
	20	20	06	45	2	38A 46 H VS	69936674905	BASIS
	20	20	06	63	2	SGB 46 G VXP	69936676357	STANDARD
175x75x76,2	20	20	06	45	2	SGB 46 G VXP	66253050097	STANDARD
	20	20	06	32	1	38A 36 I VS	69936681747	BASIS
180x63x50,8	16	16	06	45	2	SGB 46 J VX	66253050084	STANDARD
180x76x32	16	16	06	45	2	38A 36 I VS	69936639449	BASIS
	16	16	06	45	2	3SG 36 I VX	66253049962	PREMIUM
	16	16	06	45	2	38A 36 I VS3	66253348321	STANDARD
	16	16	06	45	2	38A 46 I VS	69936639533	BASIS
	16	16	06	32	2	38A 46 H VS	69936639616	BASIS
			06	45	2	32A 46 I VS	69936640090	BASIS
180x80x32	16	16	06	63	6	38A 46 H VS	69936674889	BASIS
200x40x32	45	15	06	45	2	38A 46 L VS	66243570536	BASIS
	45	15	06	45	2	38A 60 L VS	66243570537	BASIS
200x40x76,2	40	13	06	45	2	SGB 60 L VX	66253050087	STANDARD
	40	13	06	45	2	39C 60 J V	69936668347	BASIS
	40	13	06	35	1	38A 46 M VS	69936674890	BASIS
200x63x50,8	20	20	06	45	2	38A 36 H VS	69936674896	BASIS
	20	20	06	45	2	38A 46 H VS	69936674898	BASIS
200x82x78	16	20	06	45	2	3SG 36 I VX	66253049964	PREMIUM
	16	20	06	45	2	38A 36 H VS3	66253348319	STANDARD
	16	20	06	45	2	38A 46 H VS3	66253348325	STANDARD
			06	32	1	SGB 36 H VXP	69936679013	STANDARD
200x100x51			06	45	1	38A 36 H VBE	69210438349	BASIS
300x63x127	40	20	06	35	3	39C 60 J V	69936668365	BASIS

Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **D:** Durchmesser, **T:** Breite, **B:** Bohrung;
W = Wandstärke, **E** = Bodenstärke

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

KONISCHER SCHLEIFTOPF

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 11								
80x32x20	6	8	11	45	6	SGB 60 L VX	66253050137	STANDARD
100x40x20	8	10	11	32	4	3SG 60 K VX	66253050110	PREMIUM
	8	10	11	32	4	38A 46 L VS3	69210431233	STANDARD
	8	10	11	45	2	38A 46 K VS3	69210431246	STANDARD
	8	10	11	32	2	38A 60 K VS	69936686170	BASIS
			11	45	2	SGB 46 L VX	69936686734	STANDARD
	8	10	11	32	2	38A 60 L VS	69936688495	BASIS
100x40x32	8	10	11	45	2	3SG 60 K VX	66253050114	PREMIUM
	8	10	11	45	2	2NQ 46 J VS3	66253348633	PREMIUM
	8	10	11	35	2	38A 60 K VS	69936686169	BASIS
100x40x31,75			11	35	2	38A 60 J VS3	66253358216	STANDARD
			11	32	2	38A 46 J VS3	66253358217	STANDARD
			11	32	2	3SG 46 K VS	69936624034	PREMIUM
			11	32	2	3SG 54 K VS	69936624036	PREMIUM
			11	32	2	3SG 60 K VS	69936624043	PREMIUM
			11	45	2	38A 54 K VS	69936624609	BASIS
125x40x32	8	10	11	45	2	38A 80 L VS3	69210431282	STANDARD
	8	10	11	45	2	SGB 46 J VX	69936682429	STANDARD
	8	10	11	45	2	38A 46 K VS	69936686175	BASIS
	8	10	11	32	2	38A 60 K VS	69936686176	BASIS
	8	10	11	35	2	3SG 46 K VS	69936686641	PREMIUM
125x40x31,75			11	35	2	38A 46 J VS3	66253358218	STANDARD
			11	45	2	38A 60 J VS3	66253358219	STANDARD
			11	45	2	38A 54 K VS	69936625578	BASIS
125x45x20			11	32	2	3SG 46 K VX	66253055954	PREMIUM
			11	45	2	32A 46 K VS	69936682367	BASIS
	6	13	11	50	10	SGB 60 K VX	69936686736	STANDARD
150x50x32	10	13	11	45	2	SGB 46 J VX	66253050133	STANDARD
	10	13	11	32	2	SGB 60 K VX	66253050134	STANDARD
	10	13	11	45	2	38A 60 K VS	69936682576	BASIS
	10	13	11	45	2	38A 46 K VS	69936686177	BASIS
100/80x40x31,75	6	13	11	32	2	38A 60 J VS3	66253348630	STANDARD

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM**  Revolutionäre Bindungstechnologie

SCHLEIFTELLER

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	K (mm)	U (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 12											
80x10x13	4	6	35	35	2,5	12	35	50	38A 60 K VS3	66253348375	STANDARD
100x13x20	5	7	45	50	2,5	12	45	2	3SG 60 K VX	66253050236	PREMIUM
	5	7	41	41	3,2	12	35	2	38A 60 J VS3	66253348382	STANDARD
						12	45	2	3SG 60 L VS	69936682502	PREMIUM
125x13x20	6	7	61	61	3,2	12	45	2	2NQ 60 J VS3	66253348378	PREMIUM
	6	7	61	61	3,2	12	33	5	38A 60 J VS3	66253348488	STANDARD
	6	7	61	61	3,2	12	45	2	3SG 60 J VX	69936686768	PREMIUM
125x13x32	6	6	61	61	3,2	12	45	5	38A 60 L VS3	69210432313	STANDARD
	6	6	61	61	3,2	12	45	2	38A 80 K VS3	69210433194	STANDARD
150x13x20	7	9	86	86	3,2	12	45	2	3SG 60 L VX	66253050231	PREMIUM
	8	9	56	56	3,2	12	45	2	SGB 60 K VS3	66253348379	PREMIUM
	8	9	56	56	3,2	12	35	2	SGB 46 K VS3	66253348384	PREMIUM
150x13x32	7	9	86	86	3,2	12	45	2	3SG 46 K VX	66253050238	PREMIUM
	7	9	86	86	3,2	12	45	2	3SG 60 K VX	66253050239	PREMIUM
	7	9	86	86	3,2	12	35	4	38A 60 J VS3	66253348380	STANDARD
	7	9	86	86	3,2	12	63	2	38A 46 K VS	69936686194	BASIS
150x13x31,75						12	35	5	3SG 60 K VS	69936624608	PREMIUM
150x16x20						12	45	2	SGB 60 L VX	69936686710	STANDARD
150x16x32	8	9	66	66	3,2	12	45	5	38A 60 L VS3	69210431439	STANDARD
	8	9	66	66	3,2	12	35	4	38A 46 L VS3	69210431834	STANDARD
150x20x32	8	11	87	87	3,2	12	45	2	SGB 60 K VX	66253050245	STANDARD
175x18x32	9	8	90	90	3,2	12	45	5	38A 60 K VS3	69210431517	STANDARD
	9	8	90	90	3,2	12	35	5	38A 60 L VS3	69210431859	STANDARD
200x20x32	10	12	90	90	3,2	12	35	5	38A 46 L VS3	69210431518	STANDARD
	10	12	90	90	3,2	12	45	2	38A 60 K VS	69936686215	BASIS
250x25x32	11	12	100	100	3,2	12	35	5	38A 46 L VS3	69210431432	STANDARD

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung, W: Wandstärke;
E: Bodenstärke, J: Flacher Durchmesser außen, K: Flacher Durchmesser innen, U: Randstärke

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SÄGENSCHÄRFEN

Die keramisch gebundenen Norton Sägeschärferscheiben wurden unter Verwendung der marktführenden Technologien entwickelt, um eine bessere Schleifleistung zu gewährleisten.

Durch die Verwendung von hochwertigen Schleifmitteln und Bindungen können mit unseren Scheiben die Kosten bei Anwendungen wie Herstellung und Nachbearbeitung in der Forst- und Sägeindustrie gesenkt werden.

Bitte beachten Sie für das Sägeschärfen die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



Nachfolgend finden Sie eine kleine Auswahl unserer neuen Sägeschärferscheiben mit der neuen revolutionären Bindungstechnologie.



	STÄHLE						
	VERCHROMT	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE
NQ	X	X	X	X	X	X	X
SG / GF		X		X	X		
19A / 57A				X			
25A / 86A / 32A				X	X		
38A	X	X		X	X	X	X
39C			X				

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

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

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN

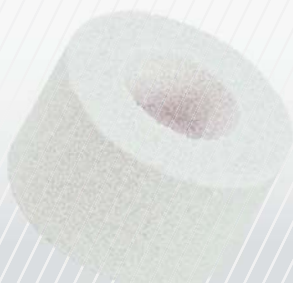
REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN

NORTON QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

PREMIUM +++++

INNOVATION



VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanleistung

NORTON QUANTUM 3NQ / 2NQ



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

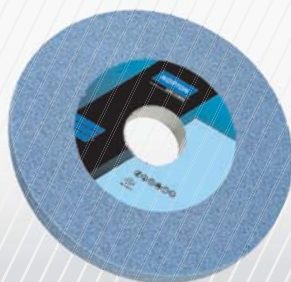
PREMIUM +++++



VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar bei allen Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag
- Mehr als 15 % weniger Schleifdruck erforderlich

SG 3SG



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

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

STANDARD ++++

VITRIUM 



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei niedrigen bis mittleren Zustellraten

SG SGB



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

BASIS +++

38A



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splitttriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

86A



EIGENSCHAFTEN

- Edelkorund rosa (Aluminiumoxid)
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Prozentsatz an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Reduzierter Abrichtzyklus

19A



EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus A und 38A
- Hauptsächlich zum Sägeschärfen

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Effektiv, gute Zerspanleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanleistung und Formstabilität

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01		FORM 01C				
125x6x32	01	35	5	38A 60 L VS	66253050440	BASIS
125x8x20	01	33	5	38A 60 L VS3	69210431218	STANDARD
150x3x30	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541074	STANDARD
150x3x32	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541080	STANDARD
150x3,2x32	01	45	2	19A 60 M VS	69936675941	BASIS
150x4x20	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541077	STANDARD
	01	45	2	38A 100 M VS	69936640219	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675591	BASIS
	01	45	2	38A 80 N VS	69936676720	BASIS
150x4x30	01	45	2	38A 80 N VS	69936639730	BASIS
150x4x32	01	35	10	SGB 80 K VS3	66243541066	STANDARD
	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541079	STANDARD
	01	63	2	19A 60 M VS	69936674920	BASIS
	01	35	2	19A 60 O VS	69936675946	BASIS
150x6x20	01	45	2	86A 80 O VS	69936686760	BASIS
150x6x32	01	45	10	SGB 80 K VS3	66243541083	STANDARD
	01	35	10	SGB 60 K VS3	66243541070	STANDARD
	01	45	2	3SG 80 L VX	66253054873	PREMIUM
	01	45	2	3SG 60 L VX	66253055040	PREMIUM
	01	35	2	39C 120 K VS	69936675617	BASIS
	01	63	2	38A 60 L VS	69936675741	BASIS
	01	35	2	19A 60 M VS	69936675964	BASIS
150x6x38	01	35	10	SGB 60 K VS3	66243541082	STANDARD
150x8x20	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431422	STANDARD
	01	45	2	86A 80 O VS	69936686743	BASIS
150x8x32	01	45	2	3SG 60 J VX	66253055041	PREMIUM
	01	45	10	38A 60 L VS3	66243541068	STANDARD
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675743	BASIS
	01	35	5	38A 120 J VS	69936675748	BASIS
150x10x20	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431426	STANDARD
150x10x32	01	45	10	38A 60 L VS3	66243541071	STANDARD
	01	45	10	SGB 60 K VS3	66243541072	STANDARD
	01	45	2	19A 60 O VS	66253050201	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675749	BASIS
150x13x32	01	45	2	38A 60 N VS	69936675758	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675760	BASIS
175x3x51	01	35	10	38A 60 L VS3	66243541075	STANDARD
175x4x51	01	45	5	19A 60 M VS	66253052709	BASIS
175x6x51	01	35	10	38A 60 L VS3	66243541069	STANDARD
180x6x32	01	35	2	38A 60 L VS	69936675784	BASIS
180x10x32	01	45	2	38A 80 J VS	69936675781	BASIS
180x13x32	01	45	2	3SG 120 J VX	66253054874	PREMIUM
	01	35	2	3SG 80 J VX	66253054892	PREMIUM
	01	45	2	3NQ 60 I VS3	66253348361	PREMIUM
	01	45	2	2NQ 46 I VS3	66253348363	PREMIUM
	01	35	2	SGB 60 J VX	69936639148	STANDARD
	01	45	2	38A 60 J VS	69936675794	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675797	BASIS
	01	45	2	38A 80 L VS	69936675801	BASIS
	01	45	2	38A 120 J VS	69936675802	BASIS

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01		FORM 01C				
200x1,5x32	01	63	10	SGB 80 K VS3	66253354585	STANDARD
200x2x32	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541085	STANDARD
	01	63	10	SGB 80 K VS3	66253354586	STANDARD
200x2,5x32	01	63	10	SGB 80 K VS3	66253354587	STANDARD
200x3x32	01	35	10	38A 80 L VS3	66243541084	STANDARD
	01	63	10	SGB 80 K VS3	66253354588	STANDARD
200x4x32	01	35	10	SGB 80 K VS3	66243541087	STANDARD
	01	45	2	19A 60 O VS	69936675986	BASIS
200x6x20	01	35	10	38A 60 L VS3	66243541081	STANDARD
200x6x32	01	35	10	38A 60 K VS3	66243541076	STANDARD
	01	35	10	SGB 60 K VS3	66243541086	STANDARD
	01	45	2	38A 60 M VS	66253050455	BASIS
	01	45	2	38A 80 N VS	69936639662	BASIS
	01	45	2	19A 60 M VS	69936675988	BASIS
	01	35	2	SGB 120 J VX	69936677029	STANDARD
200x8x20	01	35	10	38A 60 L VS3	66243541090	STANDARD
200x8x32	01C	35	5	38A 60 L VS3	69210431430	STANDARD
	01	35	10	SGB 60 K VS3	66243541088	STANDARD
	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431430	STANDARD
	01	63	6	38A 60 M VS	69936658078	BASIS
	01	63	6	19A 60 M VS	69936675990	BASIS
200x10x20	01	35	10	38A 60 L VS3	66243541091	STANDARD
200x10x32	01	63	2	86A 54 O VS	66253050147	BASIS
	01	35	5	38A 60 L VS3	66253348277	STANDARD
	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639157	STANDARD
	01	35	2	SGB 80 J VX	69936639158	STANDARD
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675818	BASIS
	01	35	2	38A 120 J VS	69936675819	BASIS
200x13x32	01	63	10	38A 60 L VS3	66253348352	STANDARD
	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639160	STANDARD
	01	45	2	38A 60 J VS	69936675821	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675823	BASIS
	01	50	2	SGB 120 J VX	69936676608	STANDARD
200x16x32	01	35	2	38A 60 L VS	69936675825	BASIS
200x16x76,2	01	35	4	38A 60 L VS	69936675827	BASIS
225x5x60	01	45	2	38A 54 J VS	69936675859	BASIS
230x10x32	01	35	2	38A 60 M VS	69936675929	BASIS
250x3x32	01	35	10	SGB 80 K VS3	66243541097	STANDARD
250x10x20	01	50	10	38A 60 L VS3	66243541093	STANDARD
250x10x32	01C	35	5	38A 60 L VS3	69210431945	STANDARD
	01	35	5	86A 54 O VS	66253050139	BASIS
	01	35	1	38A 60 M VS	69936675931	BASIS
250x13x32	01	63	10	38A 60 L VS3	66253348353	STANDARD
	01	63	6	86A 54 K VS	66253050123	BASIS
	01	63	6	86A 54 O VS	66253050128	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)

VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

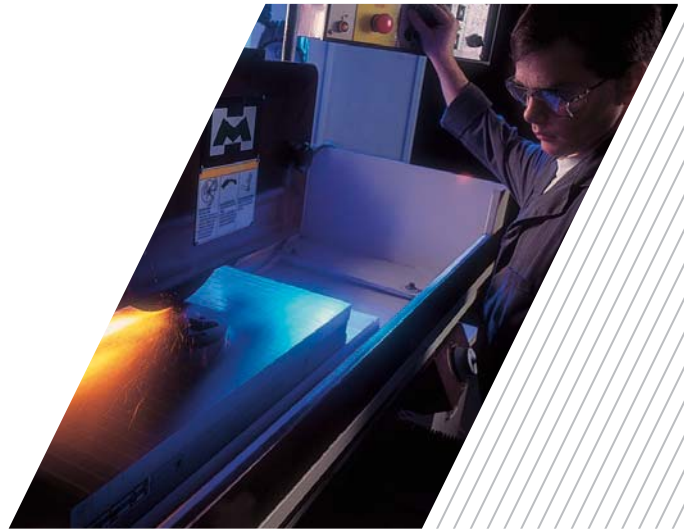
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FLACHSCHLEIFEN

Die Norton Produktpalette umfasst gerade Schleifscheiben, mit einseitiger Aussparung, Schleifzylinder und -segmente hergestellt aus den innovativsten Schleifmitteln und Bindungen. Die Produkte bieten bei Flachsleifanwendungen maximale Leistung, hohe Produktivität und eine extreme Vielseitigkeit.

Bitte beachten Sie für das Flachsleifen die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	STÄHLE									NICHT-EISEN-METALLE			KERAMIK			POLYMERE	
	LUFTFAHRT-LEGIERUNGEN: NIMONIC, INCONEL, HASTELLOY	GUSSEISEN	VERCHROMT	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE	ALUMINIUM	TITAN	WOLFRAMKARBID	KERAMIK GEBRANNT	KERAMIK, GRÜN	METALL MIT SPRITZAUFTRAG	KUNSTSTOFFE	GUMMI
NQ	x	x	x	x	x	x	x	x	x							x	
SG / GF	x	x		x		x	x										
IPA	x						x									x	x
19A / 57A						x											
25A / 86A / 32A						x	x										
37C		x								x						x	x
38A	x	x	x	x		x	x	x	x					x			
39C					x					x	x	x	x	x	x		

NORTON QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

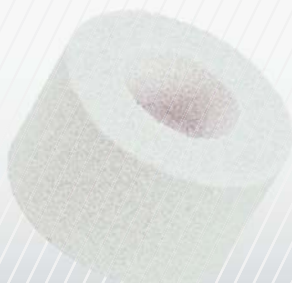
PREMIUM +++++

INNOVATION

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

NORTON
SAINT-GOBAIN

QUANTUM
VITRIUM³



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 Zerspanleistung

NORTON QUANTUM 5NQ / 3NQ / 2NQ

PREMIUM +++++



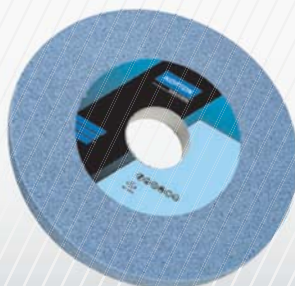
EIGENSCHAFTEN

- 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

- 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

SG 3SG



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

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZMASS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A MIT VITRIUM³

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE

STANDARD ++++

VITRIUM 

EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splittriges Korn

LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei niedrigen bis mittleren Zustellraten

SG SGA / SGB



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

VORTEX IPA



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

38A



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittiges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

BASIS +++

86A



EIGENSCHAFTEN

- Edelkorund rosa (Aluminiumoxid)
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Prozentsatz an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Reduzierter Abrichtzyklus

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

19A



EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus A und 38A
- Hauptsächlich zum Sägeschärfen

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Effektiv, gute Zerspanleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanleistung und Formstabilität

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

37C



EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splitteriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrappoperationen mit grobem Korn und organisch gebundenen Schleifscheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
■ ■ ■ FORM 01						
180x16x32	01	35	2	3SG 60 H VXP	69936677179	PREMIUM
180x20x32	01	45	2	3SG 60 H VXP	66243593654	PREMIUM
	01	45	2	SGB 46 H VXP	69936638723	STANDARD
200x16x76,2	01	35	4	38A 60 L VS	69936675827	BASIS
200x20x50	01	35	2	3SG 60 J VX	66253050362	PREMIUM
	01	35	2	38A 60 J VS	69936639462	BASIS
	01	45	2	38A 46 K VS	69936641104	BASIS
	01	45	2	3SG 54 E VXP	69936676704	PREMIUM
200x20x51	01	45	2	SGB 60 J VX	69936639251	STANDARD
	01	35	2	39C 60 K VS	69936640176	BASIS
200x20x76	01	35	2	3SG 60 I VS	69936639744	PREMIUM
	01	35	2	38A 60 I VS	69936639978	BASIS
	01	50	2	38A 46 K VS	69936641077	BASIS
200x20x50,8	01	45	2	3SG 60 H VXP	66243593696	PREMIUM
	01	45	2	38A 60 K VS	66253049967	BASIS
	01	50	2	3SG 46 I VXP	66253052711	PREMIUM
	01	45	2	3SG 46 K VS	69936623654	PREMIUM
	01	45	2	38A 46 J VS	69936675832	BASIS
	01	35	2	38A 60 H VS	69936675834	BASIS
	01	45	2	3SG 46 J VS	69936676018	PREMIUM
200x20x76,2	01	45	2	3SG 46 H VX	66253050156	PREMIUM
200x25x51	01	45	2	38A 46 K VS	66253051086	BASIS
	01	50	2	38A 60 L VS	69936640125	BASIS
200x25x76,2	01	45	2	39C 60 K VS	69936675672	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936675673	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675674	BASIS
	01	35	2	38A 46 L VS	69936675842	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675845	BASIS
200x32x51	01	45	2	38A 60 L VS	69936640245	BASIS
200x32x76,2	01	45	2	39C 80 K VS	69936675644	BASIS
225x20x51	01	45	2	SGB 60 H VX	69936640943	STANDARD
	01	35	2	3SG 60 H VXP	69936676452	PREMIUM
225x32x76,2	01	40	2	3SG 46 H VX	66253055043	PREMIUM
230x25x50,8	01	35	5	38A 60 H VS	69936639829	BASIS
250x20x32	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431009	STANDARD
	01	45	1	37C 60 K VK	69210432357	BASIS
250x20x76,2	01	45	1	38A 60 L VS	69936675862	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
250x25x32	01	45	1	38A 60 L VS	66253049927	BASIS
	01	35	5	37C 60 K VK	69210431029	BASIS
	01	35	5	37C 80 K VK	69210431030	BASIS
	01	35	5	38A 46 L VS3	69210431034	STANDARD
	01	35	5	39C 60 K VK	69210431068	BASIS
	01	45	5	25A 60 L VS3	69210431151	STANDARD
	01	45	1	38A 60 M VS	69936639356	BASIS
	01	35	5	39C 80 L VS	69936675679	BASIS
250x25x51	01	35	1	38A 60 L VS3	69210431048	STANDARD
250x25x76	01	35	2	2NQ 60 G VS3	66253348365	PREMIUM
	01	35	2	32A 46 I VS	69936639849	BASIS
	01	35	1	32A 60 I VS	69936639898	BASIS
250x25x31,75	01	35	1	39C 60 K VS	69936623664	BASIS
250x25x76,2	01	45	1	SGA 46 K VX	61463693965	STANDARD
	01	45	1	38A 60 I VS	66253050101	BASIS
	01	45	1	SGB 46 K VX	66253050124	STANDARD
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050126	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055045	PREMIUM
	01	63	2	2NQ 46 G VS3	66253348371	PREMIUM
	01	63	2	38A 60 K VS3	66253354040	STANDARD
	01	45	1	38A 46 K VS3	66253354041	STANDARD
	01	45	1	38A 80 L VS	69936623651	BASIS
	01	45	1	3SG 46 K VS	69936623668	PREMIUM
	01	35	1	SGB 70 H VXP	69936623901	STANDARD
	01	35	1	38A 46 H VS	69936675867	BASIS
	01	45	1	3SG 60 L VS	69936675958	PREMIUM
	01	45	3	3SG 54 F VXP	69936676054	PREMIUM
250x32x32	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050162	STANDARD
	01	45	1	37C 60 K VK	69210431678	BASIS
250x32x32	01	45	1	39C 60 K VS	69936639837	BASIS
	01	45	1	39C 80 K VS	69936640845	BASIS
250x32x76	01	35	3	38A 46 L VS3	69210431001	STANDARD
	01	35	1	38A 60 L VS3	69210431863	STANDARD
250x32x76,2	01	45	1	3SG 46 H VX	66253055046	PREMIUM
250x40x51	01	35	3	37C 60 K VK	69210431004	BASIS
	01	35	3	38A 60 L VS3	69210431658	STANDARD
250x40x76	01	35	3	38A 60 L VS3	69210431657	STANDARD
	01	45	1	38A 46 L VS3	69210432025	STANDARD
250x40x76,2	01	45	1	3SG 46 I VX	66253050259	PREMIUM
	01	45	1	3SG 46 G VXP	69936676056	PREMIUM

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
300x25x127	01	50	1	SGA 60 K VX	61463693967	STANDARD
	01	50	1	SGA 80 L VX	61463693973	STANDARD
	01	45	1	SGA 46 K VS	61463699584	STANDARD
	01	45	1	38A 60 K VS	66253050105	BASIS
	01	45	1	SGB 80 I VXP	66253050121	STANDARD
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050132	STANDARD
	01	45	1	3SG 46 K VX	66253055050	PREMIUM
	01	45	1	3NQ 60 K VQN	66253262040	PREMIUM
	01	63	2	2NQ 60 J VS3	66253348372	PREMIUM
	01	63	2	38A 60 K VS3	66253354042	STANDARD
	01	45	1	38A 46 K VS3	66253354043	STANDARD
	01	35	1	38A 80 L VS	69936623648	BASIS
	01	45	1	38A 46 J VS	69936623662	BASIS
	01	50	1	39C 60 K VS	69936623687	BASIS
	01	45	1	19A 60 M VS	69936623719	BASIS
	01	35	1	39C 80 J VS	69936640343	BASIS
	01	45	1	39C 120 K VS	69936675646	BASIS
	01	35	1	3SG 60 H VXP	69936677184	PREMIUM
300x32x32	01	45	1	38A 60 K VS	66253051100	BASIS
	01	35	3	37C 60 K VK	69210431016	BASIS
	01	35	3	39C 60 K VK	69210431036	BASIS
	01	45	1	25A 60 L VS3	69210431139	STANDARD
300x32x127	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055872	PREMIUM
300x32x127	01	45	1	38A 46 H VS	69936675883	BASIS
	01	45	1	38A 60 L VS	69936675884	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	69936676386	STANDARD
	01	35	1	SGB 46 F VXP	69936676705	STANDARD
	01	35	1	GF 46 I VX	69936679795	BASIS
300x32x76,2	01	45	1	38A 46 H VS	69936675880	BASIS
300x40x32	01	45	1	39C 60 K VS	69936639362	BASIS
	01	35	3	39C 80 K VS	69936676387	BASIS
300x40x51	01	35	3	37C 60 K VK	69210431057	BASIS
	01	35	3	38A 60 L VS3	69210431059	STANDARD
300x40x76	01	35	1	38A 60 K VS	66253049953	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX [m/s]: Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
300x40x127	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050179	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055053	PREMIUM
	01	45	1	3SG 46 H VX	66253055893	PREMIUM
	01	35	1	37C 60 K VK	69210431073	BASIS
	01	45	1	SGB 46 G VXP	69936639946	STANDARD
	01	45	1	39C 80 K VS	69936675649	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VS	69936675684	BASIS
	01	35	1	38A 46 H VS	69936675888	BASIS
	01	35	1	38A 60 L VS	69936675891	BASIS
	01	35	1	GF 60 K VX	69936680686	BASIS
300x40x31,75	01	35	1	39C 60 L VS	69936623682	BASIS
300x40x76,2	01	45	1	IPA 60 H VTX	66253049863	STANDARD
300x50x127	01	45	1	SGB 46 G VXP	66243570384	STANDARD
	01	35	1	38A 46 J VS	69936623649	BASIS
350x40x51	01	35	3	37C 60 K VK	69210431101	BASIS
	01	32	1	38A 60 L VS3	69210432052	STANDARD
350x40x127	01	35	3	37C 60 K VK	69210431889	BASIS
350x40x127	01	35	3	37C 60 J VK	69210432038	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VK	69210432040	BASIS
350x50x127	01	45	1	SGB 46 H VXP	66253054500	STANDARD
	01	35	2	38A 80 L VS3	69210431072	STANDARD
	01	35	1	37C 60 K VK	69210431686	BASIS
350x63x127	01	35	1	38A 46 L VS3	69210431074	STANDARD
	01	50	1	38A 60 L VS3	69210431076	STANDARD
355x25x127	01	45	1	SGA 46 J VS	61463699586	STANDARD
	01	45	1	SGB 60 L VX	66253050135	STANDARD
	01	50	1	3SG 60 L VX	66253055895	PREMIUM
355x25x127	01	45	1	3SG 60 K VS	69936623716	PREMIUM
	01	45	1	38A 60 L VS	69936675901	BASIS
355x32x127	01	35	1	2NQ 60 J VS3	66253348373	PREMIUM
	01	35	1	3SG 80 K VS	69936638294	PREMIUM
	01	35	1	38A 60 M VS	69936639074	BASIS
	01	45	1	38A 60 L VS	69936675903	BASIS
	01	50	1	SGB 54 E VXP	69936676713	STANDARD

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
355x40x127	01	45	1	SGA 80 I VXP	61463699589	STANDARD
	01	45	1	IPA 60 H VTX	66253049877	STANDARD
	01	45	1	SGB 46 G VXP	66253049901	STANDARD
	01	45	1	SGB 46 J VX	66253050117	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 L VX	66253055057	PREMIUM
	01	50	1	2NQ 46 G VS3	66253348367	PREMIUM
	01	45	1	3SG 60 K VS	69936623611	PREMIUM
	01	35	1	38A 46 J VS	69936623753	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VS	69936675685	BASIS
	01	45	1	38A 46 H VS	69936675906	BASIS
	01	35	1	38A 60 L VS	69936675908	BASIS
355x50x127	01	45	1	SGB 54 G VXP	66253049857	STANDARD
	01	45	1	IPA 60 H VTX	66253049880	STANDARD
	01	45	1	IPA 60 H VTX	66253049883	STANDARD
	01	45	1	38A 60 K VS	66253049951	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050138	STANDARD
	01	45	1	38A 46 K VS	66253051108	BASIS
	01	45	1	3SG 46 J VX	66253055063	PREMIUM
	01	45	1	3NQ 46 H VQN	66253262049	PREMIUM
	01	45	2	2NQ 46 G VS3	66253348366	PREMIUM
	01	45	1	SGB 46 J VX	69936623781	STANDARD
	01	35	1	3SG 46 F VXP	69936623900	PREMIUM
	01	45	1	38A 46 H VS	69936675912	BASIS
	01	35	1	38A 46 I VS	69936675913	BASIS
400x25x127	01	50	1	SGB 60 K VX	69936644046	STANDARD
400x40x127	01	45	1	3SG 60 L VX	66243465059	PREMIUM
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253127873	STANDARD
400x50x127	01	45	1	37C 60 K VK	69210431098	BASIS
	01	45	1	38A 60 L VS3	69210431108	STANDARD
	01	45	1	38A 60 M VS3	69210431110	STANDARD
400x50x203	01	50	1	38A 60 L VS3	69210431757	STANDARD
406x25x127	01	45	1	SGA 80 I VXP	61463694555	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 L VX	66253055083	PREMIUM
	01	50	1	38A 60 L VS	69936694018	BASIS
406x32x127	01	45	1	GF 60 L VX	66243469011	BASIS
	01	35	1	38A 60 L VS	66253049841	BASIS
406x40x127	01	50	1	39C 80 K VS	66243466414	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253049843	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 L VX	66253055086	PREMIUM
	01	45	1	38A 60 J VS3	66253348356	STANDARD

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX [m/s]: Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
406x50x127	01	50	1	SGA 80 I VXP	61463694556	STANDARD
	01	35	1	SGA 46 K VS	61463699644	STANDARD
	01	35	1	SGB 46 H VX	66243448363	STANDARD
	01	45	1	5SG 46 G VXP	66243468188	PREMIUM
	01	50	1	SGB 46 G VXP	66243468401	STANDARD
	01	45	1	IPA 60 H VTX	66253049884	STANDARD
	01	45	1	3SG 54 F VXP	66253054506	PREMIUM
	01	45	1	38A 46 I VXP	66253054508	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253055072	STANDARD
	01	50	1	3SG 46 H VX	66253055912	PREMIUM
	01	35	1	38A 46 H VS	69936694574	BASIS
457x50x203,2	01	35	1	SGA 60 K VX	61463694560	STANDARD
508x50x203,2	01	35	1	SGA 80 I VXP	61463699663	STANDARD
	01	50	1	3SG 60 K VX	66253055088	PREMIUM

SCHLEIFZYLINDER

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 02						
200x100x160	02	45	1	38A 46 G VS3	66253348386	STANDARD
	02	45	2	SGB 46 H VX	69936686693	STANDARD
254x100x204	02	45	1	38A 46 G VS3	66253348387	STANDARD

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHLEIFSCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
200x25x50	110	10	05	35	2	32A 60 I VS	69936639342	BASIS
	110	10	05	35	2	32A 46 I VS	69936639420	BASIS
	110	10	05	35	2	3SG 60 I VS	69936639454	PREMIUM
			05	45	2	38A 46 I VS	69936640254	BASIS
225x25x51			05	45	2	SGB 54 F VXP	69936640023	STANDARD
250x32x76			05	45	1	32A 46 I VS	69936639419	BASIS
300x40x127			05	45	1	SGA 60 K VS	61463699585	STANDARD
	190	12	05	50	1	38A 60 L VS	69936621532	BASIS
	190	13	05	35	1	3SG 60 K VS	69936621533	PREMIUM
	190	13	05	35	1	38A 46 K VS	69936639643	BASIS
			05	45	1	32A 46 I VS	69936639807	BASIS
	190	13	05	35	1	3SG 54 F VXP	69936676709	PREMIUM
			05	35	1	GF 46 F VXP	69936679817	BASIS
300x50x127	190	12	05	35	1	38A 46 F VXP	69936676708	BASIS
	190	12	05	35	1	SGB 60 L VX	69936678989	STANDARD
355x40x127	215	13	05	35	1	38A 46 I VS	69936639355	BASIS
			05	45	1	3SG 60 K VS	69936640371	PREMIUM
	215	13	05	35	1	SGB 46 F VXP	69936679012	STANDARD
			05	35	1	GF 46 I VX	69936679798	BASIS
355x50x127	215	13	05	35	1	32A 46 J VS	69936639592	BASIS
	215	13	05	35	1	38A 46 J VS	69936639621	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 K VS	69936639630	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 I VS	69936639756	BASIS
	215	13	05	35	1	3SG 46 I VS	69936640195	PREMIUM
	215	13	05	35	1	SGB 46 F VXP	69936640504	STANDARD
	215	13	05	35	1	SGB 54 E VXP	69936640505	STANDARD
			05	45	1	38A 46 I VS	69936640875	BASIS
355x50x127	215	13	05	35	1	32A 46 E VXP	69936676715	BASIS
	215	13	05	35	1	3SG 54 E VXP	69936676717	PREMIUM
	205	9,5	05	35	1	3SG 46 F VXP	69936676719	PREMIUM
	215	13	05	35	1	GF 46 J VX	69936679799	BASIS
	215	13	05	35	1	GF 46 I VX	69936679800	BASIS
			05	35	1	GF 54 E VXP	69936679819	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **D:** Durchmesser, **T:** Breite, **B:** Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHLEIFSCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
406x40x127			05	35	1	38A 60 M VS	66243448163	BASIS
			05	45	1	32A 60 K VS	66243448202	BASIS
			05	50	1	39C 60 J VS	66243468572	BASIS
406x50x127	215	13	05	35	1	32A 60 F VBEP	66243448133	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 I VS	66243448172	BASIS
	215	13	05	35	1	38A 46 I VS	66243448178	BASIS
			05	35	1	3SG 46 I VS	66243448179	PREMIUM
	215	13	05	35	1	32A 46 J VS	66243448205	BASIS
			05	45	1	32A 36 J VS	66243448251	BASIS
	215	13	05	35	1	3SG 54 E VXP	66243448671	PREMIUM
	215	13	05	35	1	3SG 46 F VXP	66243448690	PREMIUM
	215	13	05	35	1	38A 46 F VXP	66243448705	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 F VXP	66243448726	BASIS
			05	45	1	SGB 46 F VXP	66243448824	STANDARD
			05	45	1	3SG 54 D VXP	66243467861	PREMIUM
	215	13	05	35	1	GF 46 I VX	66243469004	BASIS
	215	13	05	35	1	GF 46 F VXP	66243469021	BASIS
			05	45	1	GF 54 E VXP	66243469022	BASIS
508x63x203,2			05	35	1	2NQ 54 D VS3P	66253357022	PREMIUM
			05	45	1	GF 60 K VX	66243468997	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM**  Revolutionäre Bindungstechnologie

ZWEISEITIG AUSGESPARTE SCHLEIFSCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	U (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 07										
300x40x75					07	45	1	32A 46 J VS	69936640287	BASIS
300x40x76					07	35	1	SGB 46 F VXP	69936679010	STANDARD
					07	50	1	SGA 46 I VX	69936679011	STANDARD
300x50x127					07	35	1	38A 46 I VS	69936639343	BASIS
					07	35	1	32A 46 K VS	69936639504	BASIS
					07	35	1	3SG 46 I VS	69936639644	PREMIUM
					07	35	1	32A 46 J VS	69936640846	BASIS
					07	35	1	SGB 46 F VXP	69936676523	STANDARD
					07	35	1	32A 60 E VXP	69936676711	BASIS
300x50x127					07	35	1	3SG 54 E VXP	69936676712	PREMIUM
					07	35	1	GF 46 I VX	69936680954	BASIS
					07	45	1	GF 46 F VXP	69936680955	BASIS
300x50x76,2					07	35	1	IPA 60 H VTX	66253051621	STANDARD
					07	35	1	3SG 46 H VS	69936672033	PREMIUM
					07	35	1	38A 46 H VS	69936675893	BASIS
					07	35	1	38A 46 I VS	69936675894	BASIS
					07	35	1	5SG 46 G VXP	69936676591	PREMIUM
					07	45	1	3SG 46 H VS	69936677015	PREMIUM
350x50x127					07	45	1	SGB 46 G VXP	66243570780	STANDARD
					07	35	1	38A 60 L VS	69936675899	BASIS
					07	35	1	3SG 46 G VXP	69936677215	PREMIUM
355x63x127					07	45	1	SGB 46 F VXP	69936676716	STANDARD
406x63x127					07	50	1	GF 46 F VXP	66243449251	BASIS
406x76x127					07	35	1	38A 46 F VBEP	66243448206	BASIS
					07	35	1	32A 46 I VS	66243448354	BASIS
					07	35	1	3SG 54 E VXP	66243448665	PREMIUM
					07	35	1	SGB 46 F VXP	66243448691	STANDARD
					07	35	1	GF 46 I VX	66243469001	BASIS
					07	35	1	GF 46 F VXP	66243469016	BASIS
406x100x152,4					07	35	1	GF 46 I VX	66243449285	BASIS
					07	35	1	GF 46 F VXP	66243449286	BASIS
					07	50	1	3SG 54 E VXP	66243449287	PREMIUM
457x80x203,2					07	35	1	SGB 46 F VXP	66243468578	STANDARD
					07	45	1	GF 46 F VXP	66243469018	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **P:** Aussparungsdurchmesser, **F:** Aussparungstiefe, **W:** Wandstärke;
E: Bodenstärke, **J:** Flacher Durchmesser außen, **K:** Flacher Durchmesser innen, **U:** Randstärke

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

SCHLEIFSEGMENTE

ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
	A (mm)	R (mm)						
 FORM 31								
16x50x90	45	91	31		4	2NQ 36 H VS3	66253348492	PREMIUM
	45	91	31		4	38A 46 G VS3	66253348493	STANDARD
	45	91	31		4	2NQ 46 G VS3	66253348781	PREMIUM
	45	91	31		4	38A 36 H VS3	66253348785	STANDARD
	45	91	31		4	3NQ 46 H VQN	69083141440	PREMIUM
16x53,5x110	47	89	31		4	38A 36 I VS	69936688485	BASIS
	47	89	31	45	1	38A 46 H VS	69936688614	BASIS
20x65x60			31		4	32A 36 I VS	69936682266	BASIS
21x59,5x121	48		31		4	38A 36 H VS3	66253348638	STANDARD
	48		31		2	38A 30 H VS	69936624796	BASIS
			31		4	32A 46 H VS	69936682244	BASIS
22x60x110	54		31		4	38A 36 H VS3	66253348665	STANDARD
	54		31	45	1	2NQ 36 G VS3	66253348778	PREMIUM
25x40x300			31		1	37C 16 T V	69210431485	BASIS
			31		4	37C 36 T V	69210432327	BASIS
25x50x110	43,5		31		4	3SG 60 G VX	66253050282	PREMIUM
	43,5		31		4	38A 46 G VS3	66253348779	STANDARD
	43,5		31		4	38A 60 G VS3	66253348786	STANDARD
	43,5		31		2	19A 54 I VS	69936686249	BASIS
25x65x100			31		4	32A 30 I VS	69936682494	BASIS
	56,9	205	31		4	37C 30 H V	69936688426	BASIS
			31		4	37C 36 G V	69936688530	BASIS
25x70x110	64		31		4	38A 36 I VS	69936682640	BASIS
25x70x150	64		31		4	38A 36 H VS3	66253348783	STANDARD
			31		4	32A 36 H VS	69936682251	BASIS
			31		1	3SG 36 E VXP	69936688295	PREMIUM
25x80x150			31		4	38A 36 H VBE	69210431972	BASIS
			31		4	38A 30 I VS	69936686253	BASIS
			31		4	3SG 36 E VXP	69936688321	PREMIUM
25x80x160	80	210	31		4	3SG 30 E VXP	69936688296	PREMIUM
25x84x120			31		2	38A 36 I VS	69936682222	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
	A (mm)	R (mm)						
 FORM 31								
35x90x150			31		10	38A 24 H VBE	69210431976	BASIS
			31		4	3SG 36 E VXP	69936689099	PREMIUM
38x103x150	84,8	228,6	31		4	38A 36 G VS3	66253348825	STANDARD
38x103x180			31		4	3SG 36 H VX	66253050287	PREMIUM
	94		31		4	38A 30 H VS3	66253348780	STANDARD
	94		31		4	3NQ 36 H VQN	69083141453	PREMIUM
			31		4	38A 36 H VS	69936686271	BASIS
	94		31	45	1	3SG 30 E VXP	69936688298	PREMIUM
40x250x250			31		2	38A 100 J VBE	61463669913	BASIS
			31		2	38A 220 I VBE	66243481697	BASIS
			31		2	38A 80 J VBE	66253285298	BASIS
			31		2	38A 120 J VBE	69210432522	BASIS
			31	35	1	38A 180 J VBE	69210433559	BASIS
50x200x250			31		2	38A 120 J VBE	310404831	BASIS
			31		2	38A 150 J VBE	69210438573	BASIS
			31		2	38A 80 J VBE	66253054925	BASIS
			31	45	1	38A 120 J VBE	69210432322	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

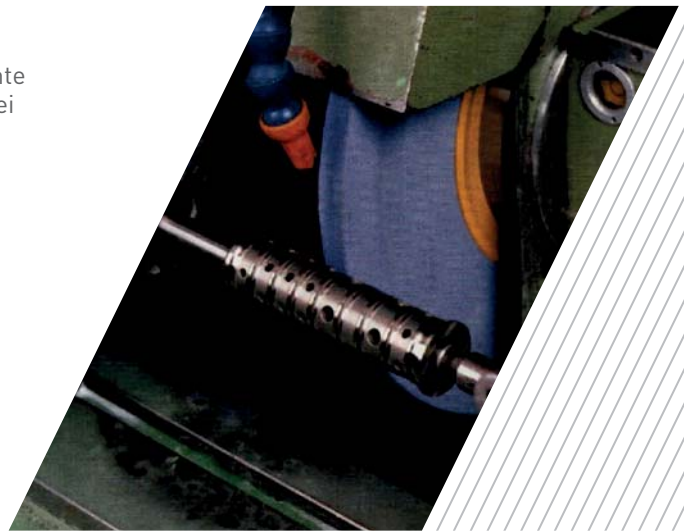
Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **P:** Aussparungsdurchmesser, **F:** Aussparungstiefe;
W: Wandstärke, **E:** Bodenstärke, **J:** Flacher Durchmesser außen;
K: Flacher Durchmesser innen, **U:** Randstärke, **A:** Segment, **R:** Segment Innenradius

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

AUßENRUNDSCHLEIFEN

Die führende Norton Technologie bietet Ihnen keramische Schleifscheiben mit höchster Präzision und Formhaltung für Produktivitätssteigerung, erhöhte Schleifleistung und verbesserte Werkstückqualität bei allen Außenrundscheifanwendungen.

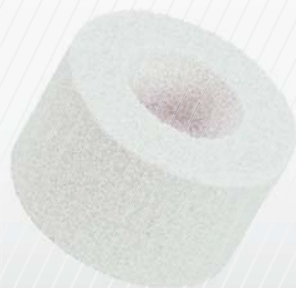
Bitte beachten Sie für das Außenrundscheifen die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



	STÄHLE									NICHT-EISEN-METALLE			KERAMIK			POLYMERE	
	LUFTFAHRT-LEGIERUNGEN: NIMONIC, INCONEL, HASTELLOY	GUSSEISEN	VERCHROMT	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE	ALUMINIUM	TITAN	WOLFRAMKARBID	KERAMIK GEBRÄUNT	KERAMIK, GRÜN	METALL MIT SPRITZAUFTRAG	KUNSTSTOFFE	GUMMI
NQ	x	x	x	x	x	x	x	x	x							x	
SG / GF	x	x		x		x	x										
19A / 57A						x											
25A / 86A / 32A						x	x										
37C		x								x						x	x
38A	x	x	x	x		x	x	x	x					x			
39C					x					x	x	x	x	x	x		

NORTON QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

PREMIUM +++++

INNOVATION



VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanleistung

NORTON QUANTUM 3NQ / 2NQ

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

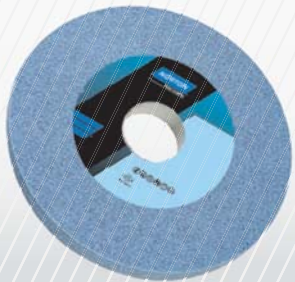
- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbar bei allen Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- 30 % bis 100 % höherer Materialabtrag
- Mehr als 15 % weniger Schleifdruck erforderlich



SG 3SG



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

STANDARD ++++



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splitttriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schliff
- Längere Standzeit
- Verbesserte Profilhaltigkeit
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen bei niedrigen bis mittleren Zustellraten

 VITRIUM³

 LINK ZUR WEBSITE
UND ANIMATION

 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SG SGA / SGB



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



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

BASIS +++

19A



EIGENSCHAFTEN

- Mischung aus A und 38A
- Hauptsächlich zum Sägeschärfen

VORTEILE

- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen
- Effektiv, gute Zerspanleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanleistung und Formstabilität

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

37C



EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splittiger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrappoperationen mit grobem Korn und organisch gebundenen Schleifscheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärpen von Hartmetall und NE-Metallen

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
300x25x127	01	50	1	SGA 60 K VX	61463693967	STANDARD
	01	50	1	SGA 80 L VX	61463693973	STANDARD
	01	45	1	SGA 46 K VS	61463699584	STANDARD
	01	45	1	38A 60 K VS	66253050105	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050132	STANDARD
	01	45	1	3SG 46 K VX	66253055050	PREMIUM
	01	45	1	3NQ 60 K VQN	66253262040	PREMIUM
	01	63	2	2NQ 60 J VS3	66253348372	PREMIUM
	01	63	2	38A 60 K VS3	66253354042	STANDARD
	01	45	1	38A 46 K VS3	66253354043	STANDARD
	01	35	1	38A 80 L VS	69936623648	BASIS
	01	45	1	38A 46 J VS	69936623662	BASIS
	01	50	1	39C 60 K VS	69936623687	BASIS
	01	45	1	19A 60 M VS	69936623719	BASIS
300x25x127	01	35	1	39C 80 J VS	69936640343	BASIS
	01	45	1	39C 120 K VS	69936675646	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
300x32x127	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055872	PREMIUM
	01	45	1	38A 46 H VS	69936675883	BASIS
	01	45	1	38A 60 L VS	69936675884	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	69936676386	STANDARD
	01	35	1	GF 46 I VX	69936679795	BASIS
300x32x76,2	01	45	1	38A 46 H VS	69936675880	BASIS
300x40x76	01	35	1	38A 60 K VS	66253049953	BASIS
300x40x127	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050179	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055053	PREMIUM
	01	45	1	3SG 46 H VX	66253055893	PREMIUM
	01	35	1	37C 60 K VK	69210431073	BASIS
	01	45	1	39C 80 K VS	69936675649	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VS	69936675684	BASIS
	01	35	1	38A 46 H VS	69936675888	BASIS
	01	35	1	38A 60 L VS	69936675891	BASIS
	01	35	1	GF 60 K VX	69936680686	BASIS
300x50x127	01	35	1	38A 46 J VS	69936623649	BASIS
350x40x51	01	35	3	37C 60 K VK	69210431101	BASIS
	01	32	3	38A 60 L VS3	69210432052	STANDARD
350x40x127	01	35	3	37C 60 K VK	69210431889	BASIS
	01	35	3	37C 60 J VK	69210432038	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VK	69210432040	BASIS
350x50x127	01	35	2	38A 80 L VS3	69210431072	STANDARD
	01	35	1	37C 60 K VK	69210431686	BASIS
350x63x127	01	35	1	38A 46 L VS3	69210431074	STANDARD
	01	50	1	38A 60 L VS3	69210431076	STANDARD
355x25x127	01	45	1	SGA 46 J VS	61463699586	STANDARD
	01	45	1	SGB 60 L VX	66253050135	STANDARD
	01	50	1	3SG 60 L VX	66253055895	PREMIUM
	01	45	1	3SG 60 K VS	69936623716	PREMIUM
	01	45	1	38A 60 L VS	69936675901	BASIS
355x32x127	01	35	1	2NQ 60 J VS3	66253348373	PREMIUM
	01	35	1	3SG 80 K VS	69936638294	PREMIUM
	01	35	1	38A 60 M VS	69936639074	BASIS
355x32x127	01	45	1	38A 60 L VS	69936675903	BASIS

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
355x40x127	01	45	1	SGB 46 J VX	66253050117	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 L VX	66253055057	PREMIUM
	01	50	1	2NQ 46 G VS3	66253348367	PREMIUM
	01	45	1	3SG 60 K VS	69936623611	PREMIUM
	01	35	1	38A 46 J VS	69936623753	BASIS
	01	35	1	39C 60 K VS	69936675685	BASIS
	01	45	1	38A 46 H VS	69936675906	BASIS
	01	35	1	38A 60 L VS	69936675908	BASIS
355x50x127	01	45	1	38A 60 K VS	66253049951	BASIS
	01	45	1	SGB 60 K VX	66253050138	STANDARD
	01	45	1	38A 46 K VS	66253051108	BASIS
	01	45	1	3SG 46 J VX	66253055063	PREMIUM
	01	45	1	3NQ 46 H VQN	66253262049	PREMIUM
	01	45	2	2NQ 46 G VS3	66253348366	PREMIUM
	01	45	1	SGB 46 J VX	69936623781	STANDARD
	01	45	1	38A 46 H VS	69936675912	BASIS
400x25x127	01	50	1	38A 46 I VS	69936675913	BASIS
400x40x127	01	50	1	SGB 60 K VX	69936644046	STANDARD
	01	45	1	3SG 60 L VX	66243465059	PREMIUM
400x50x127	01	45	1	SGB 60 K VX	66253127873	STANDARD
	01	45	1	37C 60 K VK	69210431098	BASIS
	01	45	1	38A 60 L VS3	69210431108	STANDARD
400x50x203	01	45	1	38A 60 M VS3	69210431110	STANDARD
406x25x127	01	50	1	38A 60 L VS3	69210431757	STANDARD
406x25x127	01	45	1	3SG 60 L VX	66253055083	PREMIUM
406x32x127	01	50	1	38A 60 L VS	69936694018	BASIS
	01	45	1	GF 60 L VX	66243469011	BASIS
406x40x127	01	35	1	38A 60 L VS	66253049841	BASIS
457x50x127	01	50	1	39C 80 K VS	66243466414	BASIS
457x50x203,2	01	50	1	38A 60 L VS	66243466558	BASIS
500x50x203	01	35	1	SGA 60 K VX	61463694560	STANDARD
500x63x203	01	45	1	38A 60 L VS3	69210431122	STANDARD
508x50x203,2	01	50	1	38A 60 L VS3	69210432055	STANDARD
	01	35	1	SGA 80 I VXP	61463699663	STANDARD
600x90x305	01	45	1	38A 60 L VS	66243466565	BASIS
610x170x304,8	01	45	1	37C 70 K VK	66253146863	BASIS
	01	50	1	39C 120 K VS	66253366323	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX [m/s]: Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
300x40x127			05	45	1	SGA 60 K VS	61463699585	STANDARD
	190	12	05	50	1	38A 60 L VS	69936621532	BASIS
	190	13	05	35	1	3SG 60 K VS	69936621533	PREMIUM
	190	13	05	35	1	38A 46 K VS	69936639643	BASIS
			05	45	1	32A 46 I VS	69936639807	BASIS
300x50x127	190	12	05	35	1	SGB 60 L VX	69936678989	STANDARD
355x40x127	215	13	05	35	1	38A 46 I VS	69936639355	BASIS
			05	45	1	3SG 60 K VS	69936640371	PREMIUM
			05	35	1	GF 46 I VX	69936679798	BASIS
355x50x127	215	13	05	35	1	32A 46 J VS	69936639592	BASIS
	215	13	05	35	1	38A 46 J VS	69936639621	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 K VS	69936639630	BASIS
	215	13	05	35	1	32A 46 I VS	69936639756	BASIS
	215	13	05	35	1	3SG 46 I VS	69936640195	PREMIUM
			05	45	1	38A 46 I VS	69936640875	BASIS
	215	13	05	35	1	GF 46 J VX	69936679799	BASIS
	215	13	05	35	1	GF 46 I VX	69936679800	BASIS
			05	35	1	38A 60 M VS	66243448163	BASIS
406x40x127			05	45	1	32A 60 K VS	66243448202	BASIS
			05	50	1	39C 60 J VS	66243468572	BASIS
			05	50	1	GF 60 L VX	66243468990	BASIS
508x63x203,2			05	45	1	GF 60 K VX	66243468997	BASIS

ZWEISEITIG AUSGESPARTE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	U (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 07										
300x40x76					07	50	1	SGA 46 I VX	69936679011	STANDARD
300x50x127					07	35		38A 46 I VS	69936639343	BASIS
					07	35		32A 46 K VS	69936639504	BASIS
					07	35		3SG 46 I VS	69936639644	PREMIUM
					07	35		32A 46 J VS	69936640846	BASIS
					07	35		GF 46 I VX	69936680954	BASIS
					07	35	1	3SG 46 H VS	69936672033	PREMIUM
300x50x76,2					07	35	1	38A 46 H VS	69936675893	BASIS
					07	35	1	38A 46 I VS	69936675894	BASIS
					07	45	1	3SG 46 H VS	69936677015	PREMIUM
355x50x127					07	35	1	38A 60 L VS	69936675899	BASIS

SCHEIBEN EINSEITIG HINTERSTOCHEN

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	U (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 20										
300x32x127					20	45	1	38A 60 M VS	69936682634	BASIS
300x40x127					20	35	1	38A 60 M VS	69936682310	BASIS
					20	35	1	GF 60 M VX	69936689193	BASIS
355x32x127					20	50	1	SGB 60 L VX	69936688869	STANDARD
355x40x127					20	35	1	38A 60 M VS	69936682253	BASIS
					20	50	1	38A 60 O VS	69936682695	BASIS
					20	50	1	SGB 60 L VX	69936688870	STANDARD
					20	50	1	GF 60 L VX	69936689195	BASIS
355x50x127					20	50	1	38A 60 M VS	69936682268	BASIS
					20	35	1	SGB 60 L VX	69936688872	STANDARD
406x40x127					20	35	1	38A 60 N VS	66243448167	BASIS
					20	45	1	GF 60 K VX	66243469015	BASIS
406x50x127					20	32	1	38A 60 M VS	66243448116	BASIS
					20	35	1	38A 60 K VS	66243448201	BASIS
					20	35	1	3SG 60 K VS	66243448204	PREMIUM
					20	50	1	GF 60 L VX	66243468989	BASIS
					20	35	1	GF 60 K VX	66243468991	BASIS
					20	35	1	2NQ 60 J VS3	66253356830	PREMIUM
406x63x127					20	35	1	GF 60 L VX	66243468993	BASIS
457x50x127					20	45	1	38A 60 M VS	66243448676	BASIS
					20	50	1	GF 60 L VX	66243468995	BASIS
457x63x127					20	35	1	GF 60 L VX	66243468996	BASIS
508x60x203,2					20	50	1	SGB 60 K VX	66243468575	STANDARD
508x80x203,2					20	45	1	GF 60 K VX	66243468998	BASIS

Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **P:** Aussparungsdurchmesser, **F:** Aussparungstiefe, **W:** Wandstärke;
E: Bodenstärke, **J:** Flacher Durchmesser außen, **K:** Flacher Durchmesser innen, **U:** Randstärke

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

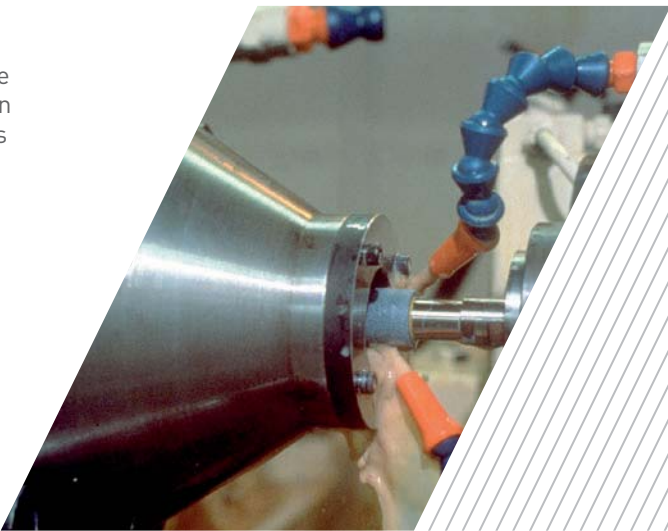
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

INNENRUNDSCHLEIFEN

Basierend auf langjährigen Erfahrungen und technischem Fachwissen wurden die Norton Bindungs- und Schleifkorntechnologien auf technische Anforderungen für Ihre Innenrundscheifanwendungen optimiert: Perfekte Geometrie (Rundheit, Konizität des Bauteils) und gute Oberflächengüte.

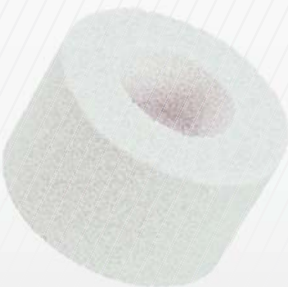
Bitte beachten Sie für das Innenrundscheifen die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



	STÄHLE									NICHT-EISEN-METALLE			KERAMIK			POLYMERE	
	LUFTFAHRT-LEGIERUNGEN: NIMONIC, INCONEL, HASTELLOY	GUSSEISEN	VERCHROMT	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE	ALUMINIUM	TITAN	WOLFRAMKARBID	KERAMIK GEBRANNT	KERAMIK, GRÜN	METALL MIT SPRITZAUFTRAG	KUNSTSTOFFE	GUMMI
NQ	x	x	x	x	x	x	x	x	x							x	
SG / GF	x	x		x		x	x										
25A / 86A / 32A						x	x										
37C		x								x						x	x
38A	x	x	x	x		x	x	x	x					x			
39C					x					x	x	x	x	x	x		

NORTON QUANTUM MIT VITRIUM³ 5NQ

REVOLUTIONÄRE BINDUNGSTECHNOLOGIE



EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung in neuer revolutionärer Bindung
- Perfekte Kombination von Schnittfreudigkeit und Belastbarkeit

PREMIUM +++++

INNOVATION



VORTEILE

- Produktvielseitigkeit in einem breiten Spektrum von Präzisionsanwendungen
- Reduzierung der Abrichtzyklen und Kosten
- Hohe Profilgenauigkeit
- Kühler Schliff und hohe Zerspanleistung

NORTON QUANTUM 5NQ / 3NQ

PREMIUM +++++



EIGENSCHAFTEN

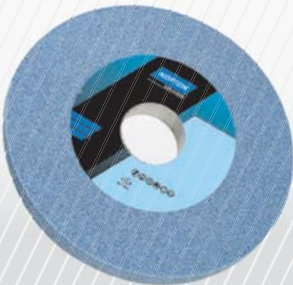
- Keramisches Korn in spezieller Form mit neuartiger chemischer Zusammensetzung
- Eine perfekte Mischung zwischen Scharfkantigkeit (freischneidend) und Zähigkeit (Scheibenverschleiß)

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

- 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

SG 3SG



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

STANDARD ++++

VITRIUM³


EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid-Schleifkorn mit einem verbesserten Bindungssystem
- Splittiges Korn

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

SG SGB



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



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

BASIS +++

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

37C



EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrappoperationen mit grobem Korn und organisch gebundenen Schleifscheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

GERADE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 01						
10x10x3,18	01	35	10	SGB 60 J VS3	66253355175	PREMIUM
13x13x4	01	63	10	5NQ 80 K VS3	66253348357	PREMIUM
13x13x4,76	01	63	10	SGB 60 J VS3	66253355176	PREMIUM
16x16x6	01	35	10	5NQ 80 J VQN	66253244881	PREMIUM
	01	35	10	3NQ 60 K VS3	66253348360	PREMIUM
20x20x6	01	35	10	3NQ 60 L VQN	66253261903	PREMIUM
	01	35	10	38A 60 K VS3	66253348355	STANDARD
20x20x6,35	01	63	10	SGB 60 J VS3	66253355179	PREMIUM
63x10x20	01	45	10	38A 60 N VS	66253050376	BASIS
70x7,1x17	01	45	10	3NQ 60 L VS3	66253348329	PREMIUM
76x25x12,7	01	32	10	39C 80 I V	66253052726	BASIS
	01	45	10	37C 80 J VS	69936639604	BASIS

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
13x13x4,76	6	6	05	45	10	SGB 60 J VS3	66253355177	PREMIUM
16x16x6	10	8	05	35	10	5NQ 60 K VS3	66253348333	PREMIUM
20x20x6	13	10	05	45	10	5NQ 80 J VQN	66253244883	PREMIUM
	13	10	05	45	10	5NQ 60 K VS3	66253348335	PREMIUM
	13	10	05	35	10	SGB 60 K VX	69936681793	STANDARD
20x20x6,35	10	10	05	63	10	5NQ 60 K VQN	66253244884	PREMIUM
	10	10	05	35	10	SGB 60 J VS3	66253355181	PREMIUM
			05		4	38A 60 L VS	69936621542	BASIS
25x25x8	13	10	05	35	10	5NQ 80 J VQN	66253244887	PREMIUM
	13	12	05	35	10	5NQ 60 K VS3	66253348317	PREMIUM
	13	10	05	45	10	SGB 60 K VX	69936681795	STANDARD
25x25x6,35	13	12	05	45	10	5NQ 80 I VQN	66253244885	PREMIUM
	13	12	05	63	10	38A 60 K VS3	66253348349	STANDARD
	13	12	05		10	SGB 60 J VS3	66253355182	PREMIUM
32x25x8	13	10	05	35	10	5NQ 60 J VQN	66253244888	PREMIUM
32x32x8			05	35	10	5SG 60 K VS	69936639439	PREMIUM
32x32x10			05	35	10	32A 60 K VS	69936639534	BASIS
32x32x10			05	45	10	5SG 60 K VS	69936639605	PREMIUM

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Abmessungen: ABM: Abmessungen, P: Aussparungsdurchmesser, F: Aussparungstiefe

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

EINSEITIG AUSGESPARTE SCHEIBEN

ABM DxTxB (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
 FORM 05								
32x32x10	16	16	05	45	10	SGB 60 J VX	69936676291	STANDARD
32x32x9,53	16	16	05	63	10	5NQ 80 I VQN	66253244898	PREMIUM
	16	16	05		10	SGB 60 J VS3	66253355183	PREMIUM
40x25x10	16	12	05	35	15	5NQ 80 K VQN	66253244890	PREMIUM
			05	45	10	5SG 60 K VS	69936639834	PREMIUM
40x25x9,53	20	12	05	63	10	5NQ 60 K VQN	66253244889	PREMIUM
	20	12	05	45	10	SGB 60 J VS3	66253355184	PREMIUM
40x32x10	20	16	05	35	10	5NQ 60 L VQN	66253244891	PREMIUM
40x40x10	16	20	05	63	10	5NQ 60 J VS3	66253348334	PREMIUM
40x40x12,7	20	20	05		20	SGB 60 J VS3	66253355185	PREMIUM
50x25x10			05	32	10	5SG 60 K VS	69936640900	PREMIUM
50x40x16	25	20	05	35	5	5NQ 60 J VS3	66253348348	PREMIUM
			05	45	10	32A 60 K VS	69936640179	BASIS
50x40x12,7	25	20	05	63	10	5NQ 60 K VQN	66253244892	PREMIUM
	25	20	05	63	10	SGB 60 J VS3	66253355186	PREMIUM
63x40x12,7	32	20	05	63	10	5NQ 80 I VQN	66253244895	PREMIUM
	32	20	05	45	10	SGB 60 J VS3	66253355187	PREMIUM
	32	20	05	35	10	38A 60 L VS	69936621565	BASIS
64x32x20			05	35	10	5SG 54 K VS	69936639393	PREMIUM
64x40x20			05	35	10	32A 46 M VS	69936640984	BASIS
76x32x20	42	16	05	35	10	5NQ 60 J VQN	66253244896	PREMIUM
			05	35	5	32A 60 K VS	69936640253	BASIS
			05	45	10	5SG 54 K VS	69936640320	PREMIUM
100x40x32			05	45	2	32A 60 K VS	69936678998	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, P: Aussparungsdurchmesser, F: Aussparungstiefe

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSCHEIBEN FÜR SCHLEIFBÖCKE UND STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN

Die Norton Produktpalette von Schleifscheiben für Schleifböcke und Ständerschleifmaschinen enthält die gängigsten Scheibenabmessungen, Bohrungen, Schleifmitteltypen und Körnungen für Schleif-, Schrubb-, Form und Schärfanwendungen: Edelkorund für Schneldrehstahl, Normalkorund für Karbonstahl und Siliziumkarbid für Nichteisenmetalle und Hartmetallwerkzeuge.

Bitte beachten Sie hierzu die Sicherheitshinweise über die Lagerung und Verwendung von Schleifscheiben auf Seite 548.



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	STÄHLE									NICHT-EISEN-METALLE		
	LUFTFAHRT-LEGIERUNGEN: NIMONIC, INCONEL, HASTELLOY	GUSSEISEN	VERCHROMT	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTAHL	INOX	WEICHER STAHL BIS 45 HRC	HARTER STAHL ÜBER 56 HRC	KARBONSTAHL / HOHER CHROMANTEIL	STELLITE	ALUMINIUM	TITAN	WOLFRAMKARBID
38A	X	X	X	X		X	X	X	X			
39C					X					X	X	X
A						X	X					

NEON BRAUNES ALUMINIUMOXID

BASIS +++



FORM 01

Für hohen Materialabtrag, Formen und Entgraten.

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid in einer keramischen Premiumbindung
- Exakte Korngrößen und Härten

NEON™

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Scheibenstandzeit

NEON WEIßES ALUMINIUMOXID



FORM 01

Für leichten Materialabtrag und Schärfen von Werkzeugen aus HSS-Stahl.

EIGENSCHAFTEN

- Weißes Aluminiumoxid in einer keramischen Premiumbindung
- Exakte Korngrößen und Härten

NEON™

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und kühler Schliff bei gehärteten oder HSS-Werkzeugen

NEON GRÜNES SILIZIUMKARBID



FORM 01

Für alle allgemeinen Anwendungen auf Schleifböcken und Ständerschleifscheiben von Nichteisenmetallen und Hartmetallwerkzeugen.

EIGENSCHAFTEN

- Scharfes grünes Siliziumkarbid
- Exakte Korngrößen und Härten

NEON™

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Finish auf NE-Metallen

A



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

39C



EIGENSCHAFTEN

- Nahezu reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen

38A



EIGENSCHAFTEN

- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittriges Korn

VORTEILE

- Kühler, verbrennungsfreier Schnitt
- Ideal für hitzeempfindliche Operationen bei geringen bis mittleren Zustellraten

NEON - BRAUNES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
■ ■ ■ FORM 01						
125x20x32	01	45	2	A 60 NVS	66253349649	BASIS
150x20x31,75	01	45	2	A 36 VS	66253338143	BASIS
	01	45	2	A 46 NVS	66253338084	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253338085	BASIS
150x20x32	01	45	2	A 36 VS	66253349672	BASIS
	01	45	2	A 46 NVS	66253349675	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253349668	BASIS
180x20x32	01	45	2	A 46 NVS	66253352809	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253352810	BASIS
200x20x31,75	01	45	2	A 46 NVS	66253338086	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253338087	BASIS
200x25x32	01	45	2	A 36 VS	66253349686	BASIS
	01	45	2	A 46 NVS	66253349684	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253349707	BASIS
200x25x50,8	01	45	2	A 46 NVS	66253338089	BASIS
	01	45	2	A 60 NVS	66253338107	BASIS
250x25x76,2	01	45	1	A 36 VS	66253338108	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253338109	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253338110	BASIS
250x32x32	01	45	1	A 36 VS	66253352816	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253352820	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253352833	BASIS
250x32x50,8	01	45	1	A 36 VS	66253338111	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253338112	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253338113	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

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 finden Sie am Anfang dieses Kapitels wie auch im technischen Informationsteil am Ende des Kataloges.

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEON - BRAUNES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
300x32x32	01	45	1	A 36 VS	66253352837	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253352869	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253352876	BASIS
300x40x127	01	45	1	A 36 VS	66253352874	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253352841	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253352875	BASIS
350x50x127	01	45	1	A 36 VS	66253353515	BASIS
	01	45	1	A 46 NVS	66253353508	BASIS
	01	45	1	A 60 NVS	66253353510	BASIS

NEON - WEISSES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
125x20x32	01	45	2	38A 46 NVS	66253353101	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253349669	BASIS
150x20x31,75	01	45	2	38A 46 NVS	66253338106	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253338116	BASIS
150x20x32	01	45	2	38A 46 NVS	66253349676	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253349678	BASIS
200x20x31,75	01	45	2	38A 46 NVS	66253338117	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253338118	BASIS
200x25x32	01	45	2	38A 46 NVS	66253353105	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253353085	BASIS
200x25x50,8	01	45	2	38A 46 NVS	66253338120	BASIS
	01	45	2	38A 60 NVS	66253338119	BASIS
	01	45	2	38A 80 NVS	66253338121	BASIS
250x32x50,8	01	45	1	38A 46 NVS	66253338122	BASIS
	01	45	1	38A 60 NVS	66253338123	BASIS
300x40x127	01	45	1	38A 60 NVS	66253338124	BASIS
350x50x127	01	45	1	38A 60 NVS	66253353524	BASIS

NEON - GRÜNES SILIZIUMKARBID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
125x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	66253349665	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253349650	BASIS
150x20x31,75	01	45	2	39C 60 KVS	66253338114	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253338115	BASIS
150x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	66253349670	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253349671	BASIS
	01	45	2	39C 120 KVS	66253352745	BASIS
150x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	66253349679	BASIS
180x20x32	01	45	2	39C 120 KVS	66253353168	BASIS
200x20x31,75	01	45	2	39C 60 KVS	66253338125	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253338126	BASIS
200x20x32	01	45	2	39C 46 KVS	66253349680	BASIS
	01	45	2	39C 60 KVS	66253349667	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253349681	BASIS
	01	45	2	39C 120 KVS	66253352813	BASIS
200x25x32	01	45	2	39C 46 KVS	66253349683	BASIS
	01	45	2	39C 60 KVS	66253349685	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253349687	BASIS
200x25x50,8	01	45	2	39C 46 KVS	66253338095	BASIS
	01	45	2	39C 60 KVS	66253338097	BASIS
	01	45	2	39C 80 KVS	66253338098	BASIS
250x25x76,2	01	45	1	39C 60 KVS	66253338100	BASIS
250x32x50,8	01	45	1	39C 46 KVS	66253338101	BASIS
	01	45	1	39C 60 KVS	66253338103	BASIS
	01	45	1	39C 80 KVS	66253338104	BASIS
300x32x32	01	45	1	39C 60 KVS	66253352878	BASIS
	01	45	1	39C 80 KVS	66253352881	BASIS
300x40x127	01	45	1	39C 60 KVS	66253352883	BASIS
	01	45	1	39C 80 KVS	66253352885	BASIS
350x50x127	01	45	1	39C 60 KVS	66253353521	BASIS
	01	45	1	39C 80 KVS	66253338105	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

A - BRAUNES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
125x16x20	01	35	5	A 60 K VBE	69210431641	BASIS
125x16x12,7	01	33	5	A 60 M VBE	69210434193	BASIS
125x20x20	01	35	4	A 60 M VBE	69210431647	BASIS
	01	45	2	A 46 O VS	69936640093	BASIS
125x20x32	01	45	2	A 60 N VS	69936666909	BASIS
	01	45	2	A 46 N VS	69936675558	BASIS
150x8x20	01	35	2	A 60 N VBE	69210431708	BASIS
150x10x20	01	35	2	A 60 N VBE	69210431698	BASIS
150x16x20	01	35	2	A 60 K VBE	69210431665	BASIS
150x16x32	01	45	2	A 46 N VS	69936675560	BASIS
150x16x12,7	01	45	2	A 60 M VBE	69083134410	BASIS
150x20x20	01	35	5	A 60 M VBE	69210431497	BASIS
	01	35	4	A 36 O VBE	69210434199	BASIS
150x20x32	01	45	2	A 36 P VS	69936638515	BASIS
	01	45	2	A 36 P VS	69936641366	BASIS
	01	45	2	A 60 N VS	69936641368	BASIS
150x20x12,7	01	35	5	A 60 M VBE	69210434201	BASIS
150x20x31,75	01	35	5	A 60 I VS	69936623302	BASIS
	01	35	2	A 46 N VS	69936623469	BASIS
	01	35	2	A 60 N VS	69936623470	BASIS
150x25x32	01	35	2	A 46 N VS	69936641370	BASIS
	01	45	2	A 60 N VS	69936641371	BASIS
	01	45	2	A 36 P VS	69936666914	BASIS
180x20x32	01	35	2	A 46 N VS	69936641372	BASIS
180x25x32	01	45	2	A 46 N VS	69936675564	BASIS
200x8x32	01	35	5	A 60 N VBE	69210431736	BASIS
200x10x32	01	35	5	A 60 N VBE	69210431740	BASIS
200x20x32	01	35	5	A 60 M VBE	69210431616	BASIS
	01	45	2	A 46 N VS	69936641375	BASIS
	01	45	2	A 60 N VS	69936666929	BASIS
	01	35	2	A 30 P VS	69936675566	BASIS
200x20x31,75	01	35	2	A 60 N VS	69936623591	BASIS
	01	50	2	A 46 N VS	69936623592	BASIS
200x25x32	01	45	2	A 36 Q VS	66253050267	BASIS
	01	45	2	A 46 M VS	66253050271	BASIS
	01	45	2	A 30 P VS	69936641382	BASIS
	01	45	2	A 36 P VS	69936641383	BASIS
200x25x32	01	35	2	A 24 R VS	69936676374	BASIS
200x25x31,75	01	35	2	A 36 P VS	69936623910	BASIS
	01	35	2	A 46 N VS	69936623911	BASIS
	01	35	2	A 60 N VS	69936623913	BASIS
200x25x76,2	01	45	2	A 46 N VS	69936675568	BASIS

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

A - BRAUNES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
200x32x32	01	35	5	A 60 M VBE	69210431655	BASIS
	01	45	2	A 36 P VBE	69210434317	BASIS
	01	45	2	A 46 N VS	69936640814	BASIS
	01	45	2	A 36 P VS	69936666932	BASIS
	01	45	2	A 60 N VS	69936690246	BASIS
250x8x32	01	63	6	A 60 N VBE	69210431587	BASIS
250x10x32	01	35	5	A 60 N VBE	69210431590	BASIS
250x25x32	01	35	1	A 60 K VBE	69210431552	BASIS
	01	45	1	A 46 N VS	69936641386	BASIS
250x25x31,75	01	35	1	A 36 O VS	69936623907	BASIS
	01	35	1	A 46 N VS	69936623914	BASIS
	01	50	1	A 60 N VS	69936623918	BASIS
250x32x32	01	45	1	A 60 M VS	69936642130	BASIS
	01	45	1	A 24 Q VS	69936666942	BASIS
	01	45	1	A 36 P VS	69936666943	BASIS
250x40x51	01	35	3	A 60 K VBE	69210431546	BASIS
300x32x32	01	35	1	A 36 O VS	69936675575	BASIS
	01	35	1	A 46 N VS	69936675576	BASIS
300x32x127	01	45	1	A 24 Q VS	69936675579	BASIS
	01	45	1	A 36 O VS	69936675580	BASIS
	01	45	1	A 46 N VS	69936675581	BASIS
300x40x32	01	45	1	A 46 N VS	69936639682	BASIS
	01	45	1	A 60 M VS	69936640221	BASIS
300x40x51	01	35	3	A 60 K VBE	69210431562	BASIS
300x40x127	01	45	1	A 24 Q VS	69936675583	BASIS
	01	45	1	A 36 O VS	69936675584	BASIS
	01	45	1	A 46 N VS	69936675585	BASIS
300x40x31,75	01	35	1	A 36 O VS	69936623686	BASIS
	01	35	1	A 46 N VS	69936623703	BASIS
300x40x31,75	01	45	1	A 60 N VS	69936623724	BASIS
300x50x32	01	45	1	A 60 N VS	66243570484	BASIS
	01	45	1	A 36 O VS	69936681823	BASIS
350x40x127	01	35	3	A 60 K VBE	69210431569	BASIS
355x40x127	01	45	1	A 24 Q VS	69936675586	BASIS
	01	45	1	A 46 N VS	69936675587	BASIS
355x50x127	01	45	1	A 24 Q VS	69936675588	BASIS
	01	35	1	A 36 O VS	69936675589	BASIS
355x50x31,75	01	35	1	A 60 N VS	69936623742	BASIS
406x50x50	01	50	1	A 24 Q VS	66243448177	BASIS
406x50x127	01	45	1	A 24 Q VS	66243467496	BASIS
	01	35	1	A 36 O VS	66243467497	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

38A - WEIßES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01		FORM 05				
125x16x32	01	45	2	38A 60 M VS	66253050237	BASIS
125x20x20	01	35	5	38A 60 K VBE	69210431173	BASIS
125x20x32	01	32	4	38A 60 L VS	69936675736	BASIS
150x20x20	01	35	4	38A 46 M VS	69936639373	BASIS
150x20x32	01	45	2	38A 60 N VS	69936641392	BASIS
150x25x20	01	35	4	38A 60 M VS	69936639805	BASIS
180x20x32	01	45	2	38A 60 L VS	69936641395	BASIS
180x20x31,75	01	35	2	38A 46 L VS	69936623312	BASIS
	01	35	2	38A 60 L VS	69936623472	BASIS
180x25x32	01	63	2	38A 60 L VS	69936675812	BASIS
180x25x31,75	05	63	2	38A 60 K VS3	66253354035	STANDARD
	05	50	2	38A 46 K VS3	66253354036	STANDARD
	05	35	2	38A 60 L VS	69936621526	BASIS
200x20x32	01	45	2	38A 46 K VS	66253051075	BASIS
	01	45	2	38A 60 K VS	66253051077	BASIS
	01	45	2	38A 80 K VS	66253051080	BASIS
	01	45	2	38A 46 K VS	69936640300	BASIS
	01	35	2	38A 46 N VS	69936641400	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641402	BASIS
200x20x32	01	45	2	38A 60 N VS	69936667154	BASIS
200x20x31,75	01	63	2	38A 60 K VS3	66253354038	STANDARD
	01	35	2	38A 46 K VS3	66253354039	STANDARD
200x20x50,8	01	45	2	38A 60 K VS	66253049967	BASIS
200x20x50,8	01	45	2	38A 46 J VS	69936675832	BASIS
200x25x20	01	35	4	38A 60 K VBE	69210432867	BASIS
	01	35	2	38A 60 M VS	69936641405	BASIS
200x25x32	01	45	2	38A 60 M VS	66253051079	BASIS
	01	45	2	38A 80 K VS	66253051082	BASIS
	01	35	4	38A 46 L VS	69936627127	BASIS
	01	45	2	38A 60 M VS	69936639846	BASIS
	01	45	2	38A 46 N VS	69936641406	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936641407	BASIS
	01	45	2	38A 80 N VS	69936675847	BASIS
200x25x31,75	01	35	2	38A 60 L VS	69936623794	BASIS
200x25x76,2	01	35	2	38A 46 N VS	69936675841	BASIS
	01	45	2	38A 60 N VS	69936675846	BASIS
200x32x32	01	35	5	38A 46 M VS	66253052712	BASIS
	01	45	2	38A 60 L VS	69936675855	BASIS
200x32x76,2	01	35	2	38A 46 N VS	69936675849	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

38A - WEIßES ALUMINIUMOXID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
■ ■ ■ FORM 01						
250x20x32	01	35	5	38A 60 L VS3	69210431009	STANDARD
250x25x32	01	45	1	38A 60 L VS	66253049927	BASIS
	01	35	5	38A 46 L VS3	69210431034	STANDARD
	01	45	1	38A 60 M VS	69936639356	BASIS
	01	35	3	38A 60 N VS	69936667158	BASIS
300x32x32	01	45	1	38A 60 K VS	66253051100	BASIS
	01	45	1	38A 60 N VS	69936639618	BASIS

Abmessungen: ABM: Abmessungen, D: Durchmesser, T: Breite, B: Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)
VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

39C - GRÜNES SILIZIUMKARBID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01						
125x16x32	01	33	5	39C 80 L VS	66253050393	BASIS
125x20x20	01	35	4	39C 80 K VS	69936639669	BASIS
125x20x32	01	45	2	39C 80 L VS	69936667443	BASIS
150x16x20	01	35	2	39C 80 K VS	69936641095	BASIS
150x20x20	01	35	5	39C 60 K VK	69210431294	BASIS
	01	35	5	39C 60 J VK	69210432298	BASIS
	01	35	4	39C 100 J VS	69936640003	BASIS
	01	35	4	39C 80 K VS	69936641410	BASIS
150x20x32	01	45	2	39C 60 K VS	69936641411	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936641413	BASIS
	01	35	2	39C 120 K VS	69936641414	BASIS
150x20x31,75	01	35	5	39C 100 K VS	69936623221	BASIS
	01	35	4	39C 60 K VS	69936623474	BASIS
150x25x20	01	45	2	39C 80 K VS	69936641429	BASIS
150x25x32	01	45	2	39C 80 K VS	66253050278	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936675661	BASIS
	01	35	2	39C 120 K VS	69936675664	BASIS
175x20x32	01	45	2	39C 60 J VK	69210434205	BASIS
180x20x32	01	45	2	39C 60 K VS	69936641415	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675666	BASIS
	01	50	2	39C 80 L VS	69936676582	BASIS
180x20x31,75	01	50	2	39C 60 K VS	69936623477	BASIS
180x25x32	01	45	2	39C 80 L VS	69936667101	BASIS
	01	45	2	39C 60 K VS	69936675667	BASIS
200x20x20	01	45	2	39C 100 J VS	69936639897	BASIS
	01	45	2	39C 80 M VS	69936640220	BASIS
	01	35	4	39C 80 K VS	69936641417	BASIS
200x20x32	01	45	5	39C 60 K VK	69210431384	BASIS
	01	35	5	39C 80 K VK	69210431685	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936641418	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936641420	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936641421	BASIS
	01	45	2	39C 80 K VS	69936676351	BASIS
200x20x51	01	35	2	39C 60 K VS	69936640176	BASIS
200x25x20	01	45	2	39C 80 K VS	69936641422	BASIS

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ART.NR. Mit **VITRIUM** Revolutionäre Bindungstechnologie

39C - GRÜNES SILIZIUMKARBID

ABM DxTxB (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.	PREMIUM/ STANDARD/ BASIS
FORM 01		FORM 05				
200x25x32	01	45	2	39C 80 K VS	66253050276	BASIS
	01	35	5	39C 60 K VK	69210431399	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936641424	BASIS
	01	45	2	39C 80 L VS	69936641427	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936641428	BASIS
	01	35	2	39C 46 L VS	69936675639	BASIS
200x25x31,75	01	35	2	39C 100 K VS	69936623599	BASIS
	01	35	2	39C 60 K VS	69936623912	BASIS
200x32x32	01	45	2	39C 60 K VS	69936640293	BASIS
	01	45	2	39C 80 K VS	69936671106	BASIS
	01	45	2	39C 120 K VS	69936675677	BASIS
200x40x20	05	45	2	39C 80 J VS	69936640285	BASIS
230x25x32	01	45	2	39C 80 K VS	69936639374	BASIS
250x25x32	01	35	5	39C 60 K VK	69210431068	BASIS
	01	35	5	39C 80 L VS	69936675679	BASIS
250x25x31,75	01	35	1	39C 60 K VS	69936623664	BASIS
250x32x32	01	45	1	39C 60 K VS	69936639837	BASIS
	01	45	1	39C 80 K VS	69936640845	BASIS
300x32x32	01	35	3	39C 60 K VK	69210431036	BASIS
300x40x32	01	45	1	39C 60 K VS	69936639362	BASIS
	01	35	3	39C 80 K VS	69936676387	BASIS
300x40x31,75	01	35	1	39C 60 L VS	69936623682	BASIS

Abmessungen: **ABM:** Abmessungen, **D:** Durchmesser, **T:** Breite, **B:** Bohrung

MAX (m/s): Maximale Arbeitsgeschwindigkeit (m/s)

VPE Stück: Verpackungseinheit

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

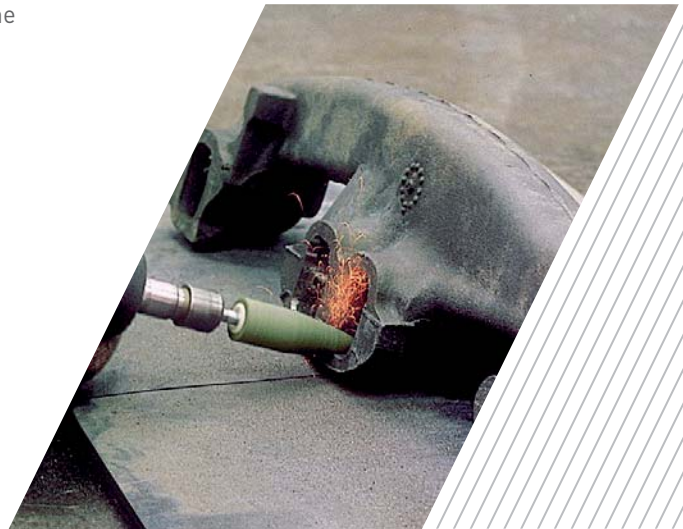
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

SCHLEIFSTIFTE

Norton bietet hochleistungsfähige, keramisch gebundene Schleifstifte in allen Standardformen und Spindelausführungen an.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Putzen
- Finish



GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NORTON QUANTUM NQ



EIGENSCHAFTEN

- Einzigartiges keramisches Hochleistungskorn in spezieller Form und chemischer Zusammensetzung in Verbindung mit einer erprobten Bindungstechnologie

PREMIUM +++++



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 Zerspanleistung
- Einsetzbar für alle Anwendungen mit niedrigen, mittleren und hohen Kräften
- Außergewöhnliche Produktivität und Standzeit

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 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
A25	25x25	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055128
A26	16x16	3x40	54.000	10	3NQ 80-OVQN	61463688957		
	16x16	6x40	54.000	10			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		

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
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		

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

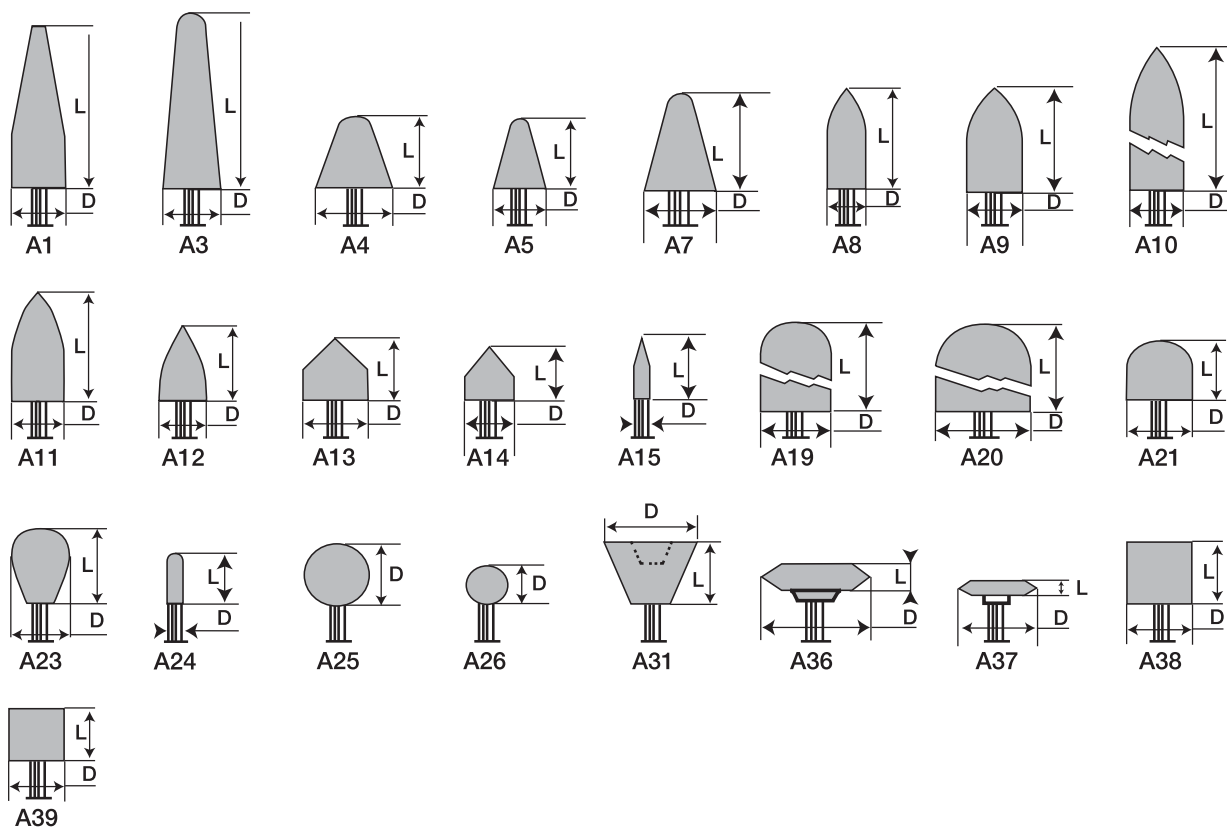
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

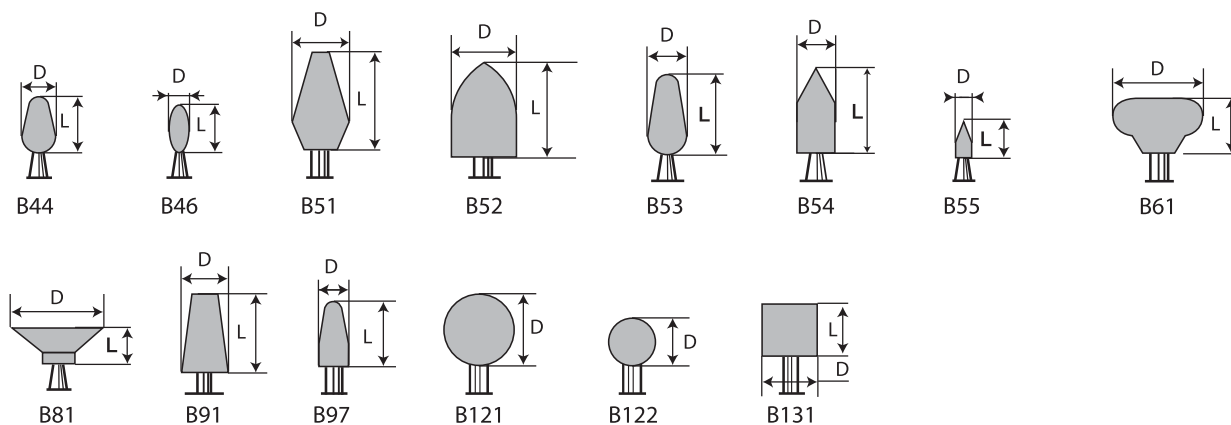
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

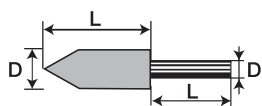
FORMSCHLÜSSEL A



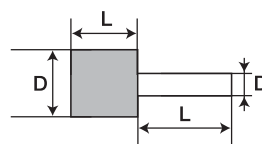
FORMSCHLÜSSEL B



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 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
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 60 PVS	66253055300
W236	40x13	6x40	25.000	10			86A 60 PVS	66253055304
W238	40x40	6x40	12.000	10			86A 36 PVS	66253055019
	40x40	6x40	12.000	10			86A 60 PVS	66253055065

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

SPEZIFIKATION	SCHAFT	SET-INHALT	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
200x20x100	10	38A 220 HVS	69936682631
20x20x150	10	38A 150 HVBE	69936685064
	10	38A 220 IVBE	61463603606

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
- Gerades 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 Novaculit 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	Mittlerer 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)	TYP	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
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

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

ABM
(mm)

TYP

VPE
Stück

BASIS

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/Fein 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



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

- Harter Novaculit aus Brüchen in Arkansas

VORTEILE

- Zum Erzielen feinsten Schneiden bei Oberflächen, die mit keinem anderen Schleifmittel erreicht werden
- Zur Erzeugung hochpolierter Oberflächen

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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)	TYP	VPE Stück	BASIS	
RUND				
LxD				
76x6	HF813	5	Arkansas hart	61463686800
102x3	FF212	5	India fein	61463626076
102x6	MF214	5	India mittel	61463686475
	FF214	5	India fein	61463686470
102x10	MF234	5	India mittel	61463686490
	FF234	5	India fein	61463686485
102x13	MF244	5	India mittel	61463686505
	FF244	5	India fein	61463686500
152x10	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

ABM (mm)	TYP	VPE Stück	BASIS	
-------------	-----	--------------	-------	--

HALBRUND

LxH



102x10	MF334	5	India mittel	61463686385
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	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	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

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
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	MF166	5	India mittel	61463686310
	FF166	5	India fein	61463686305
152x25	MF176	5	India mittel	61463686325
203x19	MF180	5	India mittel	61463626130
	FF180	5	India fein	61463626082

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRÄZISIONSSCHLEIFFEILEN

ABM (mm)	TYP	VPE Stück	BASIS	
-------------	-----	--------------	-------	--

SCHLEIFFEILEN FÜR MESSERKLINGEN

LxBxH



102x25x3	MF724	5	India mittel	61463686775
	FF724	5	India fein	61463686770

SILVERSMITH FEILEN

LxBxH



102x13x2	FF444	5	India fein	61463686955
	MF444	5	India mittel	61463686960

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 als schnelles Schleifen ist

ARKANSAS



EIGENSCHAFTEN

- Erstklassiger natürlicher Novaculit 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	FINISH HONING
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)		Fine India gouge Sharpening stone	
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)	TYP	VPE Stück	BASIS	
RUTSCHER FÜR HARTMETALLWERKZEUGE				
LxBxH				
89x19x13	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
114x44x6	MS24	5	India mittel	61463687150
	FJS24	5	Crystolon fein	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
RUTSCHER FÜR SCHNITZWERKZEUGE				
LxBxH				
57x22x5	AS22	5	Arkansas hart ultrafein	61463687255

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

SPEZIALSTEINE

ABM (mm)	TYP	VPE Stück	BASIS	
STEINE FÜR MASCHINENMESSER				
DxH				
102x38	JB74	5	Crystolon grob	61463687570
STEINE FÜR REIBAHLE				
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 auf 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 +++++



TYP 41

TYP 42

EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund hochkonzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

TOROS

VORTEILE

- Sehr hohe Standzeit
- Sehr hohe Schnittfähigkeit und Zerspanung, wenn der richtige Druck angewandt wird; selbstschärfend
- Perfekt für technische Anwendungen bei hoher Leistungsanforderung

TOROS 5NZ



TYP 41

TYP 42

EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund mittelmäßig konzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Gute Zerspanleistung
- Vielseitig, geeignet für fast alle Stahlsorten

TOROS XGP

TYP 41

EIGENSCHAFTEN

- Spezielle Kombination von Schleifmitteln
- Hohe Standzeit bei guter Schnittfähigkeit

VORTEILE

- Sehr hohe Standzeit und hohe Zerspanleistung
- Perfekt für die Verwendung in Laboratorien
- Geeignet für alle Stahlsorten

TOROS 39C

TYP 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 für bessere Schnittqualität

TOROS U57A

STANDARD ++++



TYP 41

TYP 42

EIGENSCHAFTEN

- Sonderbehandeltes normales Aluminiumoxid
- Zähes und hartes Aluminiumoxid Schleifmittel
- Nicht geeignet für extrem harte Materialien

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Ideal für den Einsatz bei hoher Beanspruchung

TOROS

NORZON MIT FOUNDRY TECHNOLOGIE



TYP 41

TYP 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
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TOROS 57A



TYP 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 Stahllarten
- Guter Kompromiss zwischen Schnittgüte und Standzeit
- Sehr vielseitig: geeignet für alle Stahllarten

TOROS 23A



TYP 41

EIGENSCHAFTEN

- Eine Mischung von Halbedelkorund 57A und Einkristallkorund 32A

VORTEILE

- Verbrennungsfreier Schnitt
- Geeignet für alle Stahllarten
- Bessere Zerspanleistung als 57A Halbedelkorund

NORTON MIT FOUNDRY X TECHNOLOGIE



TYP 41

TYP 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 Nichteisenmetalle beim Nasstrennen
- B25 Standard Vielzweckbindung mit hoher Standzeit und freiem Schnitt bei einer Vielzahl von Materialien und Anwendungen. Kann auch zum Nasstrennen in weicheren Härten verwendet werden
- B26 Neue Bindungsgeneration, die für Aluminiumoxid Scheiben mit bester Leistung und bestem Schnitt für Eisenmetalle beim Nasstrennen eingesetzt wird
- BF1 Spezielle Bindung für beste Qualität beim Trocken- und Nasstrennen
- BF3 Neue Bindungsgeneration, die mit bester Standzeit beim Trockentrennen eingesetzt wird, vielseitig und ideal zum Hochleistungsbetrieb
- B65 Traditionelle Bindung mit guter Leistung und hoher Standzeit beim Trockentrennen
- BFX FoundryX Bindung zur Steigerung der Zerpanung und Scheibenstandzeit bei Trennanwendungen von harten Materialien

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKT



ABM
DxTxB (mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM

BASIS

TYP 41

100x1x13	80	25			57A 60 PB25	66253056355
100x1x20	80	25			23A 80 PB25	66253056356
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

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

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKT



ABM
DxTxB (mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM

BASIS

TYP 41

250x1,6x32	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		

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

TYP 41

150x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA	66253056384		
200x2x32	80	25			U57A 60 OB25 NA	66253056386		
300x3,5x25,4	80	10			NZ30 TBFX	66253385710		
350x3,5x25,4	80	10			NZ30 TBFX	66253385709		
400x4x40	80	10			NZ24 TBFX	66253372431	A24 TBFX	66253372430
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

TYP 42

400x5x76,2	80	10					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

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.

 Typ 41 gerade		 Typ 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. Form 01 wird auf tragbaren Schleifern und die Formen 06 und 11 auf stehenden Maschinen eingesetzt. Da die Oberfläche normalerweise nicht wichtig ist, werden langlebige Scheiben in groben Körnungen - 16 bis 24 - eingesetzt.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Gießereien
- Schweißereien
- Stahlwerke
- Schmieden



ZF7A/ZF7C



FORM 01

EIGENSCHAFTEN

- Besondere Kornmischungen
- Hohe Standzeit und Vielseitigkeit

VORTEILE

- Sehr guter Kompromiss zwischen Standzeit und Zerspanleistung
- ZF7A bestes Produkt für alle Stähle
- ZF7C bestes Produkt für alle NE-Metalle

PREMIUM +++++

A/AZ



FORM 06

FORM 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

BASIS +++

GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

C



FORM 11

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid schwarz
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Geeignet für Schrupperoperationen bei grobkörnigen organischen Scheiben
- Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metallen
- Wirtschaftliche Alternative für allgemeine Anwendungen

TRAGBARE SCHRUPPSCHLEIFMASCHINEN

ABM DxTxB (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
FORM 01						
50x13x10			50	20	A 24 TB	66253057649
100x20x20			50	20	A 24 RB	66253057660
100x25x20			50	20	A 24 PB	66253057663
FORM 06						
125x68x20	30	18	50	8	AZ 24 RB	66243450227
FORM 11						
125x50xM14	25	20	50	10	A 20 MB	66243570663
	25	20	50	2	C 16 NB	69210432282
150x50xW5/8	40	20	50	4	C 16 NB	69210432287

SCHLEIFBÖCKE ZUM SCHRUPPEN

ABM
DxTxB (mm)

MAX
(m/s)

VPE
Stück

PREMIUM

BASIS

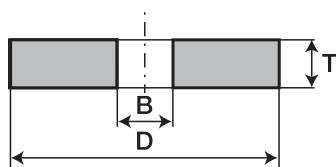
FORM 01

508x50x50	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057670		
508x60x127	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057671		
760x80x304,8	50	1	ZF7A 14 3RB28	66253057675		

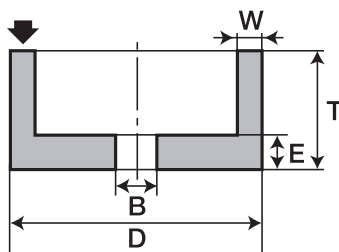
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Breite,
B = Bohrung, W = Wandstärke, E = Bodenstärke

FORMSCHLÜSSEL

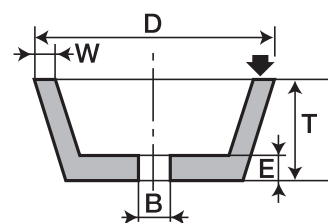
FORM 01



FORM 06



FORM 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

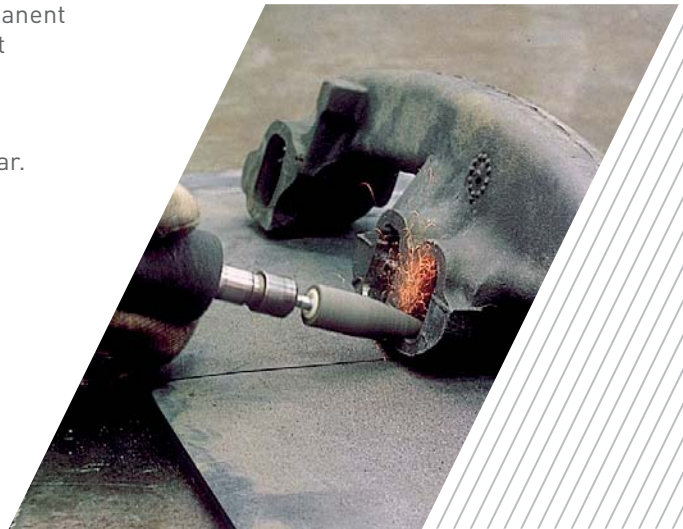
ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFSTIFTE

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

PERSÖNLICHE
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

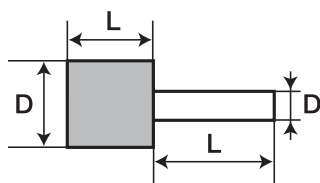
- Verwenden Sie die „A“ Form für schwieriges/grobes Schleifen
- Verwenden Sie die Form „W“ für das Handschleifen und Präzisionsschleifen für mittlere bis höhere Zerspanung

ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFSTIFTE

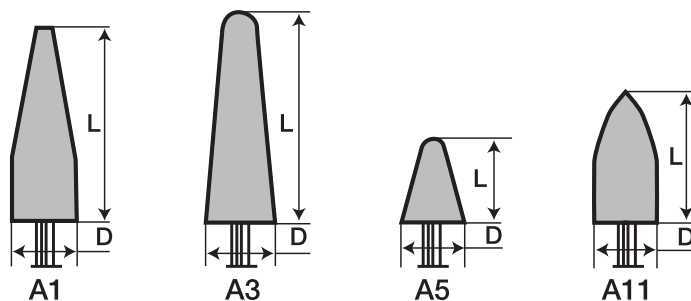
FORM	ABM DxL (mm)	SCHAFT DxL (mm)	MAX (U/min)	VPE Stück	STANDARD		BASIS	
A1	20x65	6x40	15.000	10	NZ 24	61463689077		
A3	22x70	6x40	14.000	10	NZ 24	61463689079		
A5	20x28	6x40	30.000	10	NZ 24	61463689081		
A11	21x45	6x40	18.000	10	NZ 24	61463689082		
W177	10x20	6x40	66.000	10	NZ 24	61463689084		
W178	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
W207	20x40	6x40	24.000	10	NZ 24	61463689095		
W220	25x25	6x40	25.500	10	NZ 24	61463689097		
	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

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge

FORM W



FORM A


 GEBUNDENE
SCHLEIFKÖRPER

 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

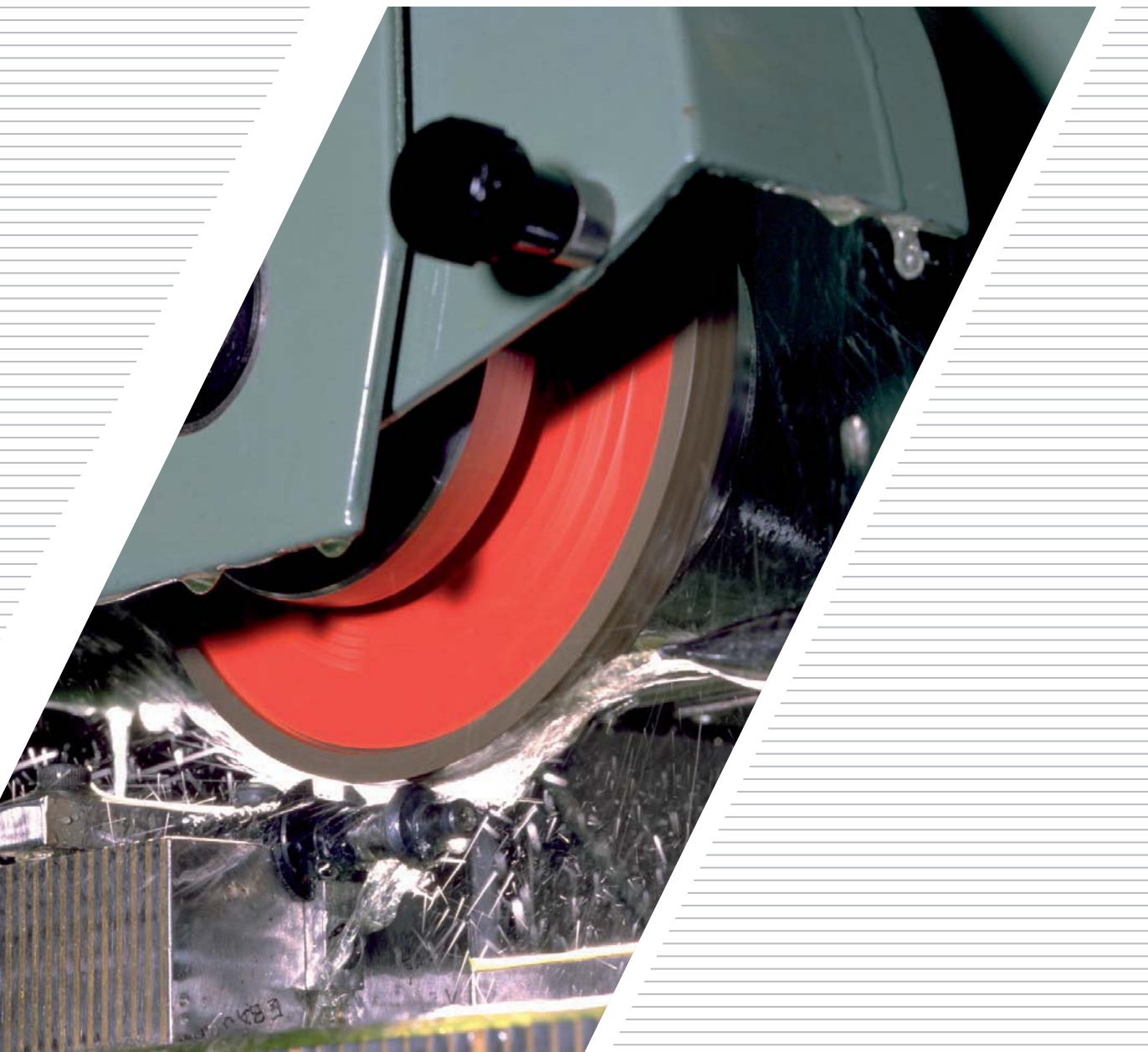
 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 28 horizontal blue or grey lines spaced evenly apart, typical of notebook paper. The lines extend across the entire width of the page, leaving small margins at the top and bottom. There are no vertical lines, text, or other markings on the page.



401-436 DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE



402 Einführung
404 Diamant- und
cBN-Schleifwerkzeuge

427 Diamantpasten
428 Diamant-Feilen

429 Diamant-
Abrichtwerkzeuge

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
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	HÄRTEGRAD	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/cm³ und entsprechend bedeutet Konzentration „50“ 2,2 ct/cm³. 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
1.182	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



- Aztec IV** Hochleistungs-Trockenschleifbindung speziell in der Werkzeugindustrie
- ECO line** Spezialkunstharzbindungen für die Sägeindustrie



- B99** Eine extrem vielseitig einsetzbare Kunstharzbindung für Nass- und Trockenschliff



- B49** Vielseitig einsetzbare Kunstharzbindung für Trockenschliff

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- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

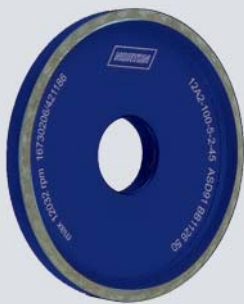
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

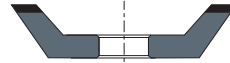
SCHLEIFSCHEIBENFORMEN

1A1



Seiten 407, 410, 419, 420

11V2



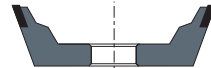
Seite 411

1A1R



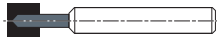
Seite 422

11V9



Seiten 409, 412

1A1W



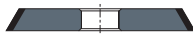
Seiten 416, 421

12A2-20°



Seite 425

1V1



Seiten 407, 408

12A2-45°



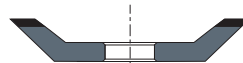
Seite 426

4A2



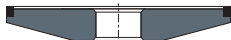
Seiten 414, 424

12V2



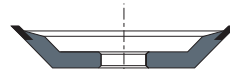
Seite 414

4A9



Seite 416

12V9



Seiten 408, 412, 414

6A2



Seiten 410, 423

13A2



Seite 425

6VV5



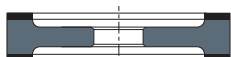
Seite 415

14F1



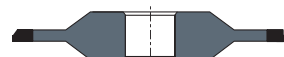
Seiten 417, 423

9A3



Seite 411

14M1



Seite 415

11A2-70°



Seite 411

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

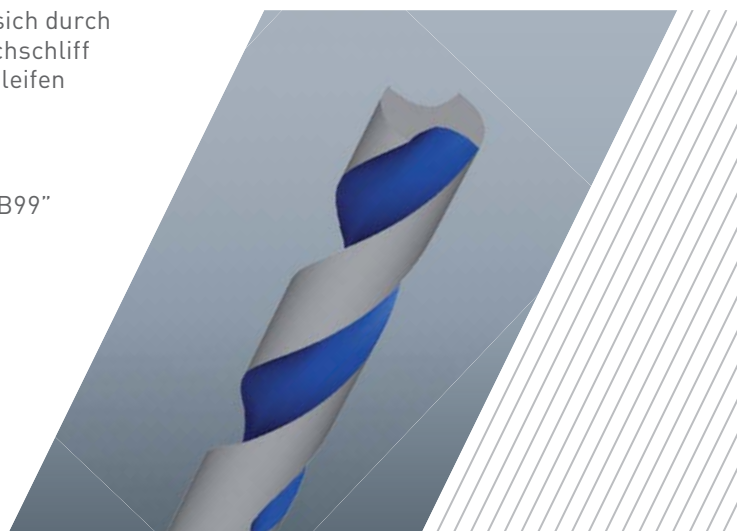
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

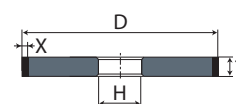
SCHAFTWERKZEUGE CNC-SCHLEIFEN

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.

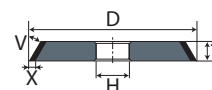


1A1 NUTSCHLEIFEN



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
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

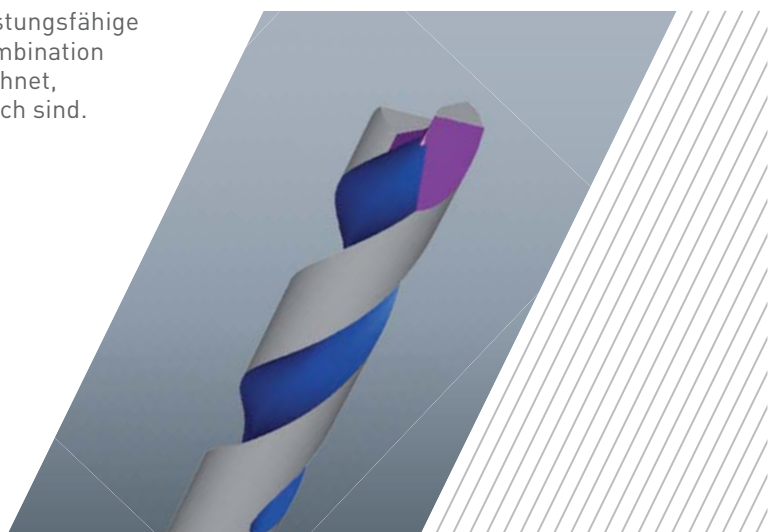
Die B99 Standardbindung zum Ausspitzen ist eine leistungsfähige Kunstharzbindung, die sich durch eine gelungene Kombination aus Freischleifverhalten und Kantenstabilität auszeichnet, zwei Eigenschaften, die für das Ausspitzen unerlässlich sind.

Zwei Standardvarianten werden angeboten:

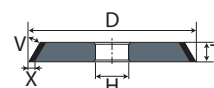
- für Hartmetallwerkzeuge: ASD64 R100 B99
- für HSS-Werkzeuge: CB107 W B99

Beide Spezifikationen sind als 12V9- und als 1V1 Ausführung ab Lager erhältlich

Weitere Varianten (Geometrie, Korngröße, Konzentration) sind auf Anfrage kurzfristig lieferbar.

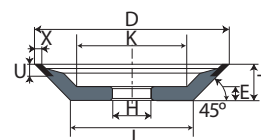


1V1 AUSSPITZEN



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	

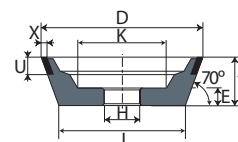
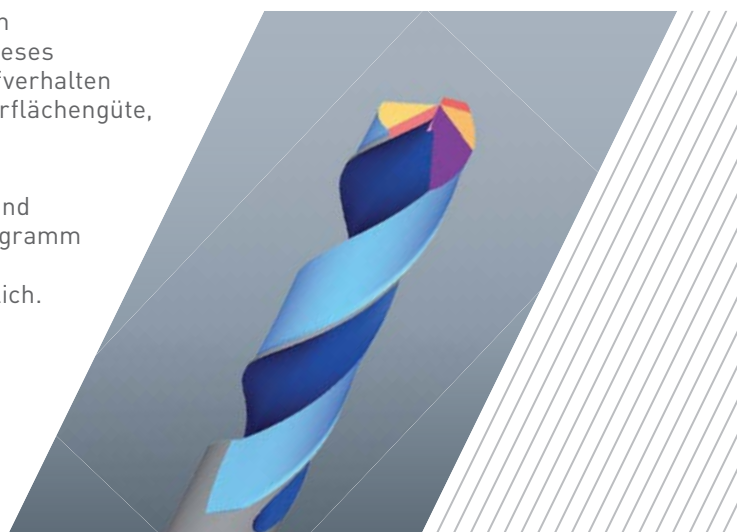
12V9 AUSSPITZEN



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

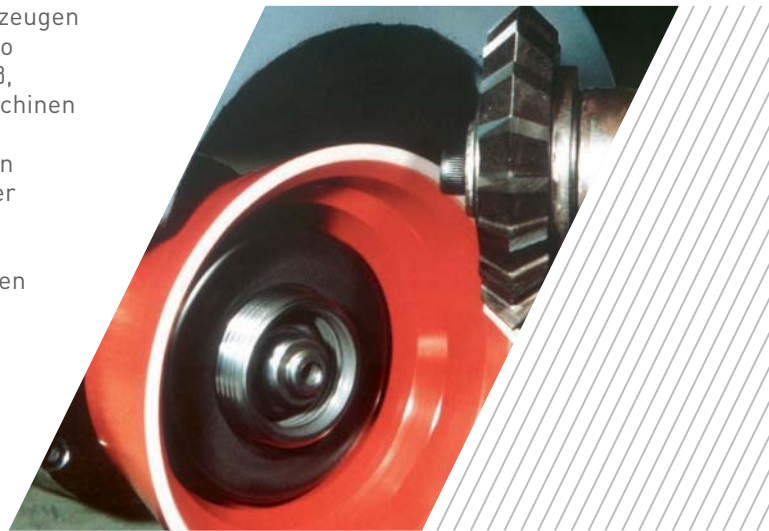
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

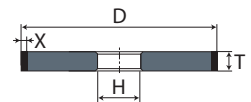
SCHAFTWERKZEUGE MANUELLES SCHLEIFEN

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.

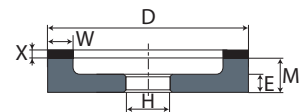


1A1 NACHSCHÄRFEN



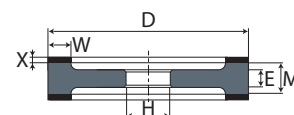
D (mm)	T (mm)	X (mm)	H (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT						
100	4	3	20	1	ASD91 R75 B99	7958732717
	10	5	20	1	ASD91 R75 B99	7958732711
125	10	5	20	1	ASD126 R100 B99	7958732466
150	10	3	20	1	ASD126 R50 B99	7958732724
	10	3	32	1	ASD126 R75 B99	7958732726
CBN						
100	10	3	20	1	CB126 T B99	7958732704
150	10	3	20	1	CB126 T B99	7958732725

6A2 NACHSCHÄRFEN



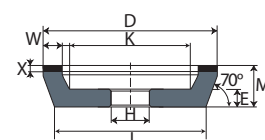
D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT								
100	6	4	20	23	10	1	ASD151 R75 B99	7958732881
	12	2	20	18	10	1	ASD54 R50 B99	7958732886
	12	2	20	18	10	1	ASD107 R50 B99	7958732879
125	6	5	20	25	10	1	ASD64 R75 B99	7958732922
	10	2	70	23	10	1	ASD107 R50 B99	7958732882
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



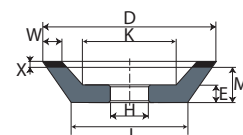
D (mm)	W (mm)	X (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT								
175	5	2	20	30	14	1	ASD64 R50 B99	7958733005
	5	2	20	30	14	1	ASD126 R50 B99	7958733002
	5	2	20	30	14	1	ASD46 R50 B49	66260120338
	5	2	20	30	14	1	ASD64 R50 B49	66260120339
	5	2	20	30	14	1	ASD126 R50 B49	66260120340

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

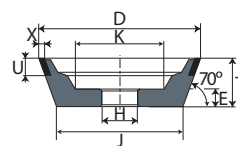
 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 DIAMANT-
SCHEIBEN

 REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

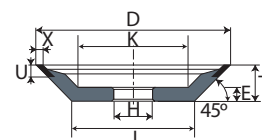
 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 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
	2	10	20	30	40	10	53	1	SD64 R75 B49	66260120321
	2	10	20	30	40	10	53	1	SD126 R75 B49	66260120322
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
	2	10	20	35	55	10	75	1	SD64 R75 B49	66260120323
	2	10	20	35	55	10	75	1	SD126 R75 B49	7958795053
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
	2	10	20	30	40	10	53	1	CB126 R75 B49	66260121233
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	20	35	55	10	75	1	CB126 R75 B49	66260121234
	2	10	20	35	55	10	75	1	CB126 R75 B49	66260121234



12V9 NACHSCHÄRFEN

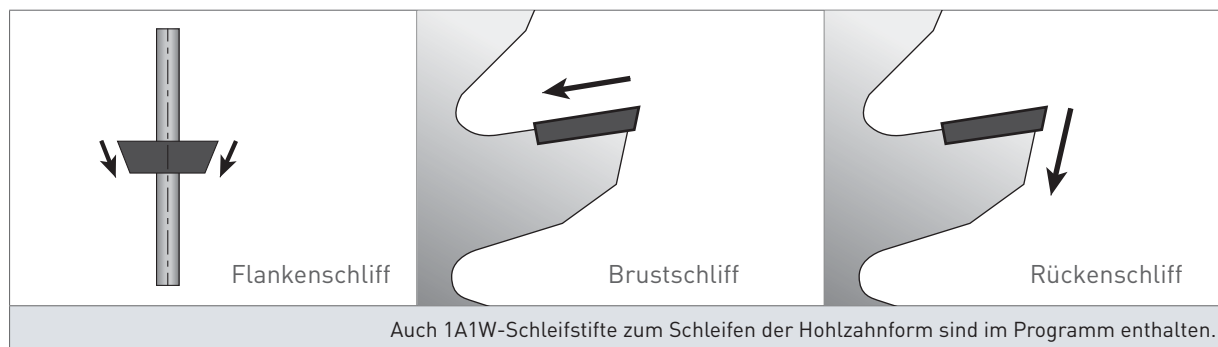
D (mm)	X (mm)	U (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	SPEZIFIKATION	ART.NR.
DIAMANT										
75	2	10	20	25	34	10	39	1	ASD64 R75 B99	7958732816
	2	6	20	20	45	10	42	1	ASD126 R75 B99	7958732811
	3	6	20	20	45	10	42	1	ASD76 R75 B99	7958732890
	2	10	20	20	45	10	35	1	SD15 R50 B49	66260120324
	2	10	20	20	45	10	35	1	SD64 R75 B49	66260120326
	2	10	20	20	45	10	35	1	SD126 R75 B49	66260120327
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
	2	10	20	20	65	10	60	1	SD15 R50 B49	66260120328
	2	10	20	20	65	10	60	1	SD64 R75 B49	66260120329
	2	10	20	20	65	10	60	1	SD126 R75 B49	66260120330
CBN										
75	2	6	20	20	45	10	42	1	CB107 T B99	7958732813
	2	10	20	20	45	10	35	1	CB126 R75 B49	66260121235
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
	3	10	20	20	65	10	59	1	CB126 R75 B49	66260121236

SÄGEN

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN FÜR DIE SÄGEINDUSTRIE

Mit dem neuen Lagerprogramm für die Sägeindustrie bietet NORTON ein kompaktes Standardsortiment für die Bearbeitung von hartmetallbestückten bis 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 Säge-Schleifmaschinen 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

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

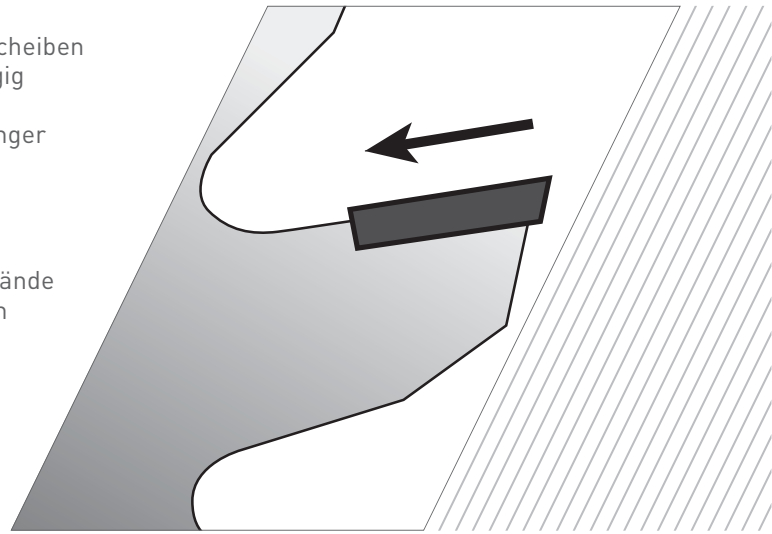
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

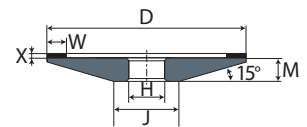
SÄGEN HARTMETALLBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

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.



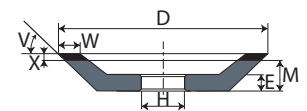
4A2 BRUSTSCHLIFF



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

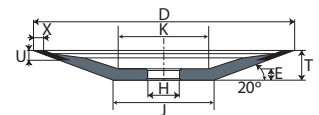
*4A2K (Passfedernut)

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)

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

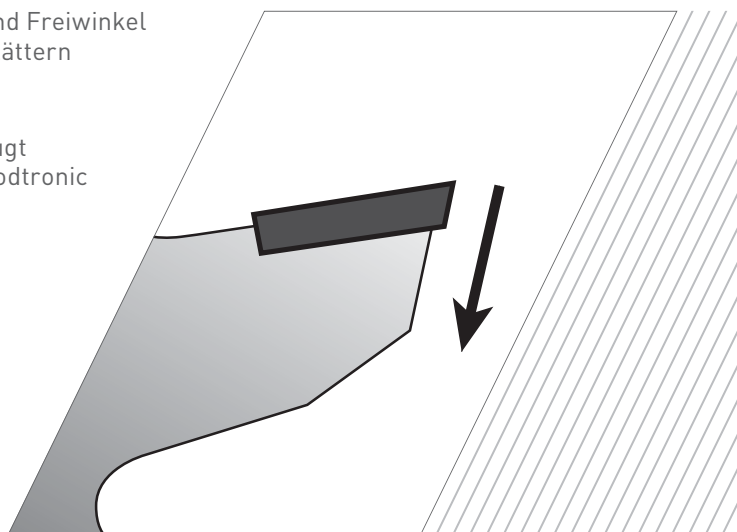
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

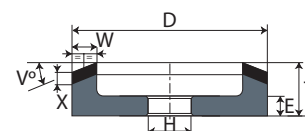
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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.



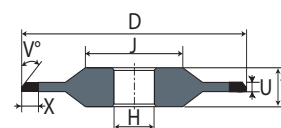
6VV5 RÜCKENSCHLIFF



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 Produktionsschleif, 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

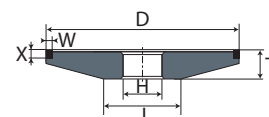
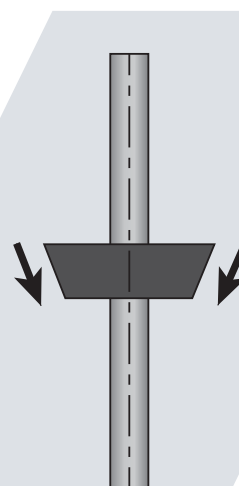
Woodtronic

Akemat

Widma

Beim Flankenschliff wird die Schnittbreite der Säge erzeugt. Typischerweise werden zwei 4A9 Schleifscheiben simultan von beiden Seiten zugestellt.

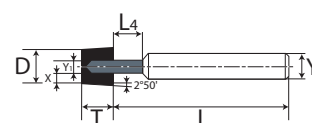
Die Zahngeometrie wird je nach Einsatzfall der Säge unterschiedlich gewählt und variiert von Flachzähnen und Trapezzähnen, über Wechselzähne bis zu Kombinationen der genannten Arten. Eine weitere, sehr gebräuchliche Ausführung ist die Hohlzahnform, um sehr feine, ausrissfreie Schnitte zu erzeugen. Die 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

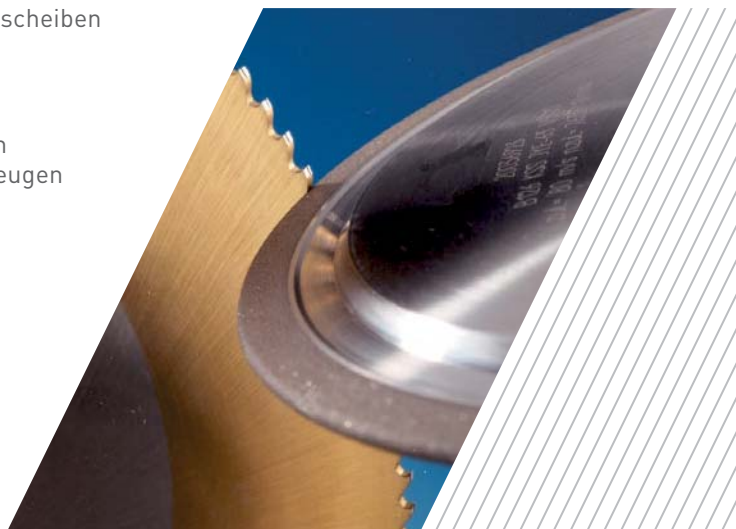
Akemat

Widma

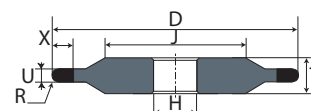
SÄGEN HSS-KREISSÄGEBLÄTTER

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)

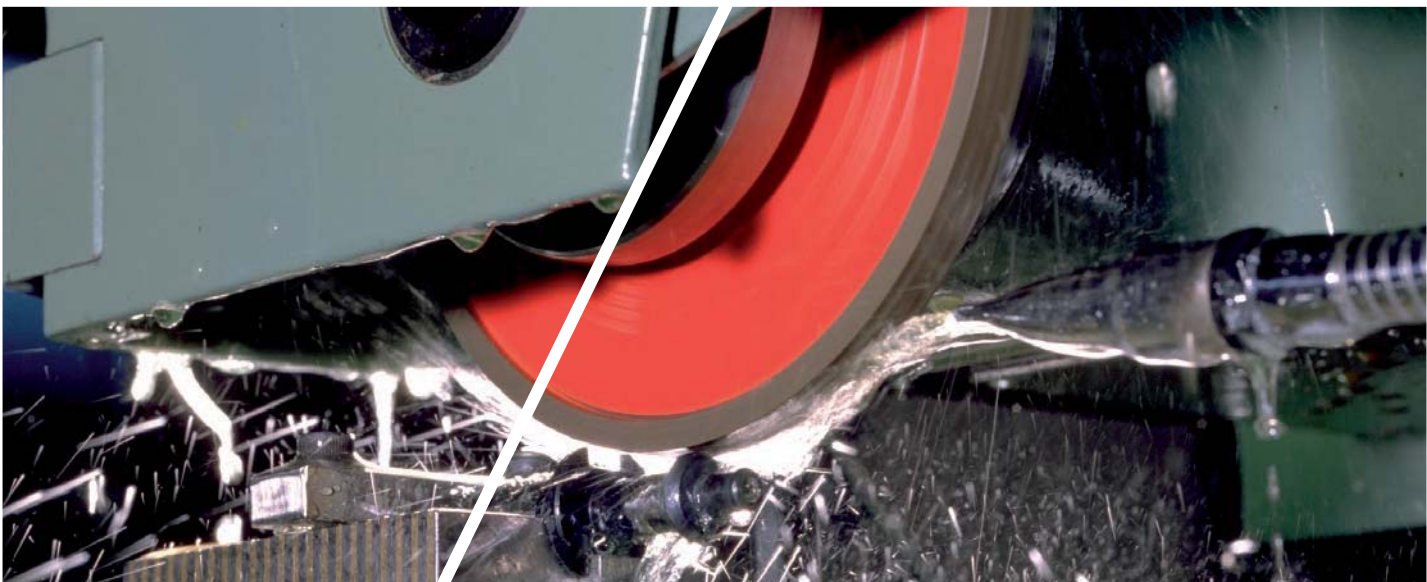
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

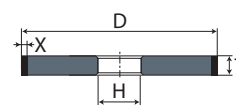
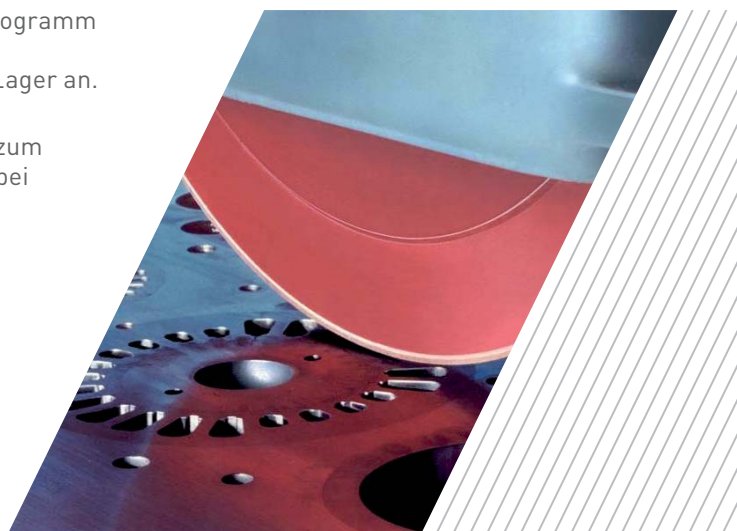


WERKZEUG- UND FORMENBAU

NORTON bietet ein umfangreiches Standardprogramm an 1A1 Diamant- und cBN-Schleifscheiben für die Hartmetall- und Stahlbearbeitung auf 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 AUßENRUNDSCHEIFEN

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

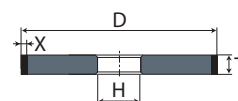
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

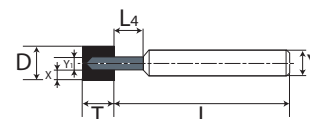
DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

1A1W INNENRUNDSCHEIFEN



D (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₁ (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

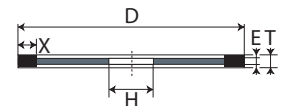
 PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

 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

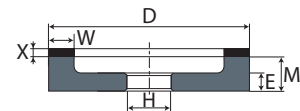
Für die unterschiedlichen Anwendungen aus dem Bereich der Messerindustrie, bietet NORTON ein kompaktes Lagerprogramm.

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.

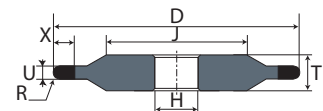


6A2 FLACHSCHLEIFEN



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
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

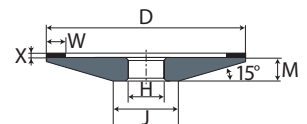
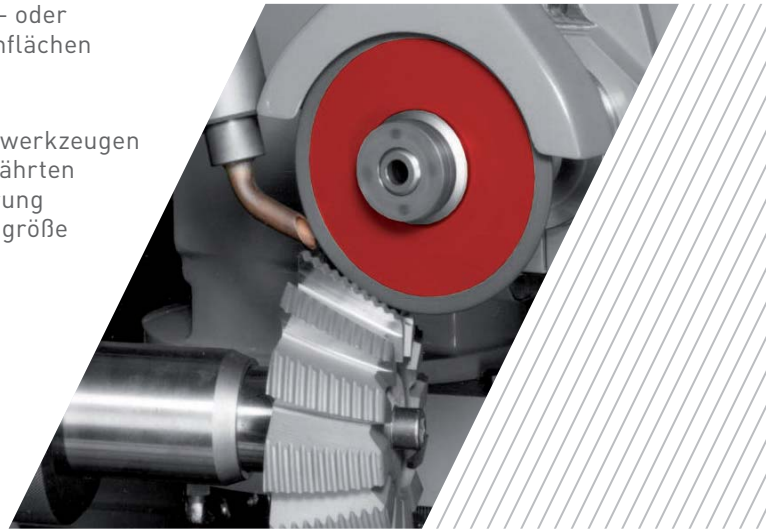
 TECHNISCHE
INFORMATIONEN

WERKZEUG- UND FORMENBAU FRÄSER SCHLEIFEN

Beim Schleifen von Fräswerkzeugen 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 auf Lager an. Die bewährten Spezifikationen basieren auf jahrzehntelanger Erfahrung und entsprechend sorgfältiger Abstimmung von Korngröße und Konzentration.

Das Ergebnis ist ein einzigartiges Preis- / Leistungsverhältnis 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
	3	3,3	20	9	94	1	ASD64 R75 B49	66260120336
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
	3	3,3	20	9	94	1	CB107 R75 B49	66260120370
175	5	4	20	11	104	1	CB126 T B99	7958733000

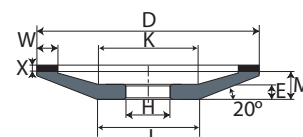
DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

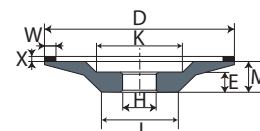
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

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
	5	4	20	18	50	9	73	1	ASD64 R50 B49	66260120331
	5	4	20	18	50	9	73	1	ASD181 R50 B49	66260120332
150	5	4	20	20	75	11	95	1	ASD64 R50 B49	66260120333
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
	5	4	20	18	50	9	73	1	CB64 R50 B49	66260120367
150	5	4	20	20	75	11	95	1	CB126 R50 B49	66260120368
175	5	4	20	22	75	11	95	1	CB126 R50 B49	66260120369

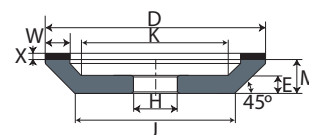
 DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

 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

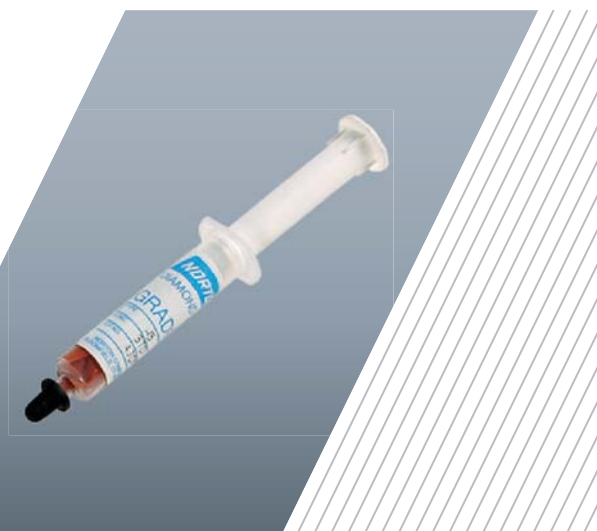
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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	5 g	1	69014154990
1/2	HELLGRAU	5 g	1	69014154991
1	ELFENBEIN	5 g	1	69014154992
3	GELB	5 g	1	69014154993
6	ORANGE	5 g	1	69014154994
9	GRÜN	5 g	1	69014154995
12	HELLBLAU	5 g	1	69014154996
15	BLAU	5 g	1	69014154997
20	BRAUN	5 g	1	69014154998
30	ROT	5 g	1	69014154999
45	KASTANIENBRAUN	5 g	1	69014155000
60	VIOLETT	5 g	1	69014155001

DIAMANT- UND CBN-
SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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*
	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

Nortons stehende Abrichter sind weltweit in Qualität und Technologie anerkannt.

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



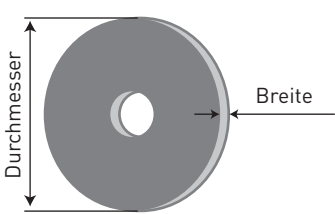
PROFI-TIPP

- 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

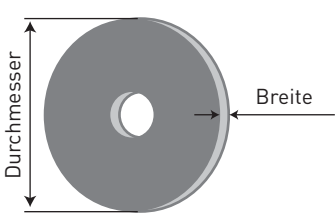
Abrichten von Profilen mit Fliesen	Abrichtwerkzeuge enthalten „nadelförmige“ Natur- oder Synthetikdiamanten. Nadeldiamanten sind speziell zum Einstechprofilieren und Schrägvorschub geeignet.
Naturdiamant	Ein Diamantbelag mit einer effektiven Länge von bis zu 15 mm bringt sehr wirtschaftliche Abrichtlösungen. Durch die präzisen Setzmuster mit überlappenden Steinreihen wird sichergestellt, dass das Abrichtverhalten konstant bleibt.
Synthetische Diamanten	Das konstante Querprofil bei synthetischen Diamanten garantiert ein 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

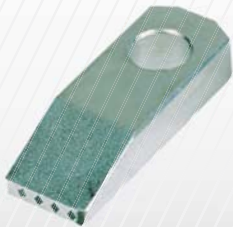
AUSWAHL DER WERKZEUGGRÖßE			
	Durchmesser x Breite (mm)	Anzahl der synthetischen Nadeln	Abmessungen
	<35.000	2	10,5x28
	35.000-60.000	3	20,5x28
	60.000-100.000	4	20,5x28

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 konventionelle 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

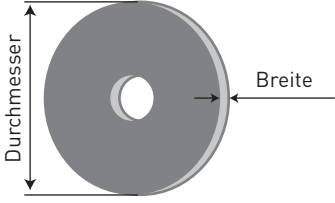
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

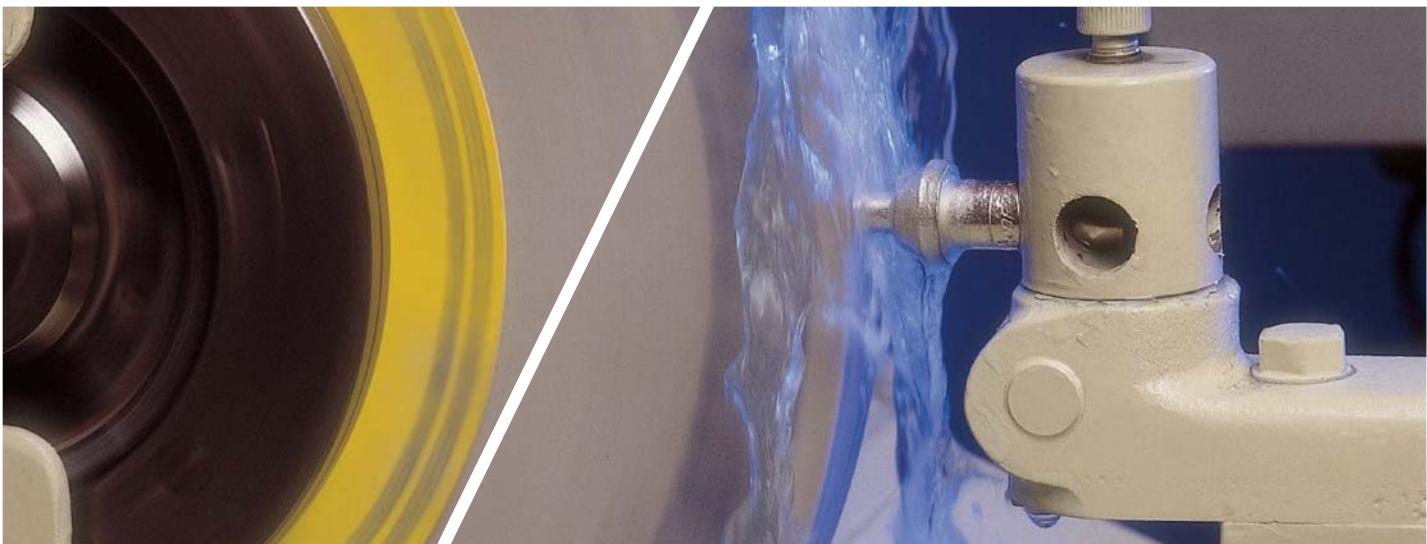
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

TYP	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	Scheibe 37C60-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.

437-446 DIAMANTSCHEIBEN



DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



- 438 Einführung
- 439 Winkelschleifer
- 441 Winkelschleifer und Fliesenschneidmaschinen

- 442 Handgeführte Trennschleifer und Tischsägen

- 443 Handgeführte Trennschleifer und Fugenschneider
- 444 Informationen Clipper

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 hohe Segmente

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, Fliesenschneidmaschinen, 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

VULCAN JET



Einsatzgebiet: Dachziegel, Betonblöcke, Granit

BESONDERHEITEN

- Wirtschaftlich
- Geschlossener Rand mit Kühlungsöffnungen

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
SCHUTZMASS-
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
	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-
SCHLEIBEN

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	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	350x10x2,8x20	100	1	70184643980
	350x10x2,8x25,4	100	1	70184630197

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
SCHUTZ-
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 2017.



DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BIS ZU 30 % LÄRMREDUZIERUNG



SILENCIO

Wohngebiete, Stadtzentren, Schulen und Krankenhäuser sind besonders empfindlich gegenüber Lärmentwicklung. Zusätzlich greifen immer häufiger lokale Vorschriften bei einer übermäßigen Geräuscentwicklung.

Mit bis zu 17 mm hohen Segmenten und einer maßgeschneiderten Lösung für jede Anwendung ist Norton Clipper Silencio unsere effizienteste Diamantscheibe für Granit, Beton und allgemeine Materialien bei gleichzeitigem Schutz der Umgebung vor störenden Schneidegeräuschen.

ULTIMATIVE OBERFLÄCHENBEARBEITUNG



TOPFSCHLEIFER

Mit der i-HD Technologie bieten Norton Clipper Topfschleifer die ultimative Oberflächenbearbeitung.

- i-HD™ Segmente liefern das beste Finish, hohe Materialabtragungsraten und Langlebigkeit dank der gleichmäßigen Dichte der Diamanten über dem ganzen Segment
- Das einzigartige große Segmentdesign ermöglicht schnelleres Schleifen auf größeren Oberflächen

VERBESSERTER BEDIENKOMFORT & GERINGERE VIBRATIONEN



CS451 FUGENSCHNEIDER

- Robust, funktional und reduziert Vibrationen um 40 % für einen verbesserten Bedienkomfort.
- Optimierte Gewichtsverteilung für herausragende Schnittleistung, nass und trocken.

EINE SCHEIBE FÜR TRENN- & SCHRUPPMATERIALIEN



EXTREME CUT 'N' GRIND

- Vielseitiges Werkzeug für Trenn- & Schneidmaterialien
- i-HD™ -Technologie bietet Langlebigkeit, einen schnellen Schnitt und ein einzigartiges Design
- Ausgestattet mit einem Aluminium-Flansch in Verbindung mit M14 für gekröpftes Trennen und Schrappen.

DIAMANT-
SCHEIBEN

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 28 horizontal grey lines spaced evenly apart, typical of standard notebook paper. The lines extend across the entire width of the page, leaving small margins at the top and bottom. There are no vertical lines, text, or other markings present.



447-496 REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN



448 Einführung
453 Bürsten für Schleifbock
455 Bürsten
für Winkelschleifer

461 Bürsten für
Handbohrmaschinen
464 Handbürsten
468 Hartmetall-Frässtifte

481 Stahlwolle
482 Reinigungs- und
Polierprodukte
488 Abdeck- und Klebebänder

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

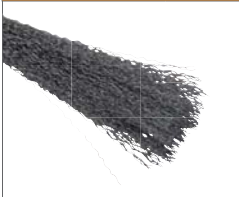
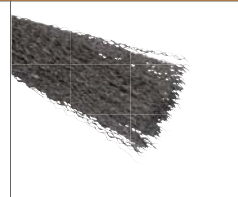
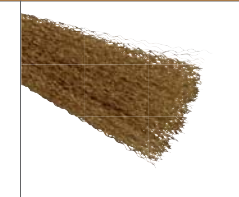
TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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 Primern.
	Topfbürsten, gezopft		Aggressive Bürste für Arbeiten mit hoher Beanspruchung und Finishen 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.

UMFANGSGE- SCHWINDIGKEIT	BÜRSTENDURCHMESSER (mm)											
	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								

WIE LIEST MAN DIESE TABELLE?

Wählen Sie den Bürstendurchmesser, gehen Sie nach unten bis Sie die gewünschte Umfangsgeschwindigkeit in m/s erreicht haben. Auf der linken Seite finden Sie dann den Wert für U/Min. Prüfen Sie auf Seite 450 die maximale Drehzahl je Bürstenart.

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

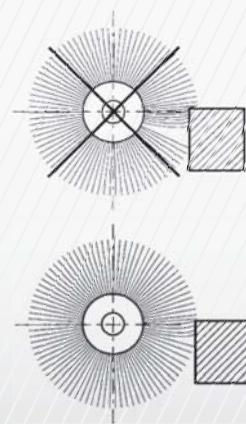
TYP	DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN	TYP	DURCHMESSER (mm)	MAX U/MIN
 RUNDBÜRSTEN	80	10.000	 KONISCHE BÜRSTEN	100	11.000
	100	8.000		100/115	11.000
	125	6.000		115	10.000
	150	6.000	 RUNDBÜRSTEN MIT GEZOPFTEM STAHLDRAHT	100	11.000
	180	6.000		115	11.000
	200	4.500		125	10.000
	250	3.600		150/180	8.500
	250 - 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 maximalen Umfangsgeschwindigkeiten 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
NE-METALLE	18-20 m/s	
KUNSTSTOFF	15 m/s	

BÜRSTENDRUCK

- 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 mit dem Resultat eines Wischeffekts überbeansprucht. 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 Informationen 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 bei Entnahme aus der Originalverpackung überprüft werden. Nicht einsetzen, wenn die Bürsten verrostet oder beschädigt sind
- Lagern Sie die Bürsten in der Originalverpackung. Drahtbürsten sollten Hitze, hoher Feuchtigkeit, Rauch oder Flüssigkeiten nicht ausgesetzt werden, da dies zur Schädigung der Drahtfäden und anschließend zu frühzeitigem Ausfall der Drähte führen kann. Prüfen Sie auch die Bürsten auf Verformung, die zu Ungleichgewicht und starken 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 zum 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

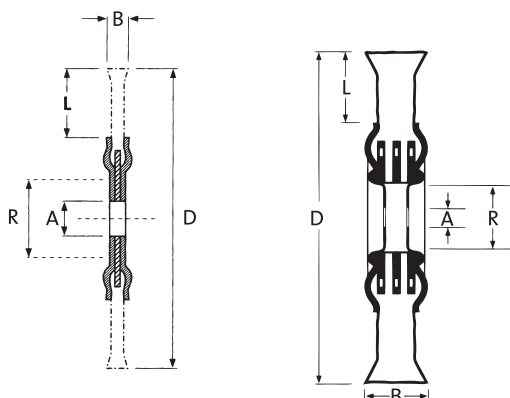
FORM	D	B	A	R	DRAHT Ø	REIHE	L	VPE Stück	ART.NR.
WHB	100	11	12	20	0,30	1R	T22	1	66254406455*
	125	11	12	20	0,30	1R	T34	1	66254406454
	150	13	12	32	0,30	1R	T34	1	66254406453*
	180	13	12	50,8	0,30	1R	T33	1	66254406452*
	200	13	12	50,8	0,30	1R	T43	1	66254406451



* 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 STAHL DRAHT, 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

EDELSTAHL DRAHT, 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

- Ausgezeichnete Leistung beim Entgraten, Entfernen von Rost, Farbe und Korrosionen sowie von Schweißspritzern.
- Fast funkenfrei und geringe thermische Einflüsse
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Einheitliches Bürstenergebnis, selbst bei schwer zugänglichen Stellen



RUNDBÜRSTEN (WHB)

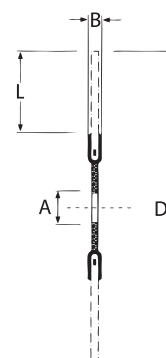


NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

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 Abmessungen auch 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

RUNDBÜRSTEN (WHB)



NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW), HOCHLEISTUNGSPRODUKT



FORM	D	B	A	DRAHT Ø	L	ANZAHL DER KNOTEN	VPE Stück	ART.NR.
WHB	115	6	22,2	0,50	10	36	1	63642581151
	125	6	22,2	0,50	15	42	1	63642581157
	150	6	22,2	0,50	15	56	1	63642581162
	165	6	22,2	0,50	15	56	1	63642581167
	178	6	22,2	0,50	15	76	1	63642581169

EDELSTAHL DRAHT, GEZOPFT (STSKW), HOCHLEISTUNGSPRODUKT



FORM	D	B	A	DRAHT Ø	L	ANZAHL DER KNOTEN	VPE Stück	ART.NR.
WHB	115	6	22,2	0,50	10	36	1	63642581639
	125	6	22,2	0,50	15	42	1	63642581640
	150	6	22,2	0,50	15	56	1	63642581644
	165	6	22,2	0,50	15	56	1	63642581645
	178	6	22,2	0,50	15	76	1	63642581646

KONISCHE BÜRSTEN (BEB)



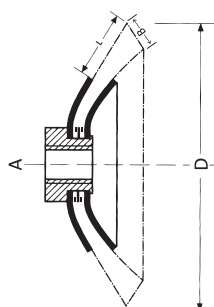
NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)



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)

FORMSCHLÜSSEL



BEB	100	10	M14	0,50	T20	1	66254406146
	115	15	M14	0,50	T27,5	1	66254406144

NORMALER STAHL DRAHT, GEWELT (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

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



KONISCHE BÜRSTEN (BEB) MIT SICHERHEITSSCHUTZ

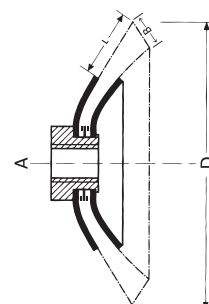


Speziell zum Bürsten von schwer zugänglichen Stellen wie Kanten und Ecken, für mehr:

- **SCHUTZ UND SICHTBARKEIT**
Der Sicherheitsschutz dient als Schutz für den Anwender gegen Drahtstücke, Staub und andere Partikel, die im Einsatz entstehen können.
- **FLEXIBILITÄT**
Durch die Flexibilität des Schutzschildes eignen sich die Bürsten für alle Arbeiten, nicht nur zur Oberflächenbearbeitung, sondern auch für schwierige Bereiche.



FORMSCHLÜSSEL



NORMALER STAHLDRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
BEB	100	M14	0,30	T24	12	66261103056

EDELSTAHLDRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
BEB	100	M14	0,30	T24	12	66261103180

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, A = Bohrung min, L = Drahtlänge



REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR WINKELSCHLEIFER

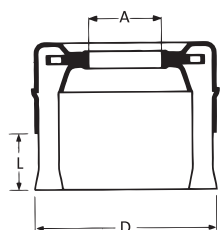
TOPFBÜRSTEN (CPB)



NORMALER STAHL DRAHT, GEZOPFT (NOSKW)



FORMSCHLÜSSEL



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*

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

TOPFBÜRSTEN (CPB)



EDELSTAHLDRAHT, GEZOPFT (STSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	65	M14	0,50	T20	1	66254406068
	80	M14	0,50	T25	1	66254406067
	100	M14	0,50	T25	1	66254406065*

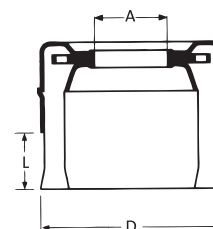


NORMALER STAHLDRAHT, GEWELT (NOSCW)

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



EDELSTAHLDRAHT, 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 WINKELSCHLEIFER

TOPFBÜRSTEN (CPB) MIT SICHERHEITSSCHUTZ



GEZOPFTER DRAHT

Aggressive Hochgeschwindigkeitsbürste für die Metallbearbeitung wie Aufräuen, Entfernen von Rost, Lack und Korrosion sowie Schweißspritzern, für mehr:

- **SCHUTZ UND SICHTBARKEIT**
Der Sicherheitsschutz dient als Schutz für den Anwender gegen Drahtstücke, Staub und andere Partikel, die im Einsatz entstehen können.
- **FLEXIBILITÄT**
Durch die Flexibilität des Schutzschildes eignen sich die Bürsten für alle Arbeiten, nicht nur zur Oberflächenbearbeitung, sondern auch für schwierige Bereiche.

NORMALER STAHLDRAHT, GEZOPFT (NOSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	65	M14	0,50	T20	12	66261103046

EDELSTAHL DRAHT, GEZOPFT (STSKW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	65	M14	0,50	T20	12	66261103171



GEWELLTER DRAHT

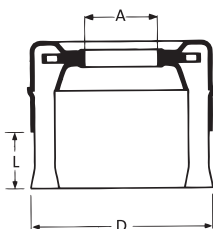
Vielseitige Bürste für Reinigungsarbeiten, vor allem von größeren Flächen. Sehr gut für die Entfernung von Rost, Lack und Korrosion geeignet, für mehr:

- **SCHUTZ UND SICHTBARKEIT**
Der Sicherheitsschutz dient als Schutz für den Anwender gegen Drahtstücke, Staub und andere Partikel, die im Einsatz entstehen können.
- **FLEXIBILITÄT**
Durch die Flexibilität des Schutzschildes eignen sich die Bürsten für alle Arbeiten, nicht nur zur Oberflächenbearbeitung, sondern auch für schwierige Bereiche.

NORMALER STAHL DRAHT, GEWELLT (NOSCW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	75	M14	0,30	T22	12	66261103049

FORMSCHLÜSSEL



NORMALER STAHL DRAHT, GEWELLT (STSCW)

FORM	D	A	DRAHT Ø	L	VPE Stück	ART.NR.
CPB	75	M14	0,30	T22	12	66261103176



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, GEWELLT (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

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, A = Bohrung min, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN FÜR HANDBOHRMASCHINEN

EDELSTAHLDRAHT, GEWELLT (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, GEWELLT (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 STAHLDRAHT, GEZOPFT (NOSKW)



WHB	70	15	6	0,35	T15	12	66254405406
	70	15	6	0,50	T15	12	66254405407

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



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

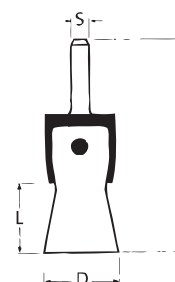
ENB	19	68	6	0,35	T28	12	66254405421
	22	68	6	0,35	T28	12	66254405422*
	28	68	6	0,50	T28	12	66254405423



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

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

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)

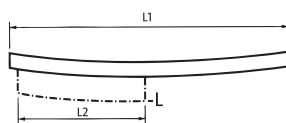
HCB	290	140	25	0,30	2R	12	66254405457
	290	140	25	0,30	3R	12	66254405460*
	290	140	25	0,30	4R	12	66254405461
	290	140	25	0,30	5R	12	66254405462*

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

* Auf Anfrage

FORMSCHLÜSSEL



REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

VIELSEITIGE BÜRSTEN



MIT KUNSTSTOFFGRIFF - NORMALER STAHL DRAHT, GEWELLT (NOSCW)

FORM	L1	L2	L	DRAHT Ø	VPE Stück	ART.NR.
HCB	265	140	25	0,30	6	66254405470



MIT KUNSTSTOFFGRIFF - EDELSTAHL DRAHT, GEWELLT (STSCW)

HCB	265	140	25	0,30	6	66254405471
-----	-----	-----	----	------	---	-------------

MIT KUNSTSTOFFGRIFF - MESSING DRAHT, GEWELLT (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

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Breite, L = Drahtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

BÜRSTEN

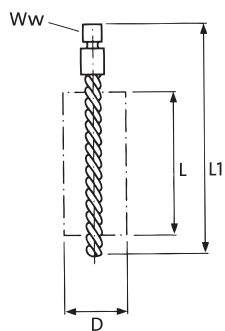
PFEIFENBÜRSTEN



PFEIFENBÜRSTEN MIT SCHAFT



FORMSCHLÜSSEL



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

PFEIFENBÜRSTEN MIT GRIF, 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 GRIF, EDELSTAHL DRAHT GEWELT

ACB	12	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405720*
	15	100	300	Mit Griff	0,10	20	66254405722

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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 STAHL DRAHT

FORM	B	D	REIHE	L	VPE Stück	ART.NR.
SPB	300	60	6x20	T75	1	66254405744



SCHRUBBER MIT STAHL DRAHT

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

Fräser mit neuester Technologie und Verzahnungen wie "Inox" und "Stahl" wie auch mit gerundeten Kanten oder für Fiberglas erweitern die Norton Produktpalette für Hartmetall-Frässtifte. Die speziell entwickelten Geometrien entsprechen den wachsenden Marktanforderungen nach optimaler Effizienz bei der Bearbeitung von Edelstahl, Stahl, Stahlguss und Verbundwerkstoffen durch schnellen Abtrag und lange Lebensdauer.

Die erweiterte Produktpalette deckt eine Vielzahl von Formen und Verzahnungen ab, um die unterschiedlichsten Materialien wirtschaftlich zu zerspanen.

Hartmetall-Frässtifte können mit Handwerkzeugen oder CNC-Maschinen eingesetzt werden. Jeder Hartmetall-Frässtift wird einzeln in einer Plastikbox verpackt.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schweißnaht abtragen
- Anfasen
- Schweißvorbereitung
- Entgraten
- Luftfahrt- und Raumfahrt
- Automobilindustrie
- Bootsbau
- Gießerei
- Flugzeugbau



PRODUKTERKLÄRUNG

ABMESSUNGEN UND BESCHREIBUNGEN DER FRÄSSTIFTE

A	16,0	x	25,0	6x65	DTECH
Form	Kopfdurchmesser		Kopflänge	Schaftdurchmesser & Gesamtlänge des Fräasers (OL)	Verzahnungen & Form
	D ₁		L ₁	D ₂ + L ₂	

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

PRODUKTAUSWAHL

						
Verzahnungsarten	INOX	STAHL	DTECH Extra Kreuzverzahnung	D Kreuzverzahnung	ALU Aluminium- verzahnung	Fiberglas
Eigenschaften	Spezielle Verzahnungsart für hohe Zerspanleistung auf rostfreiem Stahl und ferritischen, austenitischen und martensitischen Materialien. Kosteneinsparungen durch geringere Rüstzeiten und kühlen Schliff.	Spezielle Geometrie für die gestiegenen Marktanforderungen für Anwendungen auf Stahl und Stahlguss. Große Späne und höherer Materialabtrag.	Bessere Abtragsleistung. Extrastarke Zahnausführung (negativer Spanwinkel). Hohe Standzeit. Geringeres Aussplittern	Universelle Verzahnungsart. Schneller Materialabtrag. Glatte Oberfläche. Spanbrechende Eigenschaften	Zum Entgraten von Aluminium-Legierungen und Kunststoff. Große Spankammern. Einfacher Spanabfluss	Sehr gut geeignet für Werkstoffe verstärkt mit Karbon- oder Glasfasern. Hervorragend zum Schruppen und für die Formgebung von Verbundwerkstoffen.

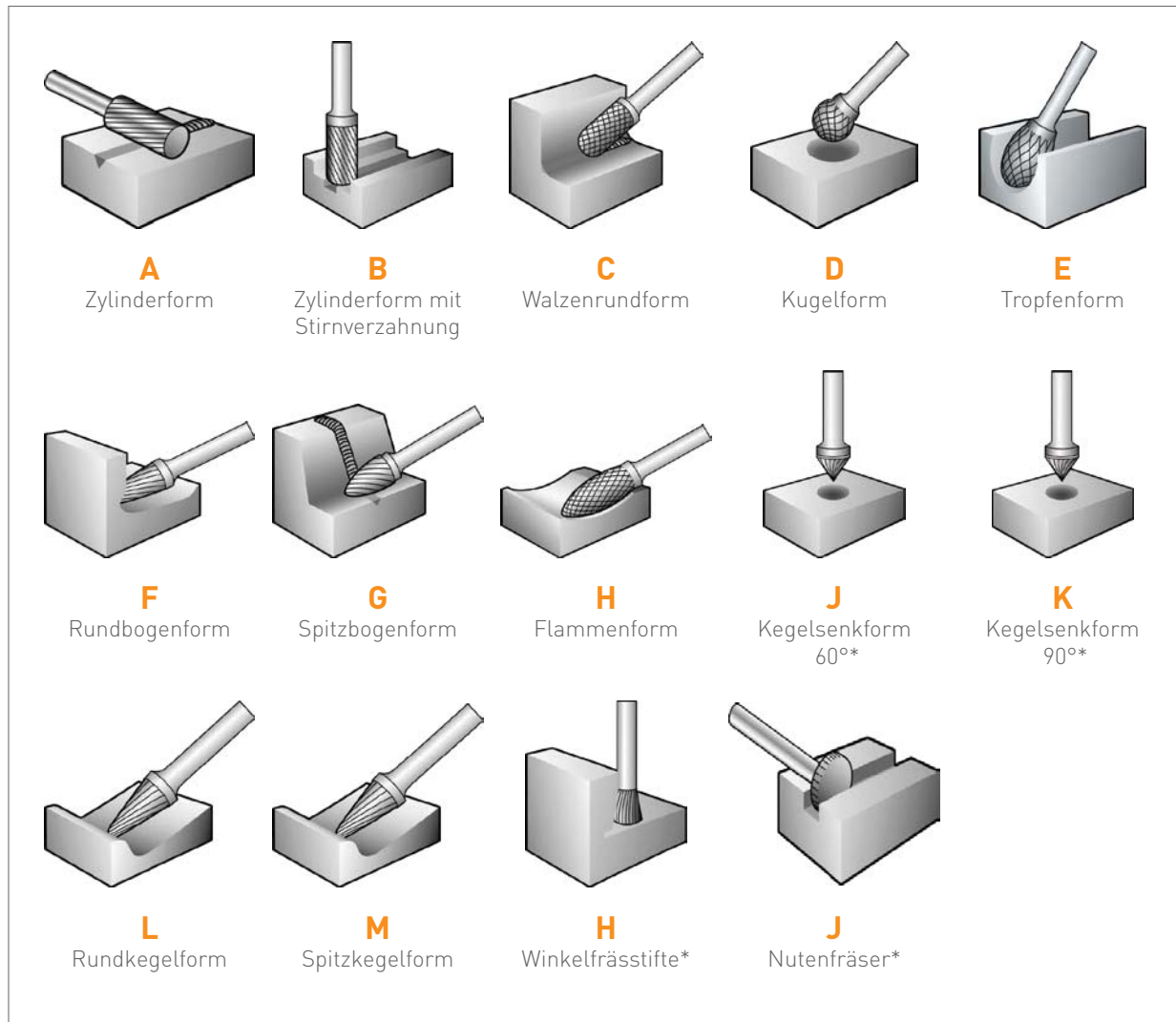
Edelstahl	+++++		+++			
Gehärteter Stahl		+++++	+++			
Gusseisen			+++++	+++		
Titan				+++++		
Nickel				+++++		
Kupfer / Kupferlegierung				+++++		
Aluminium					+++++	
Kunststoff/ Holz					+++++	
Karbon- oder Glasfasern						+++++

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUSS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

ANWENDUNG NACH FORM



* Auf Anfrage



EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT (U/MIN)

MATERIAL TYP	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	22.500-30.000	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	1.2000-18.000
Nickel	60.000-90.000	30.000-45.000	19.000-30.000	15.000-22.500	1.2000-18.000
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
Karbon- oder Glasfaser	64.000-117.000	32.000-59.000	19.000-35.000	16.000-30.000	12.000-22.000

Empfohlene Geschwindigkeiten beziehen sich auf eine Standard-Schaftlänge von 45 mm mit maximalem Überstand von 10 mm. Für extra lange Frässtifte ist die maximale empfohlene Geschwindigkeit 15.000 U/min.

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

- Es kann notwendig sein, die angegebenen Werte anzupassen, um eine optimale Leistung zu erzielen
- Der Einsatz unter der optimalen Geschwindigkeit fördert den Spanabtrag
- Härtere Materialien oder klebrige Metalle, wie Titan, erfordern geringere Geschwindigkeiten
- Der Einsatz über die optimale Geschwindigkeit führt zu Zahnverschleiß
- Kleinere Frässtifte erfordern höhere Geschwindigkeiten
- Wenn das Werkzeug überhitzt wird, kann das Lötmittel schmelzen und der Fräskopf des Schaftes kann sich lösen.
- Beim Einsatz konstante Bewegungen und leichten Druck anwenden
- Den Frässtift nicht mehr als ein Drittel seines Umfanges versenken.

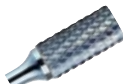
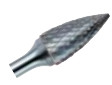
HARTMETALL-FRÄSSTIFTE FÜR EDELSTAHL



EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE:

- Spezielle Verzahnung "Inox" für höhere Abtragsleistung und reduzierte Wärmeentwicklung an Schneidkanten und am Werkstück
- Aggressiver Schnitt mit hoher Zerspanung sorgt für mehr Produktivität und geringere Rüstzeiten



FORM		ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	PREMIUM
A ZYLINDERFORM 		6x18x6x50	1	66261121900
		8x19x6x64	1	66261121901
		10x19x6x64	1	66261121902
		13x25x6x70	1	66261121911
C WALZENRUNDFORM 		6x18x6x50	1	66261121912
		8x19x6x64	1	66261121920
		10x19x6x64	1	66261121921
		13x25x6x70	1	66261121922
D KUGELFORM 		6x5x6x50	1	66261122103
		8x6x6x52	1	66261122107
		10x8x6x54	1	66261122108
		13x11x6x56	1	66261122109
F RUNDBOGENFORM 		6x18x6x50	1	66261122110
		8x20x6x65	1	66261122111
		10x19x6x64	1	66261122114
		13x25x6x70	1	66261122115
G SPITZBOGENFORM 		6x18x6x50	1	66261122116
		8x19x6x64	1	66261122118
		10x19x6x64	1	66261122119
		13x25x6x70	1	66261122120
L RUNDKEGELFORM 		8x25x6x70	1	66261122122
		10x20x6x65	1	66261122123
		13x32x6x77	1	66261122125
INOX SET 	A	13x25x6x70	1	66261122126
	C	13x25x6x70	1	
	F	13x25x6x70	1	
	G	13x25x6x70	1	
	L	13x32x6x77	1	

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE FÜR STAHL

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE:

- Spezielle Verzahnung "STAHL" für reduzierte Wärmeentwicklung an Schneidkanten und am Werkstück
- Aggressiver Schnitt mit hoher Zerspanung sorgt für mehr Produktivität und geringere Rüstzeiten



FORM		ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	PREMIUM
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZÄHNUNG 		6x18x6x50	1	66261121688
		8x19x6x64	1	66261121691
		10x19x6x64	1	66261121692
		13x25x6x70	1	66261121694
C WALZENRUNDFORM 		6x18x6x50	1	66261121748
		8x19x6x64	1	66261121749
		10x19x6x64	1	66261121750
		13x25x6x70	1	66261121751
D KUGELFORM 		6x5x6x50	1	66261121753
		8x6x6x52	1	66261121755
		10x8x6x54	1	66261121756
		13x11x6x56	1	66261121757
F RUNDBOGENFORM 		6x18x6x50	1	66261121759
		8x20x6x65	1	66261121760
		10x19x6x64	1	66261121747
		13x25x6x70	1	66261121762
G SPITZBOGENFORM 		6x18x6x50	1	66261121763
		8x19x6x64	1	66261121764
		10x19x6x64	1	66261121765
		13x25x6x70	1	66261121766
L RUNDKEGELFORM 		10x20x6x65	1	66261121767
		10x30x6x76	1	66261121768
		13x32x6x77	1	66261121769
INOX SET 	B	13x25x6x70	1	66261121783
	C	13x25x6x70	1	
	F	13x25x6x70	1	
	G	13x25x6x70	1	
	L	13x32x6x77	1	

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE FÜR EISEN UND WEICHE STÄHLE



PREMIUM +++++

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE:

- "DTECH" EXTRA Kreuzverzahnung, beschichtet mit TiALN (Titan Aluminiumnitrid) für bessere Gleiteigenschaften zur verbesserten Spanabfuhr, geringerem Zahnverschleiß, weniger Wärmeaufbau und Reduzierung von Schneiddruck durch verbesserte Schmierung.

STANDARD ++++

EIGENSCHAFTEN UND VORTEILE:

- "DTECH" Doppel-Kreuzverzahnung für besseren Abtrag, extrastarke Zahnausführung (negativer Spanwinkel), längere Standzeit, geringeres Aussplittern
- Große Auswahl von verschiedenen Formen und Größen

FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	EXTRA KREUZVERZAHNUNG BESCHICHTET	EXTRA KREUZVERZAHNUNG
			PREMIUM	STANDARD
A ZYLINDERFORM 	3x13x3x38	1		66254477143
AR ZYLINDERFORM ABGERUNDET 	6x5x6x150	1		66261140272*
	6x5,4x6x50	1		66261140336*
	10x9x6x53	1		66261140337
	12x10,8x6x55	1		66261140338*
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZAHNUNG 	3x13x3x38	1		07660739844*
	6x19x6x50	1		60157638174
C WALZENRUNDFORM 	3x13x3x38	1	69957383238*	07660739841
	6x13x6x162	1	69957383277*	60157638175
F RUNDBOGENFORM 	6x5,4x6x50	1	69957383321*	63642587067
L RUNDKEGELFORM 	10x9x6x53	1	69957383279	07660707832

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

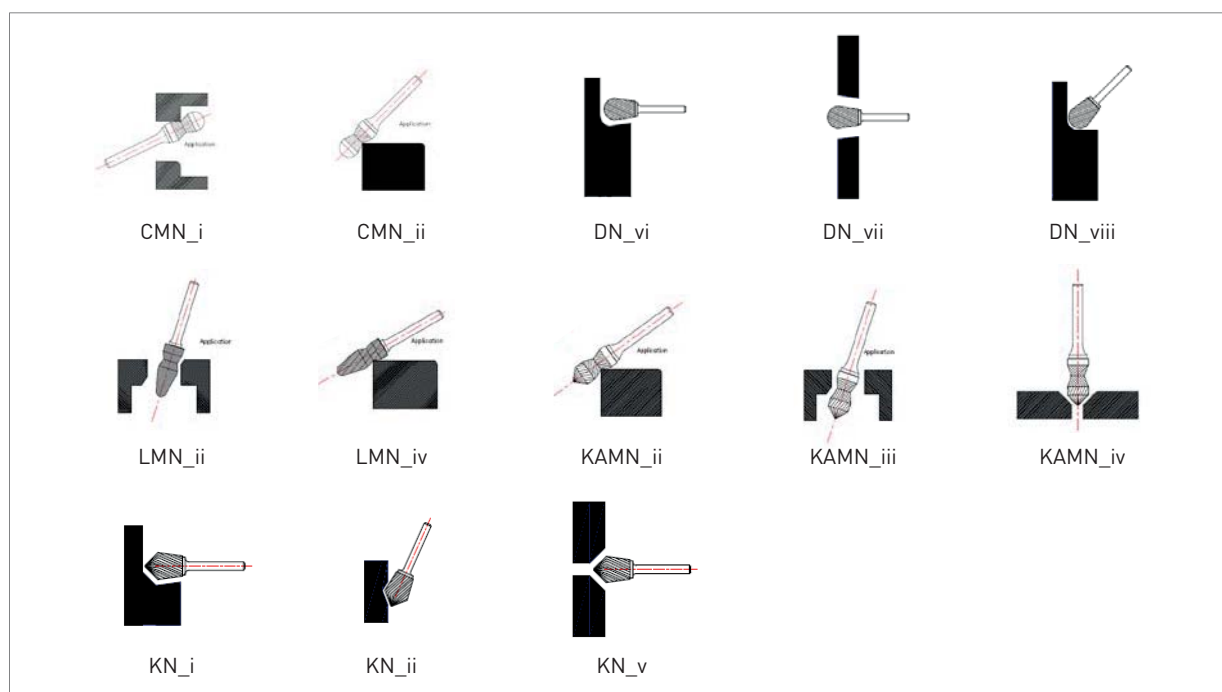
PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

NEUE FORMEN FÜR SPEZIELLE ANWENDUNGEN



FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	STANDARD
CMN	12x25x6x70	1	66261140427*
DN	12x20x6x65	1	66261140430*
KMN	12x28x6x73	1	66261140595*
KN	12x18x6x63	1	66261140596*
LMN	12x35x6x80	1	66261140686*



KIT	FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	STANDARD
HARTMETALL-FRÄSSTIFTE SET x10 - CUT DTECH NORTON	A	10x19x6x65	1	7660739870*
	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	
WEICHE STÄHLE	C	12x25x6x70	1	66254428281
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	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

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE FÜR TITAN, NICKEL, KUPFER UND KUPFERLEGIERUNGEN



PREMIUM +++++

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN:

- "D" Kreuzverzahnung, beschichtet mit TiAlN (Titan Aluminiumnitrid) für bessere Gleiteigenschaften zur verbesserten Spanabfuhr, geringerem Zahnverschleiß, weniger Wärmearaufbau und Reduzierung von Schneiddruck durch verbesserte Schmierung.



STANDARD ++++

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN:

- "D" Doppel CUT-Verzahnung, universell einsetzbar für schnellen Materialabtrag, glatte Oberflächen und spanbrechende Eigenschaften
- Scharfe Schneidkanten für höhere Produktivität und längere Standzeit
- Große Auswahl von verschiedenen Formen und Größen



EXTRA KREUZVERZAHNUNG BESCHICHTET

EXTRA KREUZVERZAHNUNG

FORM	ABM D'xL'xD²xL² (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
A ZYLINDERFORM 	3x13x3x38	1		63642586518
	6x19x6x50	1	69957383214	60157638141
	8x19x6x65	1		60157638143
	10x19x6x65	1	69957383215*	60157638144
	10x25x6x162	1		63642535764
	12x25x6x70	1	69957383219	07660707808
	16x25x6x70	1		60157638148
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZAHNUNG 	3x13x3x38	1		60157638140
	6x19x6x50	1		63642586641
	8x19x6x65	1		7660707804
	8x19x6x175	1		63642535757
	10x19x6x65	1		60157638145
	12x25x6x70	1		60157638147
	16x25x6x70	1		60157638190
C WALZENRUNDFORM 	3x13x3x38	1		63642586710
	6x13x6x162	1		63642535773
	6x16x6x80	1		66261197806
	6x19x6x50	1	69957383234	60157638150
	8x19x6x65	1		60157638151
	10x19x6x65	1	69957383236	60157638152
	12x19x6x65	1		60157638153
	12x25x6x70	1	69957383241	60157638154
	16x25x6x70	1		60157638191

* Auf Anfrage

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	EXTRA KREUZVERZÄHNUNG BESCHICHTET	EXTRA KREUZVERZÄHNUNG
			PREMIUM	STANDARD
D KUGELFORM 	6x5x6x150	1		63642535770*
	6x5,4x6x50	1		60157638166
	8x7,2x6x52	1		60157638167
	10x9x6x53	1	69957383279	7660707832
	12x10,8x6x55	1	69957383281	69957383148
E TROPFENFORM 	6x10x6x50	1		63642586892
	10x16x6x60	1		60157638159
	12x22x6x67	1		60157638162
F RUNDBOGENFORM 	6x16x6x50	1	69957383296*	63642586955
	6x18x6x150	1		66623391628
	8x20x6x150	1		66623382151
	10x19x6x65	1	69957383299	60157638170
	12x25x6x70	1	69957383301	60157638171
	12x25x8x70	1		60157638172
	16x25x6x70	1		63642586952
G SPITZBOGENFORM 	3x12x3x38	1	69957351490	60157638163
	6x16x6x50	1	69957383305*	60157638164
	10x19x6x65	1	69957383307	60157638165
	12x25x6x70	1		7660707829
	16x25x6x70	1		63642586980
H FLAMMENFORM 	8x19x6x65	1		60157638160
	12x32x6x77	1	69957383312	63642587971
L RUNDKEGELFORM 	6x16x6x50	1	69957383313*	60157638156
	8x19x6x69	1		63642587104
	10x27x6x75	1		63642587100
	12x30x6x75	1	69957383320	63642587102
M SPITZKEGELFORM 	6x19x6x50	1	69957383326*	63642587137
	6x25x6x50	1		63642587138*
	10x16x6x65	1		63642587133
	12x22x6x70	1	69957383328	60157638149

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

KIT	FORM	ABM D¹xL¹xD²xL² (mm)	VPE Stück	STANDARD
MINI-HARTMETALL- FRÄSSTIFTE SET x10 - CUT D NORTON	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 x5 CUT D NORTON	A	10x19x6x65	1	63642553618
	C	12x25x6x70	1	
	F	12x25x6x70	1	
	G	10x19x6x65	1	
	L	12x30x6x75	1	
MESSING BRONZE KUPFER	C	12x25x6x70	1	66254428265
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN



HARTMETALL-FRÄSSTIFTE ALUMINIUM

PREMIUM +++++

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN:

- "ALU" Aluminiumverzahnung, beschichtet mit TiALN (Titan Aluminiumnitrid) für bessere Gleiteigenschaften zur verbesserten Spanabfuhr, geringerem Zahnverschleiß, weniger Wärmeaufbau und Reduzierung von Schneiddruck durch verbesserte Schmierung.

STANDARD ++++

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN:

- "ALU" Verzahnung zum Entgraten von Aluminium-Legierungen und Kunststoff. Große Spankammern für einfachen Spanabfluss.

FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	ALU BESCHICHTET	ALU
			PREMIUM	STANDARD
A ZYLINDERFORM 	10x19x6x65	1	69957383216	60157638195
	12x25x6x70	1	69957383220*	63642586517
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZÄHNUNG 	10x19x6x65	1		07660739845
C WALZENRUNDFORM 	10x19x6x65	1	69957383239*	60157638182
	12x25x6x70	1	69957383278*	07660707846
F RUNDBOGENFORM 	10x19x6x65	1	69957383300	63642586951
	12x25x6x70	1	69957383303	60157638181
L RUNDKEGELFORM 	6x16x6x50	1		63642587095*
	12x30x6x75	1	69957383325	63642587101
ALUMINIUM SET	C	12x25x6x70	1	66254428260
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	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

FRÄSSTIFTE FÜR FIBERGLAS



PREMIUM +++++

VORTEILE UND EIGENSCHAFTEN:

- Bestens geeignet zum Umrissfräsen, Beschneiden und Bohren von Verbundwerkstoffen, Materialien mit Karbon- und Glasfaserverstärkung
- Einsatz mit Handwerkzeugen oder CNC-Maschinen auf verschiedenen Werkstoffen
- Spezielle Verzahnung ermöglicht präzise Bearbeitung. Wählen Sie die unterschiedlichen Zahngeometrien zum Bohren (Eintauchen) oder für optimales Plandreihen

OHNE STIRNVERZAHNUNG



FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Frässtift Ohne Stirnverzahnung	3x13x3x45	1	66261140775
	6x19x6x63	1	66261140784
	8x25x8x63	1	66261140788
	10x25x10x63	1	66261140689*
	12x30x12x75	1	66261140697*

MEHRSCHEIDEN STIRNVERZAHNUNG



FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Mehrschneiden Stirnverzahnung	3x13x3x45	1	66261140777
	6x19x6x63	1	66261140786
	8x25x8x63	1	66261140793
	10x25x10x63	1	66261140695*
	12x30x12x75	1	66261140700*

ZWEISCHNEIDEN STIRNVERZAHNUNG



FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Zweischneiden Stirnverzahnung	3x13x3x45	1	66261140779
	6x19x6x63	1	66261140787
	8x25x8x63	1	66261140797
	10x25x10x63	1	66261140696*
	12x30x12x75	1	66261140702*

BOHRSPITZE



FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	ART.NR.
Bohrspitze	3x13x3x45	1	66261140776
	6x19x6x63	1	66261140785
	8x25x8x63	1	66261140792
	10x25x10x63	1	66261140693*
	12x30x12x75	1	66261140698*

* Auf Anfrage

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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 POLIERPRODUKTE

Norton Reinigungs- und Polierprodukte sind für exzellente Ergebnisse, Zeitersparnis und erhöhte Effizienz entwickelt worden. Pure Ice Q175 und Norton Ice in Kombination mit Liquid Ice liefern das komplette System zur Erzielung eines makellosen Finishs. Durch den außergewöhnlich konstanten Schliff von Pure Ice Q175 wird eine gleichmäßige Oberfläche erzielt und die Polierzeit deutlich reduziert. Mit Liquid Ice wird ein außergewöhnlich feines Finish erreicht. Kürzere Bearbeitungszeit 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



NEU PURE ICE FILM SCHEIBEN Q175

PREMIUM +++++



PUREice

Die starke, dünne Filmunterlage mit einem Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn und einer patentierten Bindungstechnologie liefert ein einheitliches Schleifmuster für ein schnelleres Polieren bei reduziertem Zusetzen und langer Standzeit. Die No-Fil Beschichtung reduziert den Staubaufbau bei allen Schleifanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Patentierte Kunstharztechnologie
- Gleichmäßige, wasserbasierende No-Fil Stearat Anwendung
- Ultradünne Filmunterlage für maximale Flexibilität
- Eine Entwicklung aus Filmunterlage und einzigartiger Bindungstechnologie
- Farbcodierte Körnungen

VORTEILE

- Exzellente Kornhaftung für längere Standzeit und einen gleichbleibenden Abtrag
- Verhindert Zusetzen und entfernt Fehlstellen
- Gleichmäßige Oberflächen liefern ein einheitliches Finish für ein einfacheres Polieren
- Passt sich unregelmäßigen Oberflächen an
- Gute Anpassung der Scheiben sorgen für ein verbessertes Oberflächenfinish
- Einfache Erkennung von Körnung und Anwendung

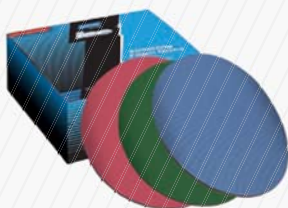
BEFESTIGUNG

Für bessere Ergebnisse zusammen mit Norton weichen Interface Stützteller verwenden. Weitere Informationen finden Sie auf Seite 195

FARBE	KÖRNUMG	76 mm	VPE Stück	Stück pro Karton	150 mm				VPE Stück	Stück pro Karton
		UNGELOCHT			7 LOCHUNG	9 LOCHUNG	15 LOCHUNG	MULTI-AIR		
Schwarz	P800	-	-	-	66261110841	66261110855	66261110837	-	50	300
Rot	P1000	66261110859	50	100	66261110852	66261110856	66261110838	66261113819	50	300
Grün	P1200	-	-	-	66261110853	66261110857	66261110839	-	50	300
Blau	P1500	66261110860	50	100	66261110854	66261110858	66261110840	66261113821	50	300

NEU NORTON ICE SCHEIBEN Q255

PREMIUM +++++



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	1500	66623324958	12	48
	Fuchsia	2000	66623324955	12	48
	Grün	3000	66623324956	12	48
150	Blau	1500	66623324933	15	60
	Fuchsia	2000	66623324952	15	60
	Grün	3000	66623324954	15	60



ANWENDUNGEN TIPPS

Verwenden Sie für ein glattes, perfektes Finish Norton Ice Scheiben mit Liquid Ice Polituren und Blue Mikrofasertuch.

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 oder ein stärkerer Glanz (auf schwarzen, Metallic- oder Pearllacken) entstehen, 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 + Rotes Mikrofaser-tuch Weißes, flaches Polier-Schaumpad mit roter Rückseite oder Norwool-Lammfellhaube + POLIERGRAD - - GLANZGRAD +	 Detailer Spray + Schwarzes Mikrofaser-tuch

2-SCHRITT PROZESS

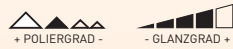
	POLIEREN - SCHRITT 1 ENTFERNEN VON KRATZERN NACH EINSATZ VON KÖRNUNG 1500	POLIEREN - SCHRITT 2 ENTFERNT HOLOGRAMME UND VERBESSERT GLANZ (TIEFERE FARBEN)	SCHUTZ ENTFERNT POLIERRÜCKSTÄNDE UND SCHÜTZT DEN LACK
2-SCHRITT PROZESS	 Liquid Ice Quick Cut + ODER + Weißes Mikro-faser-tuch Weißes, genopptes Polier-Schaumpad mit weißer Rückseite + POLIERGRAD - - GLANZGRAD +	 Liquid Ice OEM + Schwarzes, flaches Polier-Schaumpad mit schwarzer Rückseite + Schwarzes Mikro-faser-tuch + POLIERGRAD - - GLANZGRAD +	 Detailer Spray + Schwarzes Mikro-faser-tuch

REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

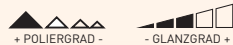
LIQUID ICE - XTRA CUT

**1-SCHRITT
PROZESS**


Für das Entfernen von Kratzern nach Einsatz von Körnung 2000 und feiner, verwenden Sie für das beste Ergebnis ein hartes Polier-Schaumpad oder die Norwool Lammfellhaube. Nur eine Anwendung bei den gängigsten Decklackanwendungen erforderlich.

ART.NR.	INHALT	VPE Stück
66623339742	1 Liter	6 Flaschen

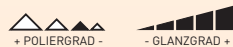
VERBESSERTES SYSTEM LIQUID ICE - QUICK CUT

**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

VERBESSERTER 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 Stk.
		80 x 25 mm		63642537215	4 x 5 Stk.
Polier-Schaumpad weiß, genoppt	Weiß	150 x 30 mm	hart, genoppt	63642541644	10 x 2 Stk.
		80 x 25 mm		63642541544	4 x 5 Stk.
Polier-Schaumpad schwarz	Schwarz	150 x 30 mm	weich, flach	66254441985	10 x 2 Stk.
		80 x 25 mm		66254441987	4 x 5 Stk.
Polier-Schaumpad orange für allgemeine Anwendungen	-	150 x 50 mm	fest, flach	66623339748	10 x 50 Stk.
		150 x 30 mm		77696068719	10 x 2 Stk.
		80 x 25 mm		66623339749	4 x 5 Stk.
Stützteller Super Comfort	-	125 mm - M14	weich	63642541545	10 Stk.

ANWENDUNGEN TIPPS

Für angenehmes Arbeiten verwenden Sie den Stützteller Super Comfort.

NORWOOL LAMMFELLHAUBE



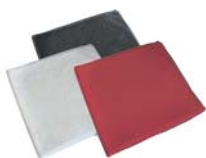
BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Norwool Lammfellhaube	76 mm	12	63642567956
	150 mm	6	63642567955

NEU LIQUID ICE DETAILER SPRAY



BESCHREIBUNG	INHALT	VPE Stück	ART.NR.
Liquid Ice Detailer Spray ist zum Entfernen von Polierrückständen und zur Versiegelung polierter Oberflächen entwickelt worden. Einfach aufsprühen und mit dem Blue Magnet Mikrofasertuch abwischen.	1 Liter	4	63642574651

NEU MIKROFASERTÜCHER



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Rotes Mikrofasertuch	400x400 mm	20	66261108196
Weißes Mikrofasertuch	400x400 mm	20	66261108197
Schwarzes Mikrofasertuch	400x400 mm	20	66261108200

BLUE MAGNET MIKROFASERTUCH



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Blue Magnet Mikrofasertuch	400x400 mm	5	63642504402

NORTON STÜTZTELLER



BESCHREIBUNG	ABMESSUNGEN	VPE Stück	ART.NR.
Norton Stützteller	76 mm	6	63642567810
	150 mm	3	63642567812

NORTON ICE™ 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. Das Kit enthält 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.

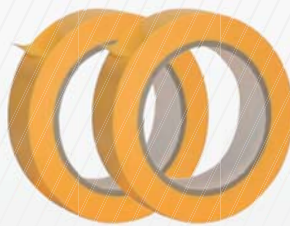
ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- 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
- 1 bis 2 Monate haltbar im Außeneinsatz

VORTEILE

- Hitzebeständig
- Hohe Klebekraft
- Gute Haftung
- Exzellente Verarbeitungseigenschaften
- Keine Rückstände beim Abziehen nach 1 bis 2 Monaten
- 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



ANWENDUNGSVIDEOS FÜR DIE LACKIER- UND KAROSSERIEBEARBEITUNG

Sehen Sie die Produkte im Einsatz in unseren
Norton Anwendungsvideos.

VIDEO PLAYLIST:

- Schleifen von Klarlack und Polieren
- 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 B x L	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



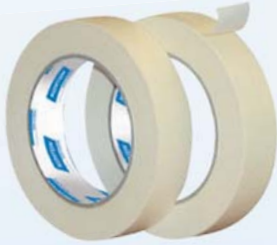
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

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

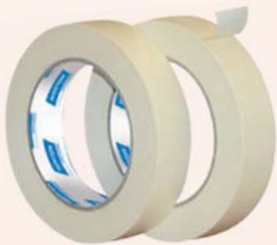
VORTEILE

- 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 den Einsatz bis 60°C
- Geeignet für alle gängigen Farben

VORTEILE

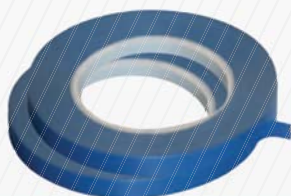
- Ideal zum Abdecken
- Keine Rückstände beim Abziehen

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

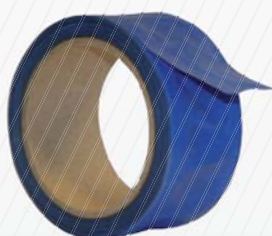
VORTEILE

- Keine Kantenverwerfungen oder Zerreißen
- Genaue Abgrenzung der Lackierfläche
- Keine Kleberückstände
- Lange Haftung
- Geringer Aufbau
- 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

- Flexibel, 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



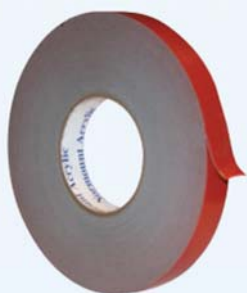
PROFI-TIPP

Dank der neuen Eigenschaft, ist das Foamabdeckband bestens für ein perfektes Finish geeignet:

- Hochabsorbierend, um Lacklaufnasen zu verhindern.
- Flach und von einzigartiger Form passt es sich allen Fugen an und kann mit verdeckter Klebestelle befestigt werden.
- Rückstandsfrei nach dem Lackieren abziehbar, ohne Mängel 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

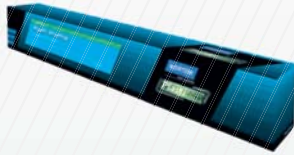
REINIGEN,
POLIEREN
UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

TYP	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

TYP	ABM BxL	STÄRKE	VPE Stück	ART.NR.
PREMIUM	4 m x 150 m	11 Micron	1	66623341457
	5 m x 120 m	11 Micron	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 die benötigte Größe zuschneidbar
- Verhindert ein Durchlaufen der Farbe und vermeidet dadurch Nachbearbeitung
- Weniger Abfall
- Einfache Lagerung
- Längere Standzeit

TYP	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
SCHUTZ-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
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.

497-506

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG



498 Einführung
500 Atemschutzmasken

503 Einweghandschuhe
504 Schutzbrillen

506 Overalls

PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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 an die entsprechenden Richtlinien angepasst.
- 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 Fertigungsverfahren“ 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

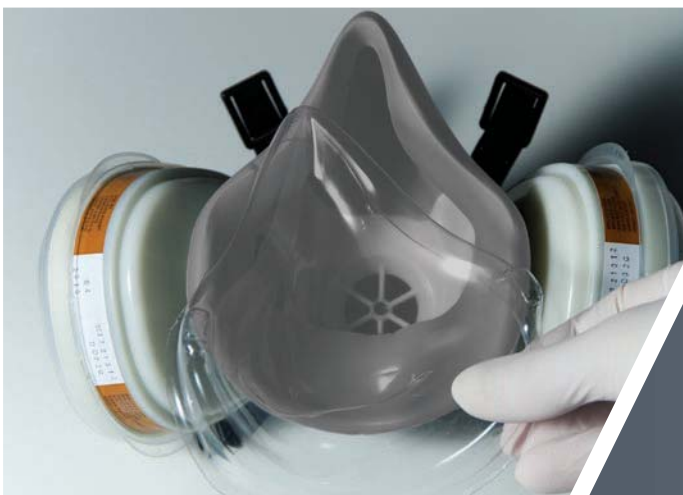
- Weiches, antiallergenes Elastomermaterial
- Patentierte hygienische Schutzabdeckung
- Flache Kartusche
- Haltebänder und einfach zu handhabende Kopfbänder

VORTEILE

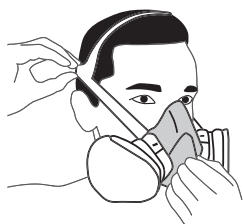
- Geschmeidig und angenehm im Gesicht
- Formhaltigkeit und Sauberkeit nach Einsatz
- Besseres Sichtfeld
- Sicherer und angenehmer Sitz

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 Kopfmittle.



Schließen Sie die unteren Bänder hinter dem Nacken.



Ziehen Sie die oberen Bänder an den Enden für einen sicheren und angenehmen Sitz an. 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. Das 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 schützt 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

EINWEGHANDSCHUHE

Nitril- und Latexhandschuhe sind zum Einsatz mit chemischen und nicht-chemischen Verbindungen in der Karosserieendbearbeitung, im Bootsbaue, Luftfahrt und in der Metallbearbeitung entwickelt worden.

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

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)	K - Symbol für Widerstandsfähigkeit gegen Oberflächenschäden durch feine Partikel
C - Erweiterte Farbkennung für Gläser Kategorie 2 oder 4				T - Symbol für Widerstandsfähigkeit gegen Partikel mit hoher Geschwindigkeit bei extremen Temperaturen (+5°C und +55°C)	N - Symbol für Beschlagshemmung der Gläser

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 bei Schweiß- und Metallanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

- Einstellbare Befestigungsbänder
- Glas- und Brillenmarkierung
- Beschlagschermung der Gläser

VORTEILE

- Angenehmer Tragekomfort beim 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



PERSÖNLICHE
SCHUTZAUS-
RÜSTUNG

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

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

507-558 TECHNISCHE INFORMATIONEN



- 508 Trenn- und
Schruppscheiben
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

- 516 Schleifmittel auf Unterlage
- Schleifmittel auf Unterlage
 - Sicherheitshinweise

- 527 BearTex
- Produktauswahl
- nach Maschinen
 - Produktauswahl
- nach Anwendungen

- 537 Gebundene Schleifkörper
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

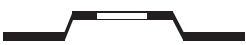
- 550 Diamant- und
cBN-Schleifwerkzeuge
- Technische Informationen
 - Problembehandlung

- 555 Diamantscheiben
- Technische Informationen
 - Problembehandlung
 - Sicherheitshinweise

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN

TECHNISCHE INFORMATIONEN

FORMSCHLÜSSEL

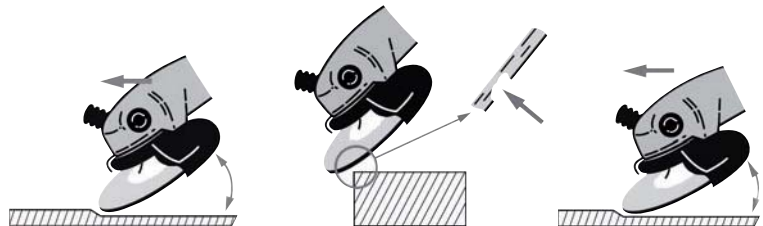
BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
			
GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GEKRÖPFTE SCHRUPPSCHEIBEN	GERADE TRENNSCHEIBEN	GEKRÖPFTE TRENNSCHEIBEN
Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen.	Erhältlich in Durchmessern 115 & 125 mm für handgeführte Maschinen.	Erhältlich in Durchmessern 40 - 400 mm für 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 SCHLEIFMASCHINEN

SCHLEIFEN GROBARBEITEN

- Keine Trennscheibe zum Schrappen verwenden
- Nicht mit der Planfläche einer Scheibe arbeiten, Sie beschädigen die Sicherheitsgewebe
- Unter einem Winkel von 10° bis 30° pendelnd arbeiten



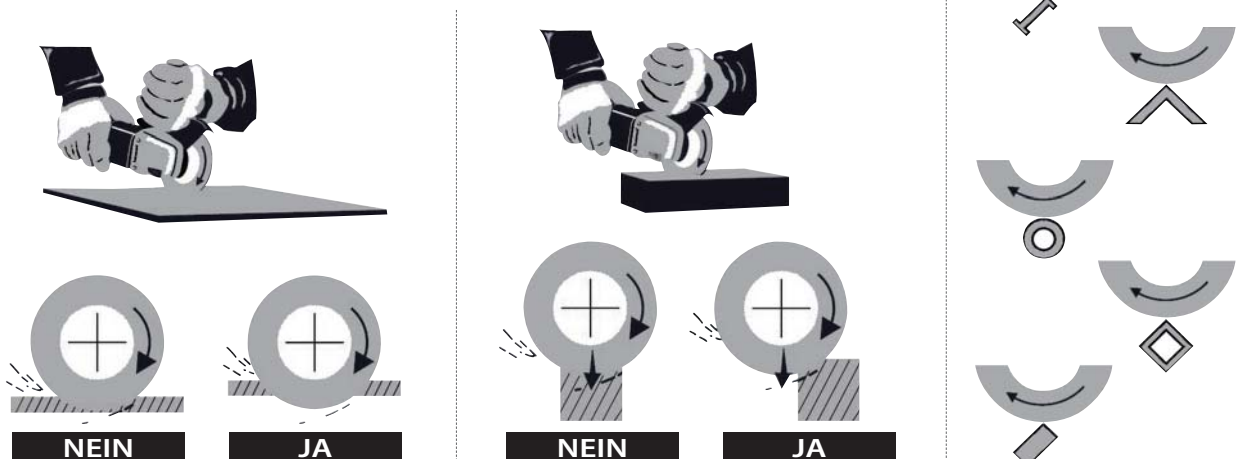
SCHLEIFEN FEINARBEITEN

- Arbeitswinkel 15°
- Kreisförmig arbeiten



TRENNEN

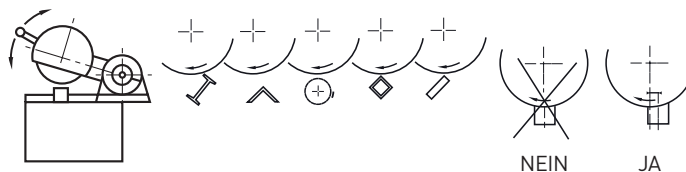
- Werkstücke so anordnen, dass ein gleichmäßiger Schnittverlauf gewährleistet ist.



FESTSTEHENDE MASCHINE

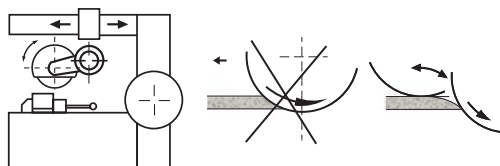
KAPPSÄGEN

- 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

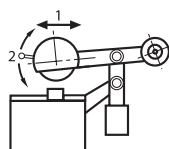


OSZILLIERENDE SCHNEIDKÖPFE

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:

V04/2019 bedeutet Herstellung im 2. Quartal 2016 und Empfehlung Einsatz bis 2. Quartal 2019

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 Schrappscheibe 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 Trennscheibe, 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	Trennscheibe 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	Trennscheibe 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 (NE-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	Scheiben 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	Scheiben 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 Scheibe abdecken, um den Anwender im Falle eines unwahrscheinlichen Scheibenbruchs zu schützen. NICHTVERSTÄRKTE Trennscheiben SOLLTEN NUR AUF FESTSTEHENDEN MASCHINEN VERWENDET WERDEN UND SOLLTEN VORSCHRIFTMÄßIG 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 Scheibe 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 wie STAUBMASKE, SCHUTZHANDSCHUHE, GEHÖRSCHUTZ, SCHUTZANZUG und SICHERHEITSSCHUHE tragen
✓	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

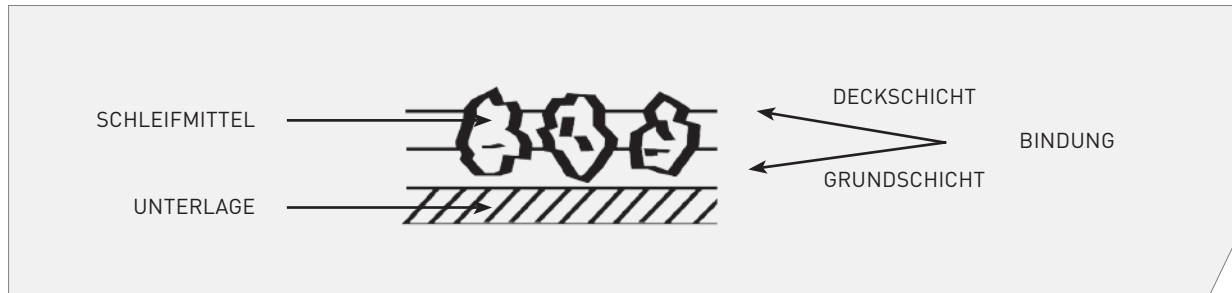
X	VERBOTE	Behandeln Sie die Scheiben nicht rau
X	VERBOTE	Setzen Sie unverstärkte Trennscheiben nicht auf handgeführten Maschinen ein
X	VERBOTE	Lagern Sie die Scheiben nicht in feuchten Räumen oder bei extremen Temperaturen
X	VERBOTE	Keine beschädigten Scheiben einsetzen
X	VERBOTE	Spannmutter oder Verriegelungsflansch nicht zu fest anziehen. Hierdurch können die Flansche deformiert werden
X	VERBOTE	Die Scheibe 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	Scheiben nie ohne gute Belüftung oder Staubschutzausrüstung benutzen
X	VERBOTE	Keinen seitlichen Druck auf die Trennscheiben ausüben. Sie sollten die Scheibe nicht biegen
X	VERBOTE	Scheibe 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 Scheibe aus, so dass der Antriebsmotor gebremst wird
X	VERBOTE	Schleifen Sie nicht mit der Seite der Trennscheibe 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 Schrupscheiben 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 Kohlenstoffstählen, legierte Stählen, Hartbronze und Harthölzern. 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 durch seine Fähigkeit, selbst bei leichtem Druck schneller zu schneiden, überlegen.
- 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 aufgrund seiner Mikrostruktur ein langlebiges, zähes und 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 legiertem Nickel und Kobaltstählen empfohlen.

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 und zum Polieren von Metall - in feinen Körnungen auch zum hochqualitativen Polieren- eingesetzt, 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	1200	–	–	–	–	–
,00035	9,0	–	–	–	–	–	–
,00036	9,2	1000	–	–	–	–	–
,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	1.320,0	16	–	4	–	–	–
,05164	1.324,0	–	P16	–	–	–	–
,06880	1.764,0	–	P12	–	–	–	–
,07184	1.842,0	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 mit steifen Bändern für einen schnelleren Schnitt eingesetzt.
- 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.

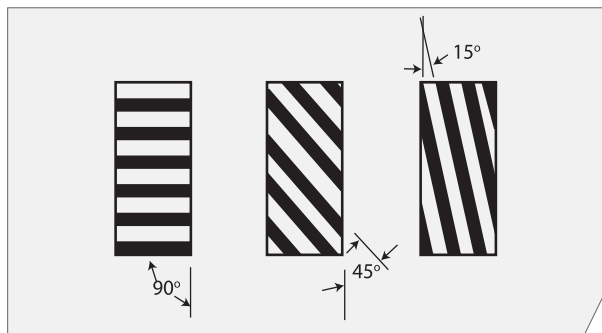
Die Ausführung der Kontaktscheibe wird auch eine Auswirkung auf die Kontaktfläche haben, welche immer wieder den Schleifdruck beeinflusst.

- 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.

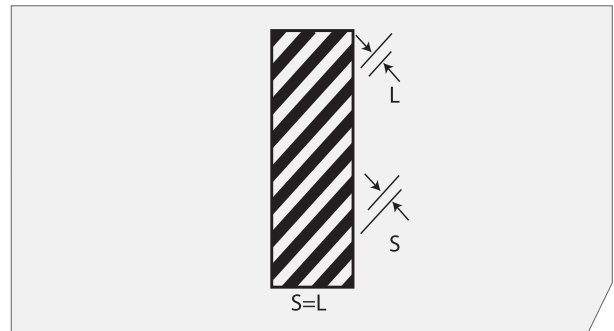
AUSFÜHRUNG DER KONTAKTSCHLEIBE

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.

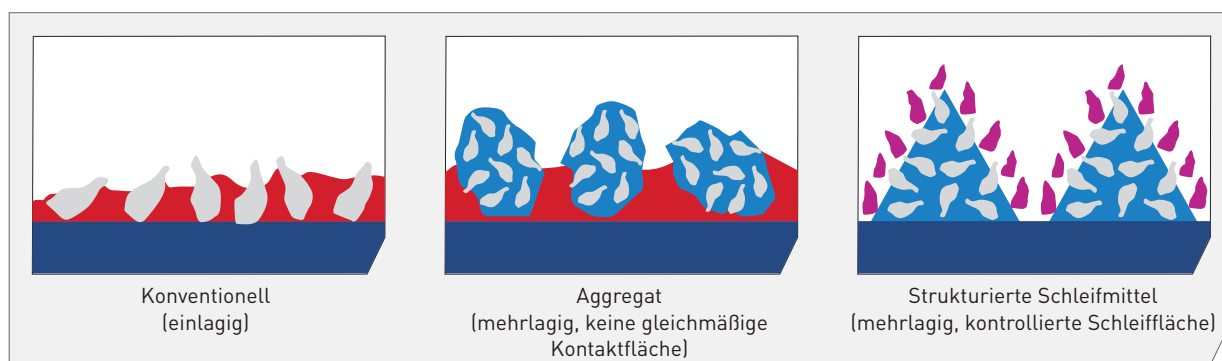


NORAX® - EINE INNOVATIVE TECHNOLOGIE

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 abgestumpftem 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 Außendienstmitarbeiter oder Ihren regionalen Norton Kundendienst.

UNTERLAGE - SORTEN

Ob Papier, Gewebe, vulkanisierte Fiber oder Polyester, die Unterlage muss glatt genug für eine gleichmäßige Bindemittelschicht sein, 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 der Rückseite des Produktes erscheint. Kurz gesagt, je leichter die Unterlage, umso größer die Flexibilität; je schwerer die Unterlage, umso reißfester das Produkt.

A-Gewicht (70 g)

Leicht und flexibel, A-Gewicht wird vornehmlich für den Fertigschliff von Hand verwendet und sowohl trocken als auch nass eingesetzt. Die Korngröße ist 80 und feiner.

C-Gewicht (120 g)

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 (150 g)

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 (220 g)

Stärker und weniger flexibel als D-Papier. Diese Unterlage wird vornehmlich für Rollen, Bänder und Scheiben verwendet, wo große Reißfestigkeit benötigt wird.

F-Gewicht (300 g)

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 Fiberschleifscheiben, die für Schleifoperationen mit hoher Beanspruchung entwickelt wurden, verwendet.

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 Anti-Zusetzbeschichtung 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 GERINGERE SCHNEIDFREUDIGKEIT
1.	Werkstück Vorschubge- schwindigkeit	Langsamer ←	Schneller →
2.	Bandgeschwindigkeit	Langsamer ←	Schneller →
3.	Zustand des Schleifmittels	Neu ←	Gebraucht →
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.	Bestreuungsdichte	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 trockenen, 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.

Schalten Sie den Motor nach Gebrauch einer Handschleifmaschine immer aus und lassen Sie die Spindel ganz auslaufen, bevor Sie das Werkzeug niederlegen. Es sollte nur auf Maschinen, die dafür entwickelt wurden, nass geschliffen werden und es sollten nur Schleifmittel, die für die Schleifoperation hergestellt worden sind, verwendet werden.



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						
Bankschleif- maschine		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
		Fächerschleifer	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- schleif- maschinen		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
		Fächerschleifer	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Reduzierringe
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
BANDMASCHINEN						
Ständer- schleif- maschine		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa oder DSJ Ex Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Schleif- maschinen mit Hub		Surface Blend Schleifbänder	DSB Coa	DSJ Med	Superflex Med	Nicht anwendbar
Spitzenlos- schleif- maschine		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
		Fächerschleifer	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	n/a
		Unitized Scheiben	U2301 8AM	U2401 6AF	U4401 2SF	Reduzierringe
		Fächerschleifer	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
		Fächerschleifer	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

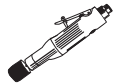
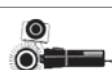
Haben Sie die effizienteste Methode ausgewählt?

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
		Fächerschleifer	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
STRAIGHT-SHAFT TOOLS						
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
		Fächerschleifer (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
		Fächerschleifer (Schaft)	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Nicht anwendbar

MASCHINEN		PRODUKT	ENTGRATEN	REINIGEN	VEREDELN & FINISHEN	BENÖTIGTES ZUBEHÖR
STABSCHLEIFER						
Stabschleifer		Fächerschleifer (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
		Fächerschleifer	Nicht anwendbar	F2301 Med A	F2501 VF A	Spannkörper
WINKELSCHLEIFER						
Winkel- schleifer/ Polier- maschine		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Self-Grip 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	Self-Grip 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 Walzen	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	Self-Grip Stützteller
		Surface Blend Scheiben	DSB Coa	DSJ Med	DSJ Med	Self-Grip 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 durch die Auswahl von unterschiedlichen Produkthärtegraden variieren.

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 DES 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 zwei Spezifikationen zu testen, um das gewünschte Resultat zu erzielen.

ENTGRATEN

Mittlere Grate	Leichte Grate
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIBEN	
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 KOMPAKTSCHLEIBEN	
NEX -6AM (oder 8AM) U2301	NEX -2SF U4401
Für Ti und Flugzeuglegierungen 6SF U4401 verwenden	
SCHEIBEN FÜR WINKELSCHLEIFER	
Surface Blending DSJ oder DSB	Surface Blending DSJ
Aluminiumoxid 120 Mittel	Aluminiumoxid 320 Sehr Fein
HANDPADS	
F2302 Heavy Duty Extra Cut Grün Pad	F2504 VFA LL Kastanienbraun Pad

HOLZBEARBEITUNG

Schleifen und Formen	Finishen und Glanzschleifen
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIBEN	
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
FÄCHERSCHLEIFER	
Mittel Aluminiumoxid F2301	Feinkorn-Aluminiumoxid F2401
Mitteldichte Fächerschleifer	Mitteldichte Fächerschleifer
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	SCHLEIFKORN	KÖRNUNG	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	1000		
	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	Edelkorund	1000	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	
	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 von vielen Merkmalen - zusätzlich auch von der Körnung - abhängig. 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 Laufrichtung 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 übertriebene 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, des Bindungstyps 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

KORNTYP	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 Rundschleifscheiben. 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 sind
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 Zerspanleistungen 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 NE-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

EBRÄUHLICHSTE 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					

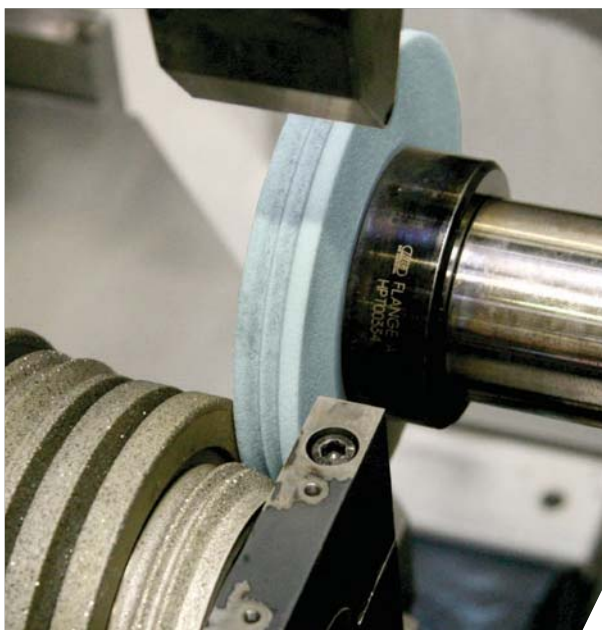
ZUSAMMENFASSUNG DER VERFÜGBARKEIT

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, welche die Auswahl bei allen Schleifoperationen bestimmen:

- Das zu schleifende Material -Typ und Härte
- Die Menge an Material, die zerspant wird
- Die Werkstückgeometrie und Oberflächengüte
- Die Schleifmaschine, Typ, Zustand und Antriebsleistung
- Die Scheibengeschwindigkeit und Zustellung
- Die Kontaktzone
- Das Kühlmittel - Trockenschliff
- Die Beanspruchung in der Schleifoperation
- Die Abrichtmethode



DAS ZU SCHLEIFENDE MATERIAL

Der Typ 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 splittriger sollte das Korn sein.

Weiche und Nichteisen-Metalle werden am besten mit Siliziumkarbid bearbeitet.

Die Härte des Materials 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, umso weicher der Härtegrad und umgekehrt.

ZERSPANUNGSMENGE, AUFMAß UND OBERFLÄCHENGÜTE

Dies beeinflusst die Korngröße und den Bindungstyp.

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 Zerspanleistung 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 OBERFLÄCHENGÜTE

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 Zerspanleistung reduziert wird, kann dies nur bei Werkzeugschleifoperationen und nicht bei Produktionsoperationen verwendet werden.

DIE SCHLEIFMASCHINE

Der Typ der Schleifmaschine bestimmt die Kontaktfläche und die Kühlmittelzufuhr, die in die Schleifzone gelangt.

Die Antriebsleistung bestimmt die Zerspanleistung, je höher die Antriebsleistung, umso 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, umso 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, umso härter muss die Scheibe gewählt werden und umso 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 Zerspanleistung 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

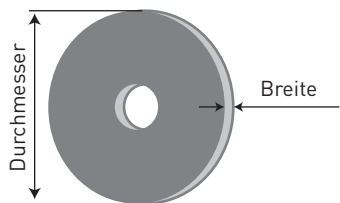
Der Diamant sollte immer auf der Mittellinie der Scheibe in einem Winkel zwischen 5 - 15 Grad positioniert werden.

DIAMANTGRÖÖE

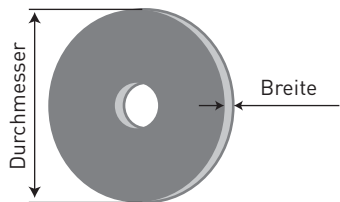
Die Größe des Diamanten ist entscheidend bei der Auswahl des Abrichtwerkzeuges, z.B. muss bei grober Korngröße oder großen Scheiben ein größerer Diamant gewählt werden als bei feinen Korngrößen. Wenn gute Oberflächengüten erzielt werden sollen, kann ein zu großer Diamant den Effekt des feineren Kornes 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.

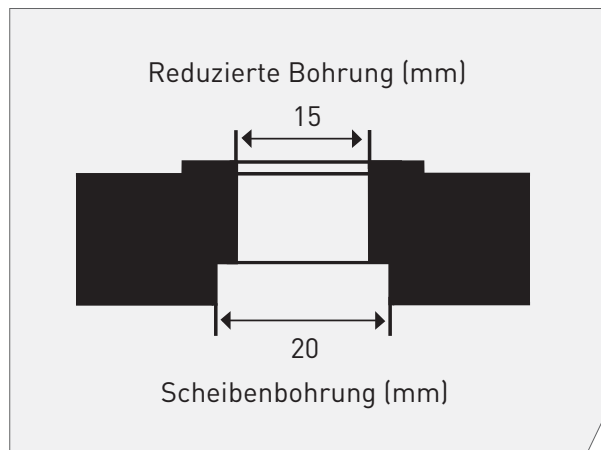
DREHEN DES ABRICHTDIAMANTEN

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 (Zentralmutter) 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.

Flanschführungen 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.

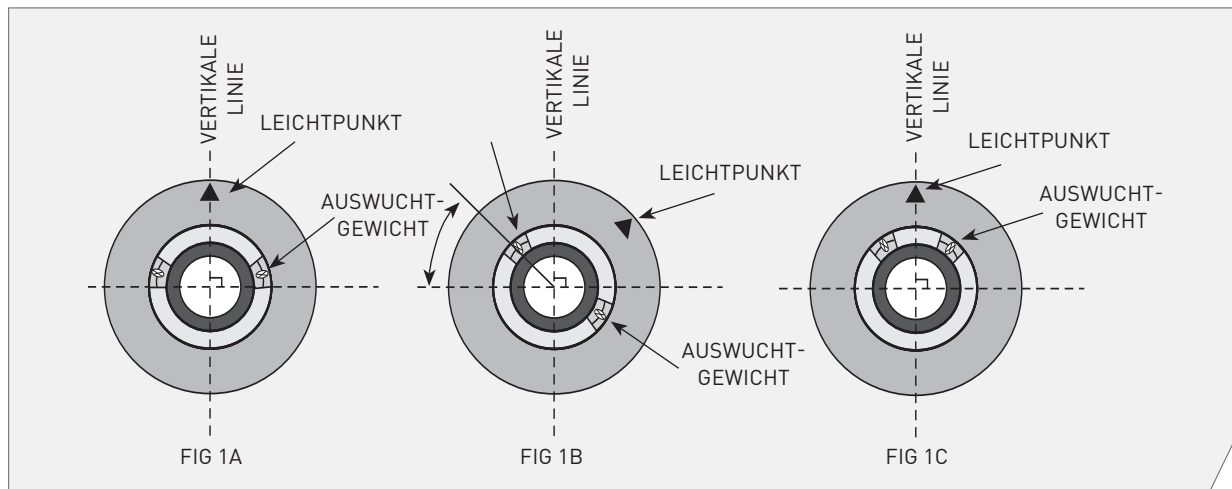
AUSWUCHTEN

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 um 45° Grad drehen und beobachten zu 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
- Mit dieser Methode fortfahren 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 auf 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 auf Schärfe und ob er in Ordnung ist
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.

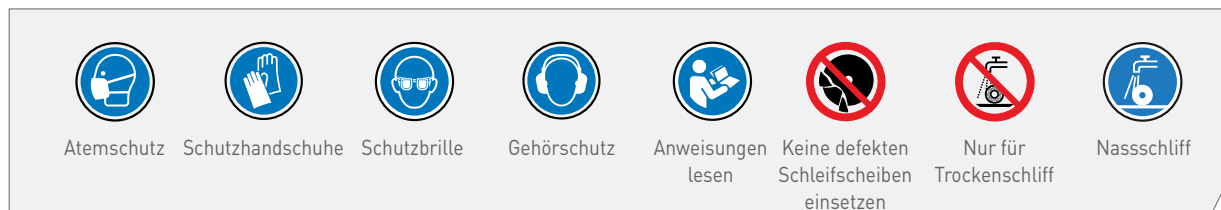
Um einen Test durchzuführen, wird die Scheibe in der Bohrung aufgehängt und dann im Winkel von 45 Grad mit einem nichtmetallischen Gegenstand angeklopft. Dies sollte auf beiden Seiten erfolgen.

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.



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.

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 KORNGRÖßE

FEPA MIKROMETER	US MESH	JIS (JAPANISCHE INDUSTRIE- GRÖßE)	DWMI	DIAMANT	CBN	RA (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT HARTMETALL	RA (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT STAHL, EINSTICHSCHLEIFEN	RA (µm) OBERFLÄCHENRAUIGKEIT STAHL, OSZILLIERENDE BEARBEITUNG
1.181	16/18							
1.182	16/20			16				
1.001	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		CBN*			
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	
Vorschleif-Operationen			Fertigschliff	
Maschine mit starker Antriebsleistung			Maschine mit geringer Antriebsleistung	
Geringe Kontaktfläche			Große Kontaktfläche	
Profilerrhaltung 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)
- Beim 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 planmäßig und von gleichem Durchmesser sind. 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 Schärfein.

Die Auswahl des Schärfeins 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 frei 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 des 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 ausreichende 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 U/Min
100	80	15.300
115	80	13.300
125	80	12.250
150	80	10.200
180	80	8.500
200	80	7.650
230	80	6.650
250	80	6.100
300	100	6.400
350	100	5.500
400	100	4.800
450	63	2.700

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	Nehmen Sie die Maschine vor dem Wechsel bzw. der Montage der Diamantscheibe 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	Keine 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 in 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

Reshaping
your
world.




SAINT-GOBAIN

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT
BRUSSELS
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

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 A/S
ROBERT JACOBSENS VEJ 62A
2300 KØBENHAVN S
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706
FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

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 34 90 43 97

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH
BIRKENSTRASSE 45 - 49
50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0)2236 703-0
FAX: +49 (0)2236 703-388

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 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 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

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 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 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 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 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 GLASS,
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU:**
LOC.VETIS, JUD. SATU MARE
447355, STR. CAREIULUI 11,
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

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 (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 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 ABRASIVES AB
BOX 495
SE-191 24 SOLLENTUNA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

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
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenstraße 45 - 49
50389 Wesseling
Germany
Tel: +49 (0)2236 703-0
Fax: +49 (0)2236 703-388

www.nortonabrasives.com
www.youtube.com/NortonAbrasivesEMEA

Norton ist eine eingetragene Marke von Saint-Gobain
Form # 3254



SCHLEIFLÖSUNGEN FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN

2017 / 2018