



NORTON

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT



- Weltweiter Marktführer
- Produktinnovationen
- Spitzentechnologien
- Komplettes Lagerprogramm
- Breites Qualitätsspektrum
- Maßgeschneiderte Anfertigung

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT

EINFÜHRUNG

Die Weltmarke für Premium-Schleifmittel	6
Herausragende technologische Qualität	8
Technologische Spitzenleistung	13
Maßgeschneiderte Lösungen	16
Umwelt, Gesundheit und Arbeitssicherheit	18
Spitzenleistungen im Umweltschutz	19
Logistische Spitzenleistungen	20
Eine Geschichte von Spitzenleistungen	21
Patente und Warenzeichen	22
Ein Konzernüberblick	24
Saint-Gobain Geschäftsfelder	25
Marktsegmente bei Schleifmitteln	28
Metallbearbeitung	28
Industrieanwendungen	29
Wartungs- und Reparaturarbeiten	30
Holzbearbeitung	31
Fußbodenschleifen	32
Gießereien	33
Schienen	34
Werkzeugmacherei	35
Glas	36
Hinweise zur Katalogbenutzung	38
Die Norton Produktklassifizierung	38
Der Aufbau dieses Kataloges	38
Bestellungen	40

TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

Einführung	42
Norton 1-2-3	44
Trennen mit Winkelschleifern	46
Schruppen mit Winkelschleifern	54
Schleifscheiben für Geradschleifer	60
Schleifscheiben für Trennmaschinen mit Verbrennungsmotor	62
Schleifscheiben für Kappsägen	64
Schleifscheiben für stationäre Maschinen	66
Schleifscheiben zum Schienentrennen	68
Schleifscheiben für Gießereien	70

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

Einführung	74
Einführung nach Marktsegmenten	76
Produktauswahl	84
Fiberschleifscheiben	98
Halbflexible Schleifscheiben	102
Tellerfächerschleifscheiben	104
Multi-Air® Schleifscheiben	110
Norgrip® & Soft-Touch® Schleifscheiben	116
Selbstklebende Schleifscheiben	128
Schleifscheiben	132
Doppelseitige Schleifscheiben	134
Schleifstreifen	136
Schleifbögen	144
Schleifschwämme und Stahlwolle	148
Schleifrollen	150
Feilenbänder	164
Schleifbänder für Handschleifmaschinen	168
Schleifbänder	172
Breitbänder	184
Lamellenschleifräder	186
SpeedLok® Schleifscheiben	192
Kleinschleifwerkzeuge - Schleifröllchen, Schleifhülsen, geschlitzte Schleifscheiben, quadratische Pads, Sanding Stars, Schleifkone, Flexi-Lamellenschleifteller	200
Hartmetall-Frässtifte	208
Klebebänder	216

BEARTEX®

Einleitung.....	220
Handpads.....	222
Schmalrollen.....	226
Scheiben und Bänder zur Oberflächenveredelung.....	228
SpeedLok® Schleifscheiben.....	234
Rapid Strip Schleifscheiben.....	240
Lamellenschleifräder.....	244
Bürsten für Satinex Maschinen.....	246
Unitized - Verpresste Kompaktscheiben... ..	248
Convolute - Gewickelte Kompaktscheiben.....	252
Fußbodenschleifscheiben.....	258
Hight Strength Schleifscheiben.....	260

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

Einführung.....	262
Hinweise zur Anwendung.....	266
KERAMISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	
Präzisionsschleifscheiben für Metall.....	270
Präzisionsschleifscheiben für nicht-metallische Werkstoffe.....	282
Schleifbockscheiben.....	284
Tellerschleifscheiben.....	286
Topfschleifscheiben.....	290
Schleifzylinder.....	296
Schleifsegmente.....	298
Schleifstifte.....	302
Abrichtsteine.....	308
Bank- und Kombinationsölsteine.....	312
Schleiffeilen.....	316
Schleifsteine und Rutscher.....	322
ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	
Trennschleifscheiben.....	326
Schruppschleifscheiben und -töpfe.....	332
Schleifstifte.....	336

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

Einführung.....	340
Diamant- und CBN-Schleifscheiben.....	342
Galvanische Schleifstifte.....	360
Diamant-Abrichtwerkzeuge.....	364
Diamant-Poliermittel.....	372
Diamantfeilen.....	374

DIAMANTSCHLEIFEN

Einführung.....	376
Winkelschleifer.....	378
Handgeführte Maschinen mit Benzinmotor und Fugenschneider... ..	386
Tischsägen.....	390
Fliesentrennmaschinen.....	396
Bohrkronen.....	398

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Trenn- und Schruppschleifscheiben - Technische Informationen, Problemlösungen, Sicherheitshinweise.....	404
Schleifmittel auf Unterlage - Technische Informationen, Sicherheitshinweise... ..	412
Gebundene Schleifwerkzeuge - Technische Informationen, Problemlösungen, Sicherheitshinweise.....	423
Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge - Technische Informationen, Problemlösungen.....	437
Diamantscheiben - Technische Informationen, Problemlösungen, Sicherheitshinweise.....	442

STICHWORTVERZEICHNIS.....	446
----------------------------------	------------



Norton, die Weltmarke für Premium-Schleifmittel, bietet ein komplettes Sortiment von Hochleistungs-Schleifmitteln, entwickelt für die erfolgreiche Anwendung in allen industriellen Märkten.

Als technologisch führende Marke nimmt Norton in der Industrie eine Spitzenstellung ein, wenn es um hochentwickelte, leistungsstarke Schleifmittelsysteme geht. Norton tätigt bedeutende Investitionen in Forschung und Entwicklung, um mit innovativen Ideen die Schleiftechnik zu 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.



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.

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.

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. Diese werden durch umfassende Marketingaktivitäten bestärkt, die das komplette und innovative Produktangebot unterstützen.

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





NORTON

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT

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.



GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

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

Dieses Zentrum widmet sich der Weiterentwicklung von Schleiftechnik und Produktleistungsfähigkeit durch strukturierte Forschungen bei Schleif- und Kühlsystemen und Prozessdiagnose sowie -optimierung.

Regelmäßige Produktschulungen werden in diesem Zentrum durchgeführt, mit systemorientiertem Training unter Einbeziehung von Prozessentwicklung und neuen Produkt-Technologien. Es ermöglicht Norton, weltweit den Maßstab für die Leistungsstärke gebundener Schleifkörper zu setzen.



DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

Das 2001 gegründete Technologiezentrum in Norderstedt (NTC) befindet sich im Saint-Gobain Abrasives Werk für Diamantwerkzeuge in Norderstedt/Deutschland. Seit seiner Gründung spielt das NTC eine Schlüsselrolle bei der Entwicklung neuer Prozesstechnologien und Schleifwerkzeuge mit Diamant und CBN.

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 NTC 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.



TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

Das Saint-Gobain Abrasives Center of Excellence in Eibergen/Niederlande hat herausragende Erfahrungen im Testen von Trenn- und Schruppschleifscheiben. 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 Vertriebsteam bei ihrer Arbeit, sondern unterstützt auch die Forschungs- und Entwicklungsprojekte.

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





SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

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

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

Das Technologiezentrum in Wesseling, die offizielle Einweihung als „Centre of Excellence“ wird in 2007 stattfinden, verfügt über eine Trainingseinrichtung für das Marktsegment „Automotive Aftermarket“ auf dem neuesten technischen Stand, die exakt der Arbeitsumgebung einer Karosserie- und Lackierwerkstatt entspricht.

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

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

DIAMANTSCHLEIBEN

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

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 Diamantschleiben lernen, die verschiedenen Norton-Sortimente in der Praxis vergleichen und den effektiven und vor allem sicheren Gebrauch üben. Die eigenen Praxiserfahrungen und das Beobachten der Experten bewirken nicht nur nachhaltigere Kenntnisse, sondern fördert auch das Verständnis für Produkt und Anwendung.

Der Ausstellungsraum in Bascharage gibt den Besuchern Gelegenheit, das gesamte Sortiment der Norton-Diamantschleiben 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.





TECHNOLOGISCHE SPITZENLEISTUNGEN

INNOVATION

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.

NEUE TECHNOLOGIEN



NORaX® ist ein dreidimensional entwickeltes Schleifmittel auf Unterlage, das eine innovative Struktur benutzt um Hochleistungen in Abtrag, Schliffbild und Standzeit zu erzielen. Durch seine spezielle Rastertechnologie lässt sich das Produkt besser an die unterschiedlichen Anforderungen anpassen und steigert Produktivität, Qualität und Reproduzierbarkeit, bei gleichzeitiger Reduktion von Kosten, Ausschuss und Materialeinsatz.



Vortex Technologie ist ein neues, innovatives Schleifkonzept, das hohe Metallabtragsraten mit minimaler Wärmeentwicklung kombiniert. Die Zykluszeiten können um bis zu 50 % reduziert werden und die Produktivität wird deutlich verbessert, bei 2 bis 3-fachem Werkstückausstoß pro Schleifscheibe verglichen mit herkömmlichen Schleiflösungen.

NEUE SCHLEIFKÖRNER

SG **BLAZE R980**

R980 beinhaltet eine neue Generation keramischen SG-Schleifkorns, erhältlich als Schleifband, Fächerschleifscheibe und Schnellwechselscheibe, das schneller schneidet und bedeutend längere Standzeiten aufweist als alle anderen Standardschleiflösungen. Diese kühl schneidende Schleiflösung kann 50 bis 200 % längere Standzeiten erzielen.

TG

Die TG-Schleiftechnologie basiert auf einem keramischen SG[®]-Hochleistungsaluminiumoxid das ein hohes Niveau an Produktivität und extrem hoher Schliffqualität bietet und die Prozessproduktivität und -ergebnisse bei Anwendungen auf Metall verbessert. TG-Schleifscheiben halten sehr gut ihre Form und bewirken maximale Stückzahlen durch reduzierte Prozessdauer bei niedrigem Energiebedarf.

ES5

ES5 ist ebenfalls ein keramisches SG[®]-Hochleistungsaluminiumoxid, das vorwiegend auf Scheiben kleinerer Durchmesser für Innenrundscheifen eingesetzt wird. Seine flockige Form, kombiniert mit natürlicher Schärfe und guten Zersplinterungseigenschaften, bewirkt eine ausgezeichnete Schneidleistung und ist ideal für Anwendungen mit geringem Druck.

NEUE PRODUKTKONZEPTE



Trennen, Schruppen und Oberflächenbearbeitung! Alles mit einer einzigen Scheibe. Unmöglich? Jetzt nicht mehr. Die neue Norton 1-2-3 Scheibe macht es möglich! Die einzigartige dreilagige Struktur der Verstärkung kombiniert mit ausgewählten Schleifkörnern ergeben dieses neue innovative Produkt. Ständiges Scheibenwechseln ist nicht mehr nötig. Die neue Norton 1-2-3 spart Ihnen wertvolle Zeit.

MULTI **PURPOSE**

Die Norton Multipurpose-Trennschleifscheibe ist eine Scheibe für Stahl, Edelstahl, Aluminium, Stein, Fliesen, PVC und eine Reihe weiterer Materialien, ohne Kompromiss bei der Leistung. Die Vielseitigkeit und Langlebigkeit dieser Trennschleifscheibe ist die ideale Lösung für typische Anwendungen auf dem Bau und in der Werkstatt.

OCTOPUS

Die Norton Octopus Schruppschleifscheibe ermöglicht Ihnen das Werkstück während der Bearbeitung durch die Scheibe zu sehen. Das ergibt präzisere Arbeitsergebnisse und macht Arbeitsunterbrechungen zur Werkstückkontrolle überflüssig. Dies verbessert die Produktivität durch deutliche Zeiteinsparung.

MULTI-AIR

Multi-Air® kombiniert die hervorragende Norton No-Fil Technologie mit einem revolutionären Staubabsaugungssystem, das den Anwender mit einer optimalen Schleiflösung versorgt. Das Staubabsaugungssystem ist 30 % wirksamer, eliminiert weitgehend das Zusetzen, führt automatisch zu einer saubereren Arbeitsumgebung und die Schleifscheibe bleibt sauberer und setzt sich weniger zu. Dies führt zu einer Produktivitätssteigerung von 35 %, verglichen mit herkömmlichen Absaugungssystemen. Alle Multi-Air® Schleifscheiben sollten mit dem dazu passenden Stützteller eingesetzt werden, der Bestandteil dieses revolutionären Staubabsaugungssystems ist.

eXplorer

„4x4 Explorer“ ist die revolutionäre, lasergeschweißte Diamantscheibe von Norton für benzinbetriebene Trennmaschinen, Fugenschneider und Tischsägen.

Sie wurde für die verschiedensten Baumaterialien, von Stahlbeton bis zu Asphalt, Gerüst- und Absperrstangen entwickelt.

Die „4x4 Explorer“ hat erstmals den innovativen, patentierten „Schnitttiefeanzeiger“, das perfekte Hilfsmittel für die Optimierung von Schnittgeschwindigkeit und Lebensdauer beim Stufenschnittverfahren.





MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

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.

Über Tausende von Lagerartikeln bei Schleifmitteln auf Unterlage, gebundenen Schleifkörpern, Trenn- und Schruppschleifscheiben, Diamantscheiben und Diamant- und CBN-Schleifwerkzeugen hinaus bietet Norton 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?

WEIL:

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

UNSERE MAXIME IST EINDEUTIG:

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.

FALLSTUDIE BEISPIEL 1 GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

	Keramische Schleifscheibe	Keramische Schleifscheibe	Organisch gebunden
Marktsegment	Luftfahrt	Getriebeindustrie	Stahlwerk
Anwendung	Tiefschleifen	Getriebeschleifen	Große Trennschnitte
Werkstück	Turbinenschaufel	Zahnrad	Stahlträger
Werkstoff	Inconel 738	Hartmetall vergütet	Edelstahl
Kühlmittel	Wasserlösliches Öl	Emulsion 2%	n.b.
Abrichter	Diamantrolle	Diamantrolle	n.b.
Norton-Scheibe	Altos TGX80D13VCF5	Vortex™ IPA60ME29VTX	Toros ZUA20XBF2
Form	.01	.01F	.01
Abmessungen	508x40x127	450x20x127	1250x13,5x200
Vorteil	3,4-fach längere Standzeit	Reduzierung der Stückkosten um 3 %	Standzeit um 30 % länger

FALLSTUDIE BEISPIEL 2 DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

Marktsegment	Werkzeugmacherei	Metallverarbeitung	Metallverarbeitung
Anwendung	Kantenschleifen	Außenrundscheifen	Oberflächenschleifen
Werkstück	Buchsen	Bohrer	Werkzeug
Werkstoff	Wolfram-Legierung	Polykristalliner Diamant	HSS
Kühlmittel	Emulsion 2%	Emulsion 2%	Emulsion 2%
Norton-Scheibe	Norton SD54R100B77	Norton DEH126R125B56	Norton CB126QBB
Form	12A2	3A1	1A1
Abmessungen	350x23x300 W=15 X=9	508x30x203,2 X=6,35	350x30x127 x=4
Vorteil	Produktivität + 25 %	Schleifkosten - 20 %	Bearbeitungszeit - 15 %

FALLSTUDIE BEISPIEL 3 SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

Marktsegment	Luftfahrt	Spanplattenindustrie	Automobil
Anwendung	Gussgrate schleifen	Oberflächenschleifen	Feinschliff
Werkstück	Turbinenschaufel	Spanplatten	Karosserie
Werkstoff	Inconel	MDF	Stahl
Norton-Produkt	R 980	S 482	NORaX® U264 X200 Norgrip® Scheiben
Form	Band	Segmentbreitband	Klettscheibe
Abmessungen	150x3500	2620x3820	150x0
Vorteil	Standzeit + 200 %	Weniger Bandwechsel durch bessere Oberflächenqualität	10-fach länger Standzeit als eine Standard-Papierscheibe. Gleichbleibender Schnitt & Finish

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



UMWELT, GESUNDHEIT UND ARBEITSSICHERHEIT

AKTIVITÄTEN

Wir nehmen unsere Verantwortung gegenüber dem Kunden gerade in den Bereichen Arbeitssicherheit und Anwendungskomfort sehr ernst. Unsere Produkte werden nach strengsten Qualitätsmaßstäben für ein Maximum an Sicherheit und Komfort entwickelt und hergestellt. Saint-Gobain Abrasives ist sowohl aktives Mitglied der FEPA wie auch der oSa.

Produkte der Marke Norton erfüllen alle Anforderungen der europäischen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltschutznormen.

FEPA – Europäische Organisation der Schleifmittelhersteller, widmet sich der Entwicklung von Normen für die Sicherheit von Schleifmitteln und Schleifmaschinen, die in den europäischen Sicherheitsnormen EN und in den internationalen Normen der ISO festgelegt sind.

oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifmitteln, die sich in enger Zusammenarbeit mit der FEPA für die Aufrechterhaltung der bestehenden Sicherheitsstandards für Schleifmittelprodukte und deren Weiterentwicklung einsetzt.

Die internen Prüf- und Zertifizierungsverfahren basieren auf den folgenden Normen:

- Sicherheitsanforderungen für gebundene Schleifkörper (EN 12413: 1999)
- Sicherheitsanforderungen für Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge (EN 13236: 2001)
- Sicherheitsanforderungen für Schleifmittel auf Unterlage (EN 13743: 2002)
- Sicherheitsanforderungen für Diamantscheiben (EN 13236: 2001)

Das oSa-Symbol auf den Schleifwerkzeugen gewährleistet eine höhere Anwendungssicherheit und geringere Risiken für den Benutzer sowie ein positives Image für Hersteller, Handel und Vertrieb.

ISO 9001 – Zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem, entsprechend den Anforderungen der geltenden Normen

ISO 14001 – Zertifiziertes Umweltschutzmanagementsystem, entsprechend den Anforderungen der geltenden Normen

OHSAS 18001 – Zertifizierung für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz





SPITZENLEISTUNGEN IM UMWELTSCHUTZ

Norton ist stolz auf die umweltfreundliche Ausrichtung aller seiner Geschäftsbereiche. Dieses Leitbild wird aktiv verfolgt, da Umweltschutz ein fundamentales Element der Unternehmenskultur von Saint-Gobain ist. Verantwortung für die Umwelt liegt in unserer Verantwortung als Arbeitgeber und ist auch wichtiger Bestandteil für erfolgreiche unternehmerische Aktivitäten.

Saint-Gobain Abrasives setzt seine Umweltschutz-Leitlinien durch die auf allen Ebenen praktizierte EHS-Politik (Environment, Health and Safety) um. Die Umweltschutzrichtlinien werden an alle europäischen Mitarbeiter verteilt, um ihnen eine eindeutige und nachhaltige Botschaft zu übermitteln. Unterstützt wird dies durch die verantwortungsvolle Haltung aller unserer Mitarbeiter zur Verwendung aller natürlichen Ressourcen sowie deren fortwährende Überprüfung, um die Erreichung aller Umweltschutzziele sicherzustellen. Regelmäßige Kontrollen und Mitarbeiterschulungen tragen hierzu bei.

UMWELTSCHUTZ

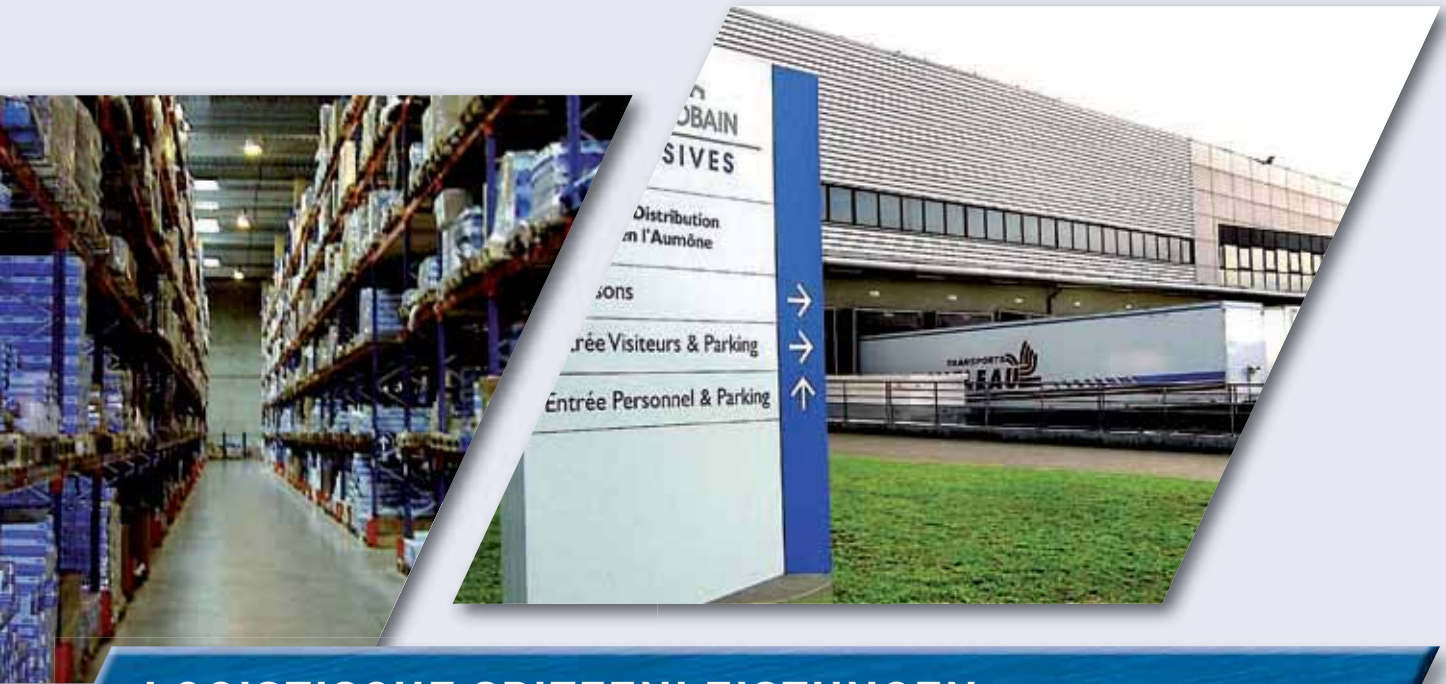
- Aktives Abfallmanagement wird praktiziert um optimale Recyclingquoten für Papier, Karton, Holz, Produktionsrückstände, Metalle und Batterien zu erzielen.
- Null Verschmutzung von Luft, Wasser und Boden ist als Hauptziel definiert.

VERBRAUCHSBESCHRÄNKUNG BEI NATÜRLICHEN RESSOURCEN

- Neue Produktionsprozesse und -methoden werden regelmäßig eingeführt, um den Anfall von Abfall- und Reststoffen weiter zu verringern.
- Verbesserte Systeme und Prozesstechnologien sind entscheidend zur Energieeinsparung.

Alle Produktionsstandorte von Saint-Gobain Abrasives praktizieren ein Umweltschutzmanagementsystem, das bei den meisten nach der internationalen Norm ISO 14001 zertifiziert ist. Das Ziel des Unternehmens ist es bis Ende 2007 alle Standorte nach diesem Standard zertifiziert zu haben.

Wir bei Saint-Gobain Abrasives wollen Bestleistungen im Umweltschutz in allen unseren Aktivitäten erbringen.



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.

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

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

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



EINE GESCHICHTE VON SPITZENLEISTUNGEN

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

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

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

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

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

Seit mehr als 120 Jahren bietet Norton innovative Lösungen für die Anforderungen der Industrie. Unser Engagement für unser Unternehmen und unsere Kunden stellt sicher, dass wir weiterhin weltweit die Nummer Eins der Schleifmittelhersteller sein werden, die Ihnen ein komplettes Produktsortiment liefert, welches Ihren Aktivitäten beständig Wertschöpfung und Effizienz sichert.



PATENTE UND WARENZEICHEN

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

AZTEC®

BDX™

BEAR-TEX®

BLACK ICE™

BLUE FIRE™

DURATOR®

INDIA OIL STONE®

MULTI-AIR PROCESS®

NO-FIL®

NORaX®

NORBIDE®

NORTON®

NORTON INDUSTRIAL LINE™

NORTON SG®

NORZON®

OCTOPUS®

ROTOLO® FOAM

SOFT-TOUCH®

SPEEDLOK®

SUPER BLEUE 2™

TOROS™

VORTEX™

Norton, die weltweit führende Schleifmittelmarke ist das Schlüsselement in einem effektiven Markenportfolio von Saint-Gobain Abrasives. Das Ziel ist ein Bestand von Marken mit hohem Bekanntheitswert, jede mit einzigartigen Werten, die das komplette Spektrum der Kundenbedürfnisse abdecken.

Saint-Gobain nimmt sich Zeit um die sich weiterentwickelnden Kundenbedürfnisse zu verstehen und zu erfüllen, was sich im Status des weltweiten Marktführers widerspiegelt. Mit einer starken Präsenz auf allen Kontinenten bedient die Sparte Schleifmittel ihre Kunden durch strukturierte Organisationen in 26 Ländern und beschäftigt annähernd 16.000 Mitarbeiter. Es ist der einzige internationale Schleifmittelhersteller, der die drei Hauptkategorien der Schleifmittel anbietet: gebundene Schleifkörper (Kunstharz und Keramik), Schleifmittel auf Unterlage und Diamantwerkzeuge. Dies wird verstärkt durch außergewöhnliche Technologien, umfassende und innovative Produktlinien, einen hervorragenden Ruf in Sachen Qualität und Sicherheit sowie erfahrene, engagierte und motivierte Mitarbeiter.

Schleifmittel sind ein Hauptelement der Sparte Hochleistungswerkstoffe von Saint-Gobain, einem der 5 Geschäftsfelder in denen Saint-Gobain tätig ist.




SAINT-GOBAIN

ABRASIVES

SAINT-GOBAIN GESCHÄFTSFELDER

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

	Schleifmittel	Nr.1	weltweit
	Keramik und Kunststoff	Nr.1	weltweit für thermische und mechanische Anwendungen
	Verstärkungsmaterialien	Nr.1	weltweit

FLACHGLAS

	Flachglas	Nr.1	in Europa	Nr.3	weltweit
---	-----------	-------------	-----------	-------------	----------

GLASVERPACKUNGEN

	Glasverpackungen	Nr.1	in Europa	Nr.2	weltweit
---	------------------	-------------	-----------	-------------	----------

BAUPRODUKTE

	Dämmstoffe	Nr.1	weltweit		
	Gips/ Gipskarton	Nr.1	weltweit		
	Rohre	Nr.1	weltweit in Gusseisenrohren		
	Industrielle Mörtel	Nr.1	weltweit in Fliesenklebern und Wandbeschichtungen		
	Außenverkleidungen	Nr.1	in den USA für Fassadenverkleidungen	Nr.3	in den USA für Dachbedeckungen

BAUFACHHANDEL

	Baufachhandel	Nr.1	weltweit im Fliesenhandel	Nr.1	in Europa im Baustoffhandel und in industrieller Zimmerei
---	---------------	-------------	---------------------------	-------------	---

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE

Dieses Geschäftsfeld erfreut sich in allen seinen Aktivitäten führender Positionen und vereinigt die Bereiche Keramik, Hochleistungskunststoffe, Verstärkungs- und Verbundwerkstoffe, Glasfilamentprodukte für textile Anwendungen und Schleifmittel.

HOCHLEISTUNGSWERKSTOFFE BESCHÄFTIGT

37.000 Mitarbeiter mit

56
Nationalitäten

FLACHGLAS

Das Geschäftsfeld Flachglas umfasst die Herstellung, Verarbeitung und den Handel von Glas für den Bau und die Automobilindustrie, auch die Produktion von Spezialglas; hier Produkte für Haushaltsgeräte, feuerfestes Glas, strahlungssicheres Glas, Glas für Photovoltaik-Systeme und Elektronik.

**Saint-Gobain
Sekurit verglast**

50% aller
europäischen
Automobile

GLASVERPACKUNGEN

Das Geschäftsfeld Verpackungen produziert Flaschen und Gläser für Lebensmittel und Getränke sowie Glasflakons für Parfum und pharmazeutische Produkte.

30 Milliarden

Flaschen, Flakons
und Behälter werden
jährlich produziert

BAUPRODUKTE

Seit dem Erwerb von British Plaster Board im Jahr 2005 umfasst das Geschäftsfeld Bauprodukte Dämmstoffe, Gussrohre, Außenverkleidungen, industrielle Mörtel und Gips bzw. Gipskartonplatten.

45.000 Mitarbeiter in mehr
als 50 Ländern

BAUFACHHANDEL

Das Geschäftsfeld Baufachhandel ist Europas führender Anbieter für Baustoffe und der weltweit größte Händler von Keramikfliesen.

3.600 Verkaufsniederlassungen
in 20 Ländern



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	Trennschleifscheiben	Schneller Schnitt	46
Grobschleifen und Entgraten	Fiberschleifscheiben	Aggressiver Schnitt	98
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitigkeit	104
Schleifen diverser Metalle	Schleifbänder	Hoher Materialabtrag	172
Leichtes bis mittleres Entgraten	Schnellwechselschleifscheiben	Lange Lebensdauer	192, 234
Leichtes bis grobes Reinigen	BearTex® Scheiben	Sehr widerstandsfähig	248
Feinschliff von Edelstahl	NORaX Schleifbänder	Gleichmäßiges und reproduzierbares Finish	172
Reinigen und Endbearbeitung	Lamellenschleifräder	Gleichmäßiges Finish	186, 244

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE	SEITE	TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN	SEITE
F975 und F971 Greenlyte Fiberschleifscheiben	98	1-2-3 Trennschleifscheibe	44
R880 Fächerschleifscheiben	104	Octopus-Schruppschleifscheibe	54
Mini Flexi-Fächerschleifscheiben	193	0,8 mm ultradünne Trennschleifscheibe	46
U242 NORaX Schleifbänder	172		
R207 Lamellenschleifräder	186		



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

NORaX
ENGINEERED ABRASIVES

NORaX SCHLEIFBÄNDER

172

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

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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	270
Schleifscheiben abrichten	Abrichter	Optimiert Schleifleistung und Oberflächengüte	364
Werkzeugschneiden schärfen	India Ölsteine	Langanhaltende Schärfe	312
Innenrundsleifen	CBN-Schleifscheiben	Exzellenter Schnitt	342
Oberflächenschleifen & Feinschleifen	Schleifbänder	Schneller Abtrag und Feinschliff	172
Zerspanen und Entgraten	Hartmetall-Frässtifte	Lange Lebensdauer, reduzierter Krafteinsatz	208
Leichtes Entgraten	Kleinschleifwerkzeuge	Anpassung an komplexe Oberflächen	200
Oberflächenbearbeitung	Lamellenschleifräder	Gleichmäßiger Abtrag, sehr gutes Ergebnis	186, 244
Polieren von Gussformen	BearTex® Scheiben	Von grob bis extrem fein	248

NEUE PRODUKTE

GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE	SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX	SEITE
V-Tech Keramisch gebundene Schleifkörper	264	R980 Schnellwechselschleifscheiben	192
Vortex™ Schleifscheiben	270	BearTex® verpresste Kompaktscheiben	252
		Filmrollen und -scheiben	162
		NORaX Schleifbänder	172
		R309 Schleifbänder und -rollen	152, 176

DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



VORTEX™ SCHLEIFSCHLEIBEN

270

Keramische Hochleistungs-Schleifscheiben, entwickelt für extreme Schleifanwendungen, ermöglichen kürzere Taktzeiten und niedrigere Prozesskosten.

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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	284
Grobes bis feines Säubern	BearTex® Bögen	Anpassung an komplexe Oberflächen	222
Leichtes Entgraten	Vielseitige Anwendung -> Sparrollen	Universell, passend zuzuschneiden	152, 154
Gebäudeinstandhaltung	Diamantscheiben	Sehr vielseitiges Produkt	378
Rohre ablängen	Trennschleifscheiben	Schneller Schnitt	46
Schweißnähte säubern	Fächerschleifscheiben	Vielseitig, lange Standzeit	104
Universeller Einsatz	Schleifstifte	Präzise	302
Fehlstellen beseitigen	Kleinschleifwerkzeuge	Großes Produktangebot auch für schwer zugängliche Stellen	200

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX®			SEITE
Gewickelte Kompaktscheiben	252	Sanding Stars	205

DIAMANTSCHLEIBEN/TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN			SEITE
4x4 Explorer	378	1-2-3 Trennschleifscheibe	44
		Multi-Purpose Trennschleifscheibe	46



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG



1-2-3 TRENNSCHEIFSCHEIBE

44

Die vielseitigste Trennschleifscheibe auf dem Markt. Trennen, Schruppen und Feinbearbeitung, alles mit einer einzigen Scheibe. Kein Zeitverlust durch Scheiben- oder Maschinenwechsel.

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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	172, 184
Konturen schleifen	Schleifschwämme	Flexibel und vielseitig für manuelle Endbearbeitung	148
	Schmalbänder	Sehr flexibel für Maschinenschliff	172
Sägeblätter schärfen	Keramische Schleifscheiben	Kein Anlaufen, gerader Schnitt	270
Schleifen	Schleifbänder	Lange Lebensdauer	168
Handschleifen	Papierschleifbögen	Nicht zusetzend	147
Rohes Holz schleifen	Gewebeschleifrollen	Ausgezeichnetes Finish	158
Schleifen lackierter Oberflächen	No-Fil® Papierschleifscheiben	Kein Zusetzen, lange Standzeit	116
Kantenschleifen	Polyester-Schmalbänder	Scharfer Schnitt und lange Haltbarkeit	172

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX®			SEITE
H835 Blue Schleifscheiben und -bögen	117/137	Multi-Air® Schleifscheiben	110
R309 Schleifbänder und -rollen	152/176	A275 Norgrip® Schleifscheiben und -rollen	118, 151



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

H231

SCHMAL- UND BREITBÄNDER

175,184

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

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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	144, 150
Bandschleifer	Schleifbänder	Ideales Preis-/Leistungsverhältnis	172
Kantenschleifmaschine	Schleifscheiben	Zeitsparend	116
Fußbodenschleifer	Screen-bak® & Doppelseitige Schleifscheiben	Antizusatzbeschichtung für ein perfektes Ergebnis	132, 134

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX®	SEITE
Red Heat R955 Schmalbänder	174
Blue Fire™ H835 Doppelseitige Schleifscheiben	134



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

NORTON SG
REDHEAT

RED HEAT R955 SCHMALBÄNDER

174

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

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



GIESSEREIEN

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

ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Entgraten	Schruppschleifscheiben	Hoher Materialabtrag	70
Fehlerbeseitigung	Kunstharzgebundene Scheiben	Hohe Arbeitsgeschwindigkeit	332
Entgraten und Schrappen	Hartmetall-Frässtifte	Schnelles Schneiden	208
Gussgrate entfernen	Schmalbänder mit Supersize	Kühler Schnitt für hitzeempfindliche Metalle	172
	Kunstharzgebundene Scheiben	Hoher Materialabtrag	336
Trennen	Große Trennschleifscheiben	Freies Schneiden	326

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE/BEARTEX®	SEITE	GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER	SEITE
R980 Schmalbänder	178	Toros nicht-gewebeverstärkte Trennschleifscheiben	326
Hartmetall-Frässtifte	208		

TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN	SEITE
Norzon® Plus Schruppschleifscheiben	70



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

BLAZE^{SG}	R980 SCHMALBÄNDER	178

Verwendet 100% SG Premium-Schleifkorn für überlegene Leistungen sowohl bei Materialabtrag wie auch Produktlebensdauer.

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



SCHIENEN

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

ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Schienen trennen	Trennschleifscheiben	Saubere und gerade Schnitte	68
Schienen entgraten	Schruppschleifscheiben	Vorbereitung zum Schweißen	54
Schienen schleifen	Kunstharz-Schleiftöpfe	Ausgezeichnete Schweißnaht-Vorbereitung	332
Schweißnahtbearbeitung	Kunstharz-Schleifscheibe	Schnelle Bearbeitung	332

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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	342
Bohrer trennen	Nicht-gewebeverstärkte Trennschleifscheiben	Minimale Grate, minimales Anlaufen	326
HSS Schneidwerkzeuge schärfen	CBN-Schleifscheiben	Freies Schneiden	342
Werkzeuge schärfen	Keramische Schleiftöpfe und -teller	Hohe Abtragsrate und lange Lebensdauer	286, 290

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.



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 Möbelverglasungen.

ANWENDUNGEN	WARENGRUPPE	HAUPTVORTEIL	SEITE
Kantenschleifen	Schmalbänder	Hochbeständig und langlebig	172
	Schmalbänder	Hohe Qualität und Beständigkeit	172
Kantenendbearbeitung	Korksleifbänder	Hohe Oberflächenqualität	175
Superfinish-Schleifen	Flexible Scheiben	Extremes Oberflächenfinish	MTO
Beschichtung entfernen	BearTex® Scheiben	Hohe Leistung	252

NEUE PRODUKTE

SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

NORaX® U466 und U366

172



DIE ULTIMATIVE LÖSUNG

NORaX
ENGINEERED ABRASIVES

U366 NORaX SCHMALBÄNDER

172

Bewirkt das ultimativste Oberflächenfinish, das erreicht werden kann. Die Korngröße X5 ist ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten.

Für mehr Informationen über Norton Schleiflösungen und unsere Möglichkeiten für maßgeschneiderte Anfertigung wenden Sie sich an Ihren regionalen Norton Kundendienst.

DIE NORTON PRODUKTKLASSIFIZIERUNG

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

INNOVATION PREMIUM	Nortons innovativste Schleiflösung bietet hervorragende Produktivität und Vielseitigkeit. Für weitere Informationen über diese Produkte kontaktieren Sie bitte Ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter.	STANDARD	Die Haupt-Produktlinien von Norton. Hohe Leistung und hohe Produktivität ergeben niedrige Schleifkosten.
PREMIUM	Nortons Hochleistungs- und Hochtechnologieprodukte wurden für außergewöhnliche Leistungen entwickelt. Der Hochleistungscharakter dieser Produkte bewirkt niedrigste Prozesskosten.	BASIS	Für Anwender, die auf Qualitätsprodukte von Norton mit zuverlässiger, überdurchschnittlicher Leistung und wettbewerbsfähigen Preisen Wert legen.

DER AUFBAU DIESES KATALOGES



Die Norton Produktlinien sind in farblich gekennzeichnete Abschnitte eingeteilt - Trenn- und Schruppschleifscheiben, Schleifmittel auf Unterlage, BearTex® (Vlies-) Schleifmittel, gebundene Schleifkörper, Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge und Diamanttrennscheiben. Jeder Abschnitt ist in Kapitel entsprechend Produkttyp, Maschinentyp oder Anwendung unterteilt.

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



Der zweite Teil jedes Kapitels enthält die Produkttabellen, die Ihnen schnell und einfach die Produktdetails angeben. Sie sind nach Produkttyp oder Anwendung (für Diamantscheiben und Trenn- und Schruppschleifscheiben) 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. „Anwendungshinweise“ geben wichtige Informationen über besondere Produktvorteile

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



BESTELLUNGEN

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

Bei der Bestellung sind folgende Informationen hilfreich:

Ihr Name

Ihre Kundennummer

Ihre Auftragsnummer

Artikelnummern

Menge

Zusatzangaben

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

Preise und Lieferbedingungen entnehmen Sie bitte unserer Preisliste.



NORTON

42 EINFÜHRUNG

44 NORTON 1-2-3

46 TRENNEN MIT WINKELSCHLEIFERN

54 SCHRUPPEN MIT WINKELSCHLEIFERN

60 GERADSCHLEIFER

62 TRENNMASCHINEN MIT
VERBRENNUNGSMOTOR

64 KAPPSÄGEN

66 STATIONÄRE MASCHINEN

68 SCHIENENTRENNEN

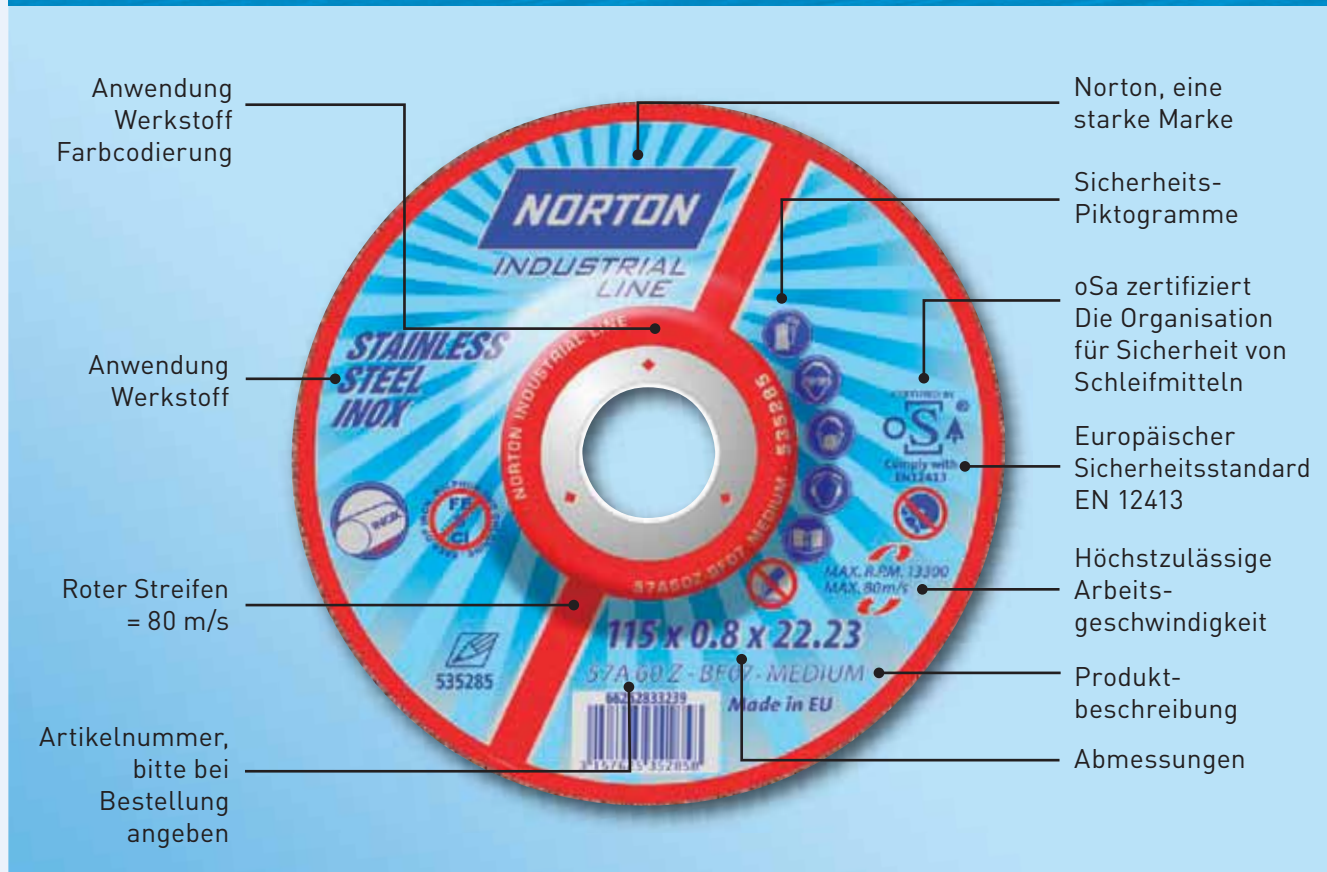
70 TRENN- UND SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN
FÜR GIESSEREIEN

Trenn- und Schruppschleifscheiben

Die Norton Produktreihe von Trenn- und Schruppschleifscheiben 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 Schruppschleifscheiben

PRODUKTERKLÄRUNG



SYSTEM ZUR SPEZIFIKATION

BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
Gekröpfte Schruppschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen	Gekröpfte Schruppschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 115 und 125 mm für handgeführte Maschinen	Gerade Trennschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 40 - 400 mm für handgeführte Maschinen und 250 - 400 mm für stationäre Maschinen	Gekröpfte Trennschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen
Anwendung: Schleifen	Anwendung: Schleifen	Anwendung: Trennen	Anwendung: Trennen






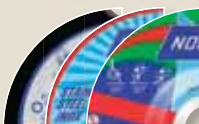



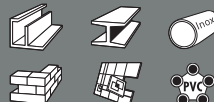











Alle Norton Produkte sind anwenderfreundlich entwickelt und entsprechen den höchsten Sicherheitsstandards, um die Anforderungen der professionellen Nutzer zu erfüllen.

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

UNTERSCHIEDUNG DER PRODUKTREIHEN

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

INNOVATION PREMIUM	Durch unvergleichliche Technologien bei Schleifmitteln bietet Norton optimale Lösungen mit innovativen Produkten für industrielle Anwendungen.	STANDARD	Die Trenn- und Schruppschleifscheiben der Reihe Norton Industrial Line werden verbreitet in vielen Bereichen industrieller Anwendungen genutzt, wie z.B. Luftfahrt, Automobilbau, Gießereien, Stahlbau, Schiffsbau. Diese umfangreiche Produktpalette verfügt über ein führendes Preis-/Leistungsverhältnis und führt zu geringeren Kosten.
PREMIUM	Norton bietet Produktreihen von Trenn- und Schruppschleifscheiben in Premiumqualität mit Zirkon (NorZon) und Aluminiumoxid (X-Treme Life). Diese Produktlinien wurden für die anspruchsvollsten Anwender entwickelt. NorZon Quick Cut und X-Treme Life garantieren außergewöhnliche Schnittleistungen und Abtragsraten bei gleichzeitiger hervorragender Standzeit, was geringere Bearbeitungskosten bedeutet.	BASIS	Die BDX-Reihe von Norton bietet überdurchschnittliche Leistungen beim Trennen und Schruppen einer großen Vielfalt von Werkstoffen wie Stahl, rostfreier Stahl, Gusseisen und Stein.

	INNOVATION PREMIUM	PREMIUM	STANDARD	BASIS
METALL 				
INOX 				
METALL INOX 				
ALU METALL INOX STEIN KERAMIK-FLIESEN PVC 				
ALU 				
STEIN 				
SCHIENEN-TRENNEN 				
GUSSEISEN STAHL METALL INOX 				

1 Trennen, 2 Schruppen, 3 Feinschleifen

Trennen, leichtes Schruppen und Feinschleifen, alles mit einer einzigen Scheibe?

Die neue Norton 1-2-3 macht das möglich! Kein Zeitverlust mehr wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

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



INNOVATION

PREMIUM

NORTON 1-2-3

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Trennen, leichtes Schruppen und Feinschleifen, mit einer einzigen Scheibe ■ Feine Körnung ■ Geringe Vibrationen ■ Dreilagige Verstärkung ■ Eisen-, schwefel- und chlorfrei 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel ■ Ausgezeichnete und gleichmäßige Oberflächenqualität ■ Komfortables Arbeiten ■ Anwenderfreundlich ■ Maximale Sicherheit ■ Keine Kontamination

STAHL/ EDELSTAHL INOX				
			INNOVATION	PREMIUM
D (mm)	TxB (mm)	VPE STÜCK	1-2-3 A 46 S-BF	
115	2,2x22,23	25	662528 29704	
125	2,2x22,23	25	662529 21592	

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



1-2-3 Die Komplettlösung



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

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

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



MULTI-PURPOSE

ALUMINIUM
STAHL
EDELSTAHL
/ INOX
STEIN
KERAMIK-
FLIESEN
PVC



Type 41

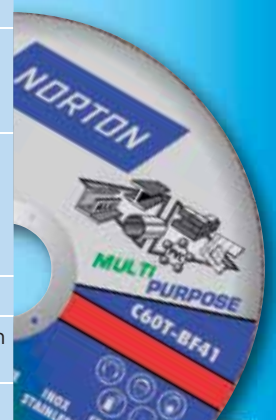


EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



0,8 MM ULTRA DÜNN

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 42



EIGENSCHAFTEN

- 0,8 mm Dicke
- Geringe Vibrationen
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Extrem genaue und saubere Schnitte
- Ausgezeichnet zu führen und extrem schneller Schnitt
- Weniger Lärm, weniger Staub, weniger Funken, weniger Materialverlust
- Optimiert für Materialdicken unter 2,0 mm
- Reduzierter Energieverbrauch
- Komfortables Arbeiten
- Keine Kontamination



INNOVATION

PREMIUM

PREMIUM

NORZON QUICK CUT

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 41

Type 42



EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit einer fortschrittlichen Bindungsstruktur
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Erhöhte Leistung im Vergleich zu Scheiben mit Standard-Aluminiumoxid
- Höchste Produktivität und geringste Kosten pro Schnitt
- Optimal für größere Materialstärken
- Hohe Stabilität für einfaches und komfortables Trennen
- Keine Kontamination



X-TREME LIFE

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 41

Type 42



EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigstes Aluminiumoxid-Korn in Kombination mit einer fortschrittlichen Bindungsstruktur
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Sehr lange Standzeit und extrem schnelles Schneiden
- Optimiert für leistungsstarke Maschinen
- Einfach in der Anwendung
- Keine Kontamination



STANDARD

INDUSTRIAL LINE

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 41

Type 42



EIGENSCHAFTEN

- Fortschrittliches Korn- und Bindungssystem
- Geeignet für Einsätze auf Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Längere Standzeit und schnellere Schnitte
- Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Keine Kontamination



EDELSTAHL
/ INOX



Type 41

Type 42



EIGENSCHAFTEN












- Spezielle Zusammensetzung von Bindung und Korn
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE











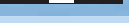


- Längere Standzeit und schnellere Schnitte
- Keine Kontamination



STANDARD INDUSTRIAL LINE (FORTSETZUNG)


STANDARD	ALUMINIUM 	Type 41 				
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE				
		<ul style="list-style-type: none"> Spezielle Zusammensetzung von Bindung und Korn, optimiert für Anwendungen in Nichteisen-Metallen 	<ul style="list-style-type: none"> Verhindert Zusetzen und Verglasen beim Trennen von Nichteisen-Metallen oder Kunststoffen Längere Standzeit und schnellere Schnitte 			
	STEIN 	Type 41 	Type 42 			
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE					
	<ul style="list-style-type: none"> Scharfes Siliziumkarbid-Korn 	<ul style="list-style-type: none"> Optimiert zum Schneiden von Stein, Ziegel, Beton und Asphalt Längere Standzeit und schnellere Schnitte 				


BASIS BDX

BASIS	STAHL EDELSTAHL / INOX  	Type 41 	Type 42 			
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE				
		<ul style="list-style-type: none"> Geeignet für Einsätze auf Stahl und Edelstahl Eisen-, schwefel- und chlorfrei 	<ul style="list-style-type: none"> Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel Keine Kontamination 			
	STEIN 	Type 41 	Type 42 			
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE				
		<ul style="list-style-type: none"> Scharfes Siliziumkarbid-Korn 	<ul style="list-style-type: none"> Geeignet zum Trennen von Stein, Ziegeln, Beton und Asphalt 			
STEIN FLIESEN 	Type 41 					
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE					
<ul style="list-style-type: none"> Scharfes Siliziumkarbid-Korn Ultra dünn 	<ul style="list-style-type: none"> Geeignet zum Trennen von Fliesen Weniger Lärm, weniger Staub, weniger Materialverlust Extrem genaue Schnitte mit reduziertem Energieverbrauch 					

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNGS-EMPFEHLUNGEN

 Besonders empfohlen

 Empfohlen

	Multi-Purpose C46T-BF41	Multi-Purpose C60T-BF41	0,8 mm Ultra Dünn	NorZon Quick Cut	X-Treme Life A24R	X-Treme Life A36V	X-Treme Life A46V	X-Treme Life A60V	Industrial Line Stahl/Edelstahl-Inox	Industrial Line Edelstahl/Inox	Industrial Line Nichteisen-Metalle	Industrial Line Stein	BDX Stahl - Edelstahl/INOX	BDX Stein	BDX Fliesen
	INNOVATION PREMIUM			PREMIUM				STANDARD			BASIS				
Stahl, Baustahl															
Niedrig legierte Stähle															
Hoch legierte Stähle															
Dünne Bleche, Rohre und Profile															
Edelstahl / INOX															
Gusseisen															
Nichteisen-Metalle															
Titan															
Stein, Beton															
Fliesen, Keramik															
Glas, Kunststoff, PVC															





STAHL/ EDELSTAHL INOX



			0,8 mm ULTRA DÜNN	NorZon QUICK CUT	XTREM	INDUSTRIAL LINE	BDX
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	INNOVATION PREMIUM	PREMIUM		STANDARD	BASIS
 Type 41							
100	1,6x16,0	25		66252951007		66252829945	
	2,0x16,0	25				66252950985	66252829395
115	1,0x22,23	25		66252829663	66252919427	66252829482	66252831452
	1,6x22,23	25		66252829496	66252920339	66252829764	66252831451
	2,0x22,23	25		66252831458	66252920340	66252829927	66252831456
	2,5x22,23	25			66252921564		66252831454
125	1,0x22,23	25		66252832682	66252920341	66252829925	66252831541
	1,6x22,23	25		66252829577	66252920342	66252829572	66252831460
	2,0x22,23	25		66252831463	66252920343	66252829928	66252831462
	2,5x22,23	25		66252833117	66252920350		66252831461
150	1,6x22,23	25			66252920344		
	2,0x22,23	25		66252833118			66252832741
	2,5x22,23	25		66252921570		66252829923	66252832948
180	1,6x22,23	25		66252832870	66252920345	66252829946	66252832631
	2,0x22,23	25		66252831469	66252920346	66252829929	66252831468
	2,5x22,23	25		66252832734	66252920347	66252829932	66252831466
230	1,9x22,23	25		66252832683	66252920348	66252829926	66252832686
	2,0x22,23	25		66252831478	66252920351	66252829488	66252831476
	2,5x22,23	25		66252831474	66252920349	66252829934	66252831471
 Type 42							
100	2,5x16,0	25				66252829948	66252831497
	3,2x16,0	25		66252831502		66252829950	66252831500
115	0,8x22,23	25	66252833239				
	2,5x22,23	25		66252831506	66252921567	66252829930	66252831504
125	3,2x22,23	25		66252831510	66252921568	66252829769	66252831508
	0,8x22,23	25	66252833240				
	2,5x22,23	25		66252831516	66252918816	66252829931	66252831513
150	3,2x22,23	25		66252831519	66252918819	66252829936	66252831517
	2,5x22,23	25		66252832730			66252832738
180	3,2x22,23	25		66252832731		66252829951	66252832632
	2,5x22,23	25		66252831524	66252918817	66252829933	66252831522
230	3,2x22,23	25		66252831527	66252918820	66252829770	66252831525
	2,5x22,23	25		66252831529	66252918818	66252829935	66252831494
	3,2x22,23	25		66252831532	66252918821	66252829771	66252829430

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



MULTI-PURPOSE



			MULTI-PURPOSE	
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	INNOVATION	PREMIUM
			C 46 T-BF41	C 60 T-BF41
Type 41				
115	1,0x22,23	25		662528 33258
	1,6x22,23	25	662528 28951	
125	1,0x22,23	25		662529 18924
	1,6x22,23	25	662528 28952	
180	1,6x22,23	25	662529 26730	
230	1,9x22,23	25	662529 18925	

			EDELSTAHL / INOX	
			INDUSTRIAL LINE	
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD	
Type 41				
115	1,0x22,23	25	662528 29964	
	1,6x22,23	25	662528 29966	
125	1,0x22,23	25	662528 29965	
	1,6x22,23	25	662528 29967	
	2,0x22,23	25	662528 29969	
180	1,6x22,23	25	662528 29981	
	2,5x22,23	25	662528 29970	
230	1,9x22,23	25	662528 29968	
	2,5x22,23	25	662528 29971	
Type 42				
100	3,2x16,0	25	662528 29982	
115	3,2x22,23	25	662528 29768	
125	3,2x22,23	25	662528 29757	
180	3,2x22,23	25	662528 29974	
230	3,2x22,23	25	662528 29437	

			ALUMINIUM	
			INDUSTRIAL LINE	
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD	
Type 41				
115	1,6x22,23	25	662528 29984	
125	1,6x22,23	25	662528 29985	
180	2,5x22,23	25	662528 29983	
230	1,9x22,23	25	662528 29986	
	2,5x22,23	25	662528 29987	





STEIN/ FLIESEN



			INDUSTRIAL LINE	BDX	
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD	BASIS	
			STEIN MEDIUM	STEIN	FLIESEN
 Type 41					
100	3,0x16,0	25		66252831450	
115	1,6x22,23	25			66252832952
	2,5x22,23	25	66252829891	66252832941	
	3,0x22,23	25		66252831459	
125	1,6x22,23	25			66252832953
	2,5x22,23	25	66252829892	66252832942	
	3,0x22,23	25		66252831464	
150	2,5x22,23	25	66252829907		
180	2,5x22,23	25	66252829893	66252832945	
	3,0x22,23	25		66252831470	
230	2,5x22,23	25	66252829894	66252832848	
	3,0x22,23	25		66252831480	
 Type 42					
100	2,5x16,0	25		66252831498	
	3,2x16,0	25		66252831501	
115	2,5x22,23	25		66252831505	
	3,2x22,23	25	66252829896	66252831509	
125	2,5x22,23	25		66252831515	
	3,2x22,23	25	66252829897	66252831518	
150	2,5x22,23	25		66252832739	
	3,2x22,23	25		66252832740	
180	2,5x22,23	25		66252831523	
	3,2x22,23	25		66252831526	
230	2,5x22,23	25		66252831495	
	3,2x22,23	25	66252829898	66252831496	



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

NOTIZEN

Horizontal lines for notes.

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

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

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



INNOVATION

PREMIUM

OCTOPUS

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 29

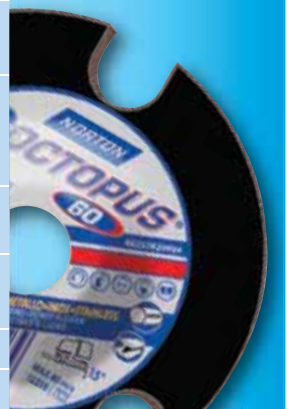


EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



NORZON QUICK CUT

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 27

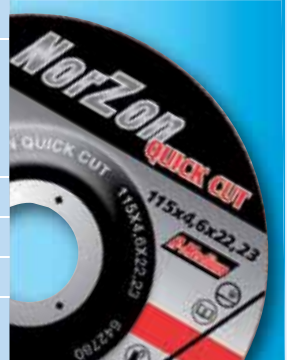


EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit speziellen Zusammensetzung von Bindung und Korn
- Q-Soft
- R-Medium
- S-Hard
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE



- Erhöhte Leistung im Vergleich zu Scheiben mit Standard-Aluminiumoxid
- Höchste Produktivität bedeutet geringste Arbeitskosten
- Einfaches und komfortables Schrumpfen
- Schneller Materialabtrag
- Optimiert für universelle Anwendungen
- Lange Standzeit
- Keine Kontamination



STANDARD

INDUSTRIAL LINE

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX  

Type 27  



EIGENSCHAFTEN



- Fortschrittliches Korn- und Bindungssystem
- Geeignet für Einsätze auf Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Längere Standzeit und schnellerer Materialabtrag
- Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Keine Kontamination



EDELSTAHL
/ INOX 

Type 27  



EIGENSCHAFTEN

- Fortschrittliches Korn- und Bindungssystem
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Längere Standzeit und schnellerer Materialabtrag
- Keine Kontamination



ALUMINIUM 

Type 27  



EIGENSCHAFTEN



- Einzigartiges Korn- und Bindungssystem, optimiert zum Einsatz auf Nichteisen-Metallen

VORTEILE

- Verhindert Zusetzen und Verglasen beim Trennen von Nichteisen-Metallen oder Kunststoffen
- Längere Standzeit und schnellerer Materialabtrag



STEIN 

Type 27  



EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Korn

VORTEILE



- Optimierte Leistungen bei allen Anwendungen in Stein
- Längere Standzeit und schnellerer Materialabtrag



BASIS

BDX

STAHL
EDELSTAHL
/ INOX  

Type 27  

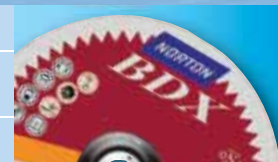


EIGENSCHAFTEN


- Geeignet für Einsätze auf Stahl und Edelstahl
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel
- Keine Kontamination



STEIN 

Type 27  

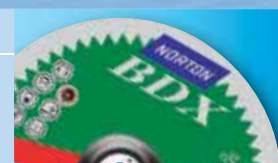


EIGENSCHAFTEN

- Scharfes Siliziumkarbid-Korn

VORTEILE

- Optimiert zum Schleifen von Stein



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNGS- EMPFEHLUNGEN	Octopus A36T-BF29	Octopus A60T-BF29	NorZon Quick Cut S-Hard	NorZon Quick Cut R-Medium	NorZon Quick Cut Q-Soft	Industrial Line Stahl/ Edelstahl-Inox Medium	Industrial Line Stahl/ Edelstahl-Inox Soft	Industrial Line Edelstahl/ Inox	Industrial Line Nichteisen-Metalle	Industrial Line Stein	BDX Stahl - Edelstahl/ INOX	BDX Stein
	INNOVATION		PREMIUM			STANDARD				BASIS		
	PREMIUM											
Stahl, Baustahl	■	■	■	■	■	■	■	■			■	
Niedrig legierte Stähle	■	■	■	■	■	■	■	■			■	
Hoch legierte Stähle	■	■	■	■	■	■	■	■			■	
Edelstahl / INOX	■	■	■	■	■	■	■	■			■	
Gusseisen			■	■	■					■		■
Nichteisen-Metalle	■	■							■			
Titan									■	■		■
Stein, Beton									■	■		■











STAHL/ EDELSTAHL INOX






			OCTOPUS		NorZon QUICK CUT			INDUSTRIAL LINE		BDX
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	INNOVATION		PREMIUM			STANDARD		BASIS
			PREMIUM		S-HARD	R-MEDIUM	Q-SOFT	MEDIUM	SOFT	
			A 36 T-BF29	A 60 T-BF29						
 Type 27										
100	4,0x16,0	25								66252831398
	4,6x16,0	25				66252833116		66252950987		
	6,5x16,0	10								66252831400
	7,0x16,0	25			66252831404	66252831403		66252829953	66252950989	
115	4,0x22,23	25								66252831406
	4,6x22,23	25				66252832729		66252829939		
	6,5x22,23	10								66252831408
125	7,0x22,23	25			66252831413	66252831412		66252829483	66252829484	
	4,0x22,23	25			66252832684	66252950962				66252829766
	4,6x22,23	25				66252829673		66252829937		
	6,5x22,23	10								66252831415
150	7,0x22,23	25			66252831422	66252831421	66252832747	66252829485	66252829922	
	4,6x22,23	25				66252832732				
	6,5x22,23	10								66252832633
	7,0x22,23	25			66252832733	66252833119		66252829954		
180	4,0x22,23	25			66252832871	66252950963				66252829477
	4,6x22,23	25				66252831429		66252829938		
	6,5x22,23	10								66252831431
	7,0x22,23	25			66252831434	66252831433	66252832745	66252829486	66252829487	
	8,0x22,23	20						66252829940		
230	9,0x22,23	15						66252829955		
	4,0x22,23	25			66252832685	66252950964				66252831439
	4,6x22,23	25				66252831438				
	6,5x22,23	10								66252831440
	7,0x22,23	25				66252831446				
	7,0x22,23	25			66252831447		66252832746	66252829489	66252829490	
	8,0x22,23	20					66252830004			
 Type 29										
115	4,0x22,23	20	66252829991	66252829992						
125	4,0x22,23	20	66252829993	66252829994						

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

 EDELSTAHL / INOX 		
INDUSTRIAL LINE		
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück
 Type 27		
100	7,0x16,0	25
115	7,0x22,23	25
125	7,0x22,23	25
180	7,0x22,23	25
	8,0x22,23	20
230	7,0x22,23	25
	8,0x22,23	20

 ALUMINIUM 		
INDUSTRIAL LINE		
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück
 Type 27		
125	7,0x22,23	25
180	7,0x22,23	25
230	7,0x22,23	25

 STEIN 		
INDUSTRIAL LINE		BDX
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück
 Type 27		
100	6,5x16,0	10
115	6,5x22,23	10
125	6,5x22,23	10
150	6,5x22,23	10
180	6,5x22,23	10
	7,0x22,23	25
230	6,5x22,23	10
	7,0x22,23	25










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

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trenn- und Schruppschleifscheiben für Geradschleifer gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

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





STANDARD	INDUSTRIAL LINE				
	STAHL EDELSTAHL / INOX	Type 27	Type 41	Type 42	
	 				 
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Zusammensetzung von Bindung und Korn ■ Geeignet für Einsätze auf Stahl und Edelstahl ■ 2 außenliegende Gewebeverstärkungen ■ Eisen-, schwefel- und chlorfrei ■ 6 mm Sonderdicke in Type 41 erhältlich 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Längere Standzeit und schnelleres Trennen und Schruppen ■ Kein Zeitverlust wegen Maschinen- oder Werkzeugwechsel ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Keine Kontamination ■ Kann zum Trennen und Schruppen eingesetzt werden 			





STAHL/ EDELSTAHL INOX



			INDUSTRIAL LINE	
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD	
			HARD	MEDIUM
			Type 27	
76	7,0x10,0	10		662528 29952
			Type 41	
50	1,0x6,35	50	662435 78272	
	1,6x6,35	25		662435 78274
	6,0x6,35	10		662528 29875
63	1,0x6,35	50	662528 29956	
	1,6x6,35	25		662528 29876
	2,5x6,35	25		662529 25546
	6,0x6,35	10		662528 29877
	1,0x10,0	50	662528 29878	
	1,6x10,0	25		662528 31132
	2,5x10,0	25		662528 29879
	6,0x10,0	10		662528 29880
76	1,0x6,35	50	662528 29941	
	1,6x6,35	25		662528 29943
	2,5x6,35	25		662528 29881
	6,0x6,35	10		662528 29882
	1,0x8,0	50	662528 29883	
	1,6x8,0	25		662528 29884
	2,5x8,0	25		662528 29885
	6,0x8,0	10		662528 29886
	1,0x10,0	50	662528 29957	
	1,6x10,0	25		662528 29944
	2,5x10,0	25		662528 30429
	3,2x10,0	25		662528 29949
	6,0x10,0	10		662528 29887
	100	1,0x10,0	25	662528 29888
1,6x10,0		25		662528 29767
			Type 42	
76	2,5x10,0	25		662528 29947







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



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



ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien
- Gleisbau



INDUSTRIAL LINE	
STAHL 	Type 41  
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Zusammensetzung von Bindung und Korn ■ 2 außenliegende Gewebeverstärkungen ■ 80 m/s bei 300 mm ■ 100 m/s bei 350 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Längere Standzeit ■ Schnelles und freies Schneiden ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Ausgelegt für Trennmaschinen mit Elektro- oder Verbrennungsmotor
STEIN 	Type 41  
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Scharfes Siliziumkarbid-Korn ■ 2 außenliegende Gewebeverstärkungen ■ 80 m/s bei 300 mm ■ 100 m/s bei 350 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimiert zum Schneiden von Stein, Ziegel, Beton und Asphalt ■ Längere Standzeit und schnellere Schnitte ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Ausgelegt für Trennmaschinen mit Elektro- oder Verbrennungsmotor

 STAHL 			
INDUSTRIAL LINE			
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD
Type 41			
300	3,8x20,0	10	662528 29491
	3,8x22,23	10	662528 29914
	3,8x25,4	10	662528 29753
350	3,8x20,0	10	662528 29915
	3,8x22,23	10	662528 29916

 STEIN 			
INDUSTRIAL LINE			
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD
Type 41			
300	3,8x20,0	10	662528 29900
	3,8x22,23	10	662528 29901
	3,8x25,4	10	662528 29902
350	3,8x20,0	10	662528 29903
	3,8x22,23	10	662528 29904

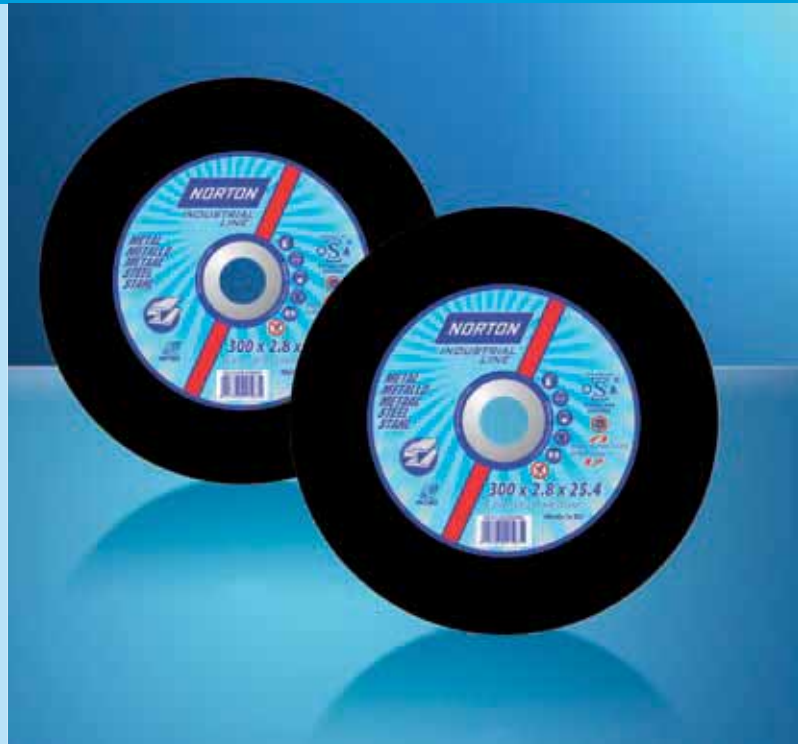




Abmessungen: D = Durchmesser, T= Dicke, B = Bohrung

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



ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien
- Instandhaltung



STANDARD	INDUSTRIAL LINE	
	STAHL 	Type 41 
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Zusammensetzung von Bindung und Korn ■ Innenverstärkt ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Längere Standzeit ■ Schnelles und freies Schneiden ■ Kühles, gratfreies Trennen ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Ausgelegt für kleine elektrische Tischsägen und feststehende Maschinen 	



STAHL 			INDUSTRIAL LINE 	
			STANDARD	
			MEDIUM	
Type 41 				
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück		
300	2,8x25,4	10	662528 29909	
350	3,0x25,4	10	662528 29910	
400	3,0x25,4	10	662528 29918	





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

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

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Stahlbau
- Metallbearbeitung
- Gießereien



INDUSTRIAL LINE	
STAHL 	Type 41 
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fortschrittliches Korn- und Bindungssystem ■ Spezielle Gewebeerstärkungen ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lange Standzeit ■ Schnelles und freies Schneiden ■ Kühles, gratfreies Trennen ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Ausgelegt für stationäre Maschinen
STEIN 	Type 41 
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Scharfes Siliziumkarbid-Korn ■ 2 außenliegende Gewebeerstärkungen ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimiert zum Schneiden von Stein, Ziegel und Beton ■ Lange Standzeit ■ Schnelles und freies Schneiden ■ Maximale Sicherheit ■ Hohe Stabilität für gerade Schnitte ■ Ausgelegt für stationäre Maschinen



STAHL



			INDUSTRIAL LINE		
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD		
			HARD	MEDIUM	SOFT
Type 41					
250	3,5x25,4	10		662528 29919	
300	3,5x22,23	10	662528 29960	662528 29911	
	3,5x25,4	10	662528 29961	662528 29912	
	3,5x30,0	10		662529 19096	
	3,5x32,0	10		662528 29913	
350	4,0x25,4	10	662528 29962		
	4,5x25,4	10		662528 29917	
400	4,0x25,4	10	662528 29963		
	4,5x25,4	10		662528 29920	662529 20502
	4,5x32,0	10		662528 29921	



STEIN



			INDUSTRIAL LINE		
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	STANDARD		
			Type 41		
300	3,0x25,4	10	662528 29895		
350	3,5x25,4	10	662528 29899		
400	4,0x25,4	10	662528 29908		



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

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trennschleifscheiben für Maschinen zum Schienentrennen gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Gleisbau



STANDARD	INDUSTRIAL LINE	
	SCHIENEN-TRENNEN STAHL 	Type 41 
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochwertigste Körnungs- und Bindungsstruktur ■ Zahlreiche Spezifikationen Soft- Medium-Hard (Weich-Mittel-Hart) ■ 80 m/s für 300 mm ■ 100 m/s für 350 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Weißer und gerader Schnitt ■ Schnelles und freies Schneiden ■ Hohe Stabilität ■ Komplettes Programm für alle Schienentrennmaschinen, Leistungsstärken und Anwendungen ■ Ausgelegt für Schienentrennmaschinen mit Verbrennungs- oder Elektromotor und Klemmvorrichtung ■ Maximale Sicherheit 	



				INDUSTRIAL LINE		
D (mm)	TxB (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	STANDARD		
				HARD	MEDIUM	SOFT
Type 41 						
300	3,5x20,0	80	10		66252829589	
	3,5x22,23	80	10		66252829585	66252833257
350	4,0x20,0	100	10		66252829586	
	4,0x22,23	100	10		66252829587	66252951091
	4,0x25,4	100	10	66252832744	66252829588	66252828620
400	4,0x25,4	100	10			66252919130

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

Das umfangreiche Norton - Produktprogramm an Trenn- und Schruppschleifscheiben für Gießereien gewährleistet hochwertige und leistungsstarke Ergebnisse bei industriellen Einsätzen.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Metallbearbeitung
- Gießereien



INNOVATION

PREMIUM

NORZON PLUS

GUSS
EISEN
STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 27

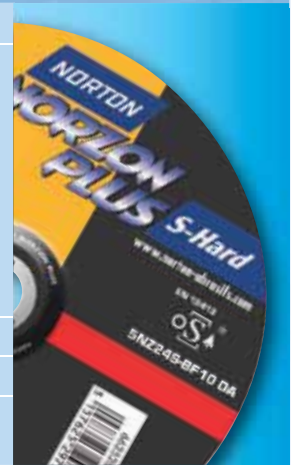


EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit einer speziellen Zusammensetzung von Bindung und Korn
- R-Medium
- S-Hard
- Eisen-, schwefel- und chlorfrei

VORTEILE

- Qualitätsoptimiert für professionelle Anwendungen
- Erhöhte Leistung im Vergleich zu Scheiben mit Standard-Aluminiumoxid
- Höchste Produktivität und geringste Kosten pro Schnitt
- Einfaches und komfortables Schruppen
- Ausgelegt für Anwendungen in Stahl, Edelstahl rostfrei, Guss, Grauguss und Sphäroguss
- Schneller Materialabtrag
- Lange Standzeit
- Keine Kontamination



NORZON III FOUNDRY

GUSS
EISEN
STAHL
EDELSTAHL
/ INOX



Type 27



Type 42

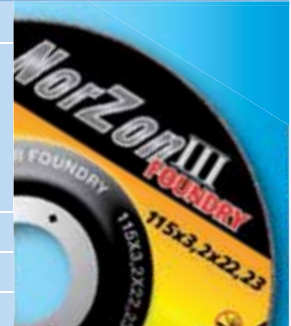


EIGENSCHAFTEN

- Hochwertigste Kombination von Zirkonkorund-Korn mit einer fortschrittlichen Bindungsstruktur
- Q-Soft
- R-Medium
- S-Hard

VORTEILE

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



			GUSSEISEN / STAHL / EDELSTAHL INOX								
			NORZON PLUS		NORZON III						
D (mm)	TxB (mm)	VPE Stück	INNOVATION		PREMIUM						
			PREMIUM		S-HARD		R-MEDIUM	S-HARD	R-MEDIUM	Q-SOFT	
			Type 27								
100	7,0x16,0	25						66252831405	66252829765		
115	7,0x22,23	25	66252832968	66252832967			66252832712	66252832956			
	4,0x22,23	25						66252833139			
125	4,6x22,23	25						66252833140			
	7,0x22,23	25	66252832970	66252832969			66252829391	66252833036	66252833224		
150	7,0x22,23	25					66252832724	66252832723			
	4,0x22,23	25						66252833223			
180	4,6x22,23	25						66252832716			
	7,0x22,23	25	66252832972	66252832971			66252831435	66252832717	66252832692		
230	4,0x22,23	25						66252833147			
	4,6x22,23	25						66252833037			
	7,0x22,23	25	66252832974	66252832973			66252831448	66252829493	66252832693		
			Type 42								
100	3,2x16,0	25					66252833135				
115	3,2x22,23	25					66252833137				
125	3,2x22,23	25					66252829555				
180	3,2x22,23	25					66252833144				
230	3,2x22,23	25					66252831531				



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



NORTON

- 74 EINFÜHRUNG
- 76 EINFÜHRUNG NACH
MARKTSEGMENTEN
- 84 PRODUKTAUSWAHL
- 98 FIBERSCHLEIFSCHEIBEN
- 102 HALBFLEXIBLE SCHLEIFSCHEIBEN
- 104 TELLERFÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN
- 110 MULTI-AIR® SCHLEIFSCHEIBEN
- 116 NORGRIP® & SOFT-TOUCH
SCHLEIFSCHEIBEN
- 128 SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN
- 132 SCHLEIFSCHEIBEN
- 134 DOPPELSEITIGE SCHLEIFSCHEIBEN
- 136 SCHLEIFSTREIFEN
- 144 SCHLEIFBÖGEN
- 148 SCHLEIFSCHWÄMME & STAHLWOLLE
- 150 SCHLEIFROLLEN
- 164 FEILENBÄNDER
- 168 SCHLEIFBÄNDER FÜR HANDSCHLEIFMASCHINEN
- 172 SCHLEIFBÄNDER
- 184 BREITBÄNDER
- 186 LAMELENSCHLEIFRÄDER
- 192 SPEEDLOK® SCHLEIFSCHEIBEN
- 200 KLEINSCHLEIFWERKZEUGE
 - SCHLEIFRÖLLCHEN
 - SCHLEIFHÜLSEN
 - GESCHLITZTE SCHLEIFSCHEIBEN
 - QUADRATISCHE PADS
 - SANDING STARS
 - SCHLEIFKONEN
 - FLEXI-LAMELENSCHLEIFTELLER
- 208 HARTMETALL-FRÄSSTIFTE
- 216 KLEBEBÄNDER

Schleifmittel auf Unterlage

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

PRODUKTERKLÄRUNG

R

9

8

0

UNTERLAGE

A - Leichtes Papier
 F - Fiber
 G - Schweres Papier
 H - Schweres Papier
 K - Gewebe
 Q - Verschiedenes
 (z.B. Gitterleinen & Film)
R - Gewebe
 S - Kombination
 T - Wasserfestes Papier
 U - Norax®
 W - Spezial (Kork)

SCHLEIFMITTEL

1 - Aluminiumoxid
 2 - Aluminiumoxid
 3 - Aluminiumoxid
 4 - Siliziumkarbid
 6 - Emery
 7 - Glas
 8 - Zirkonkorund
**9 - SG® - Keramisches
 Aluminiumoxid**

BESTREUUNG

Ungerade Zahl
 - Offene Streuung
**Gerade Zahl
 - Dichte Streuung**

ORDNUNGSNUMMER

Unterscheidung
 von Produkten
 innerhalb
 der gleichen
 Produktgruppe

UNTERLAGE

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

BINDUNGEN

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

SCHLEIFMITTEL

Das ideale Schleifkorn bietet einen maximalen Widerstand gegen punktuellen Verschleiß, bricht zusammen bevor es stumpf wird, und liefert einen zufrieden stellenden Materialabtrag und Endergebnis.

SYNTHETISCHE SCHLEIFMITTEL

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

NATÜRLICHE SCHLEIFMITTEL









- Emery ist eine Zusammensetzung aus Korund und Eisenoxid. Die Partikel sind blockig und neigen dazu langsam zu schleifen, wobei das geglättete Material gleichzeitig poliert wird. Es wird bei allgemeinen Arbeiten eingesetzt und zum Polieren von Metall und in feinen Körnungen auch zu hochqualitativem Polieren, wie die Vorbereitung von metallurgischen Proben wo sehr engen Toleranzen gefordert sind. Emery Produkte haben immer eine schwarze Farbe.

PRODUKTKLASSIFIZIERUNG

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

INNOVATION PREMIUM	Durch unvergleichliche Technologien bei Schleifmitteln und Hochleistungs-Schleifkorn bietet Norton optimale Lösungen mit innovativen Produkten für industrielle Anwendungen.	STANDARD	Die Haupt-Produktlinien von Norton. Für Anwender, die auf Qualitätsprodukte von Norton mit zuverlässiger, überdurchschnittlicher Leistung und wettbewerbsfähigen Preisen Wert legen.
PREMIUM	Nortons Hochleistungs- und Hochtechnologieprodukte wurden für außergewöhnliche Leistungen entwickelt. Der Hochleistungscharakter dieser Produkte bewirkt niedrigste Prozesskosten.	BASIS	Standard Norton-Produkt bei guter Qualität mit gutem Preis-/Leistungsverhältnis

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 verwandt worden um die Anwendungen zu kennzeichnen und werden bei den Produktdetails im Hauptteil wieder aufgeführt.

METALL 	NE-METALL 	STEINE 
HARTHOLZ 	WEICHHOLZ 	LACKE & FARBEN 
GLAS 		SCHUHREPARATUR 

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

Norton hat eine Produktpalette von Produkten von Schleifmitteln auf Unterlage, die für alle Metallanwendungen einschließlich Schleifen, Oberflächenbearbeitung und Endbearbeitung geeignet sind. Norton bietet die besten Schleiflösungen für die anspruchsvollsten Operationen in den verschiedensten Anwendungen.



METALLBEARBEITUNG		METALLENDBEARBEITUNG	
ANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE	ANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE
■ Schleifen & Beis Schleifen von Schweißnähten	■ Tellerfächerschleifscheiben	■ Endbearbeitung von Edelstahl	■ NORaX® Schleifbänder
■ Grobes Schleifen & Schruppen	■ Fiberschleifscheiben	■ Reinigung und Endbearbeitung	■ Lamellenschleifräder
■ Schleifen von alle Metallen	■ Schmalbänder	■ Leichtes bis grobes Reinigen	■ BearTex® Schleifscheiben
■ Leichtes bis mittleres Entgraten	■ SpeedLok® Schleifscheiben		

EINSATZEMPFEHLUNG			METALL																	
EISEN & NE-METALLE			Schleifstreifen	Schleifscheiben, ungelocht	Multi-Air Schleifscheiben	Norgrip/ Soft-Touch Scheiben	Selbstklebende Scheiben	Fiberschleifscheiben	Tellerfächerschleifscheiben	Schleifbögen	Schleifrollen	Sparrollen	Schleifbänder	Lamellenschleifräder	SpeedLok Schleifscheiben	Nachfüllrollen	Schleifhülsen	Schleifkone	Flexi Lamellenschleifroller	
SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG	■ Sehr empfehlenswert																	
INNOVATION			PREMIUM																	
U242	NORaX®													■						
R929	SG Polyester													■						
R980	SG Polyester								■						■					
R880	NZ Poly-Baumwollgewebe								■											
PREMIUM			PREMIUM																	
F971	SG Fiber							■												
F975	SG Fiber							■												
F986	SG Fiber															■				
R984	SG Polyester													■						
R981	SG Polyester														■					
U366	A/O Polyester													■						
RX22/ R822	NZ Gewebe								■											
H231	A/O Papier						■				■			■						
A975	A/O Papier				■	■														

EISEN & NE-METALLE



METALL (FORTSETZUNG)

EINSATZEMPFEHLUNG

■ Sehr empfehlenswert

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG	Schleifstreifen	Schleifscheiben, ungelocht	Multi-Air Schleifscheiben	Norgrip/Soft-Touch Scheiben	Selbstklebende Scheiben	Fiberschleifscheiben	Tellerfächerschleifscheiben	Schleifbögen	Schleifrollen	Sparrollen	Schleifbänder	Lamellenschleifräder	SpeedLok Schleifscheiben	Nachfüllrollen	Schleifhülsen	Schleifkonen	Flexi Lamellenschleifteller
			PREMIUM																
H875	NZ Papier				■														
T417	SiC Papier									■									
T402	SiC Papier						■			■									
Q132	Schleifilm										■								
STANDARD																			
H835	NZ Papier		■			■													
F861	NZ Fiber							■											
F827	NZ Fiber							■											
F425	SiC Fiber							■											
R847	NZ Polyester													■					
R817	NZ Polyester													■					
R222	A/O Gewebe									■	■	■							
Q222	A/O Gewebe									■	■								
R309	A/O Gewebe										■			■					
R427	SiC Gewebe													■					
R822	NZ Gewebe								■					■	■	■		■	■
RX22/ R822	NZ Gewebe								■										
A275	A/O Papier		■		■	■	■			■	■								
T489	SiC Papier									■									
BASIS																			
F293	A/O Fiber							■						■					
F228	A/O Fiber							■											
R445	SiC Polyester													■					
R230	A/O Gewebe										■			■				■	
R212	A/O Gewebe											■							
R293	A/O Polyester														■				
R265	A/O Gewebe													■					
R207	A/O Gewebe														■				
R230	A/O Gewebe															■			
RV71	A/O Gewebe																■		
R82A	NZ Gewebe								■					■					
G422	SiC Papier			■															
A621	Emery Papier									■									

EISEN



NE-METALL



Zusätzlich zu dem Lagerangebot bietet Norton für diese Anwendung Anfertigungsprodukte. Weitere Informationen über Anfertigungsprodukte entnehmen Sie bitte auf Seite 84 über die Verfügbarkeit von Schleifmitteln auf Unterlage oder wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter.

Norton ist führend im Markt bei der Entwicklung von Technologien für Schleifmittel auf Unterlage durch Innovationen wie Norton Red Heat R955 mit der neuen Schleifkorngeneration SG[®], die die optimale Produktivität bei geringsten Kosten bietet. Norton bietet eine Produktpalette an, die für die gängigsten Maschinen geeignet ist.



NORTON SG
REDHEAT





















Schleifmittel
auf Unterlage

NORTON

ANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE
■ Schleifwalze	■ Schleifbögen & Schleifrollen
■ Bandschleifmaschine	■ Schleifbänder
■ Kantenschleifmaschine	■ Schleifscheiben
■ Poliermaschine	

HART HOLZ WEICH HOLZ FARBEN/LACKE  **HOLZ, FUSSBODEN, LACKE, FARBEN & VERBUNDSTOFFE**

EINSATZEMPFEHLUNG			Mult-Air Norgrip/ Soft-Touch Schleifscheiben	Schleifscheiben, ungelocht	Norgrip/ Soft-Touch Scheiben	Selbstklebende Schleifscheiben	Doppelseitige Schleifscheiben	Schleifstreifen	Schleifbögen	Perforierte Schleifrollen	Rotolo Schleifrollen	Sparrollen	Schleifbänder	Nachfüllrollen	
SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG													
INNOVATION			PREMIUM												
R955	SG Gewebe														
PREMIUM			PREMIUM												
A975	SG Papier		■		■										
H231	A/O Papier				■					■				■	
STANDARD			STANDARD												
R222	A/O Gewebe								■	■			■		
Q222	A/O Gewebe								■	■					
R309	A/O Gewebe									■			■		
R817	NZ Gewebe									■				■	
S413	SiC Kombination									■					
S422	SiC Kombination									■					
A275	A/O Papier		■		■	■		■	■	■	■				
H425	SiC Papier			■			■	■		■					
T402	SiC Papier					■									
H835	NZ Papier				■		■	■							
BASIS			BASIS												
R230	A/O Gewebe									■				■	■
G131	A/O Papier							■		■					
A213	A/O Papier								■						
G422	SiC Papier			■											
Q421	Schleifilm			■											











HARTHOLZ  **WEICHHOLZ**  **FARBEN & LACKE** 

Zusätzlich zu dem Lagerangebot bietet Norton für diese Anwendung Anfertigungsprodukte. Weitere Informationen über Anfertigungsprodukte entnehmen Sie bitte auf Seite 84 über die Verfügbarkeit von Schleifmitteln auf Unterlage oder wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter.

Norton liefert eine komplette Palette von Schleifmitteln für die verschiedensten Anforderungen bei der Glasver- und -endbearbeitung.



HAUPTANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Kantenschleifen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schmalbänder
<ul style="list-style-type: none"> ■ Kantenendbearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Korkschleifbänder
<ul style="list-style-type: none"> ■ Entfernen von Beschichtungen nach dem Trennen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ BearTex® Walzen
<ul style="list-style-type: none"> ■ Entfernen von Logos auf Windschutzscheiben 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Feilenschleifbänder
















GLAS 			Schleifbänder
EINSATZEMPFEHLUNG			
 Sehr empfehlenswert			
SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG	
INNOVATION			PREMIUM
U366	NORaX®		
			PREMIUM
R427	SiC Gewebe		
			STANDARD
W445	Kork Polyester		
			BASIS
R445	SiC Polyester		

Zusätzlich zu dem Lagerangebot bietet Norton für diese Anwendung Anfertigungsprodukte. Weitere Informationen über Anfertigungsprodukte entnehmen Sie bitte auf Seite 84 über die Gesamtverfügbarkeit oder wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter.



Norton bietet eine komplette Produktpalette von Siliziumkarbid-Schleifscheiben für die Hauptanwendungen bei der Stein- und Marmorendbearbeitung.

HAUPTANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE
<ul style="list-style-type: none"> Polieren Reinigung & Endbearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> Schleifscheiben ungelocht, Norgrip® Schleifscheiben Tellerfächerschleifscheiben



STEIN 			Schleifscheiben, ungelocht	Norgrip/ Soft-Touch Scheiben	Doppelseitige Schleifscheiben	Fiberschleifscheiben	Schleifstreifen	Schleifbänder für Hand-Bandschleifer	Schleifrollen
EINSATZEMPFEHLUNG									
 Sehr empfehlenswert									
SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG							
PREMIUM									
Q400	SiC								
STANDARD									
F425	SiC Fiber								
H425	SiC Papier								
G422	SiC Papier								
BASIS									
R427	SiC Gewebe								

Zusätzlich zu dem Lagerangebot bietet Norton für diese Anwendung Anfertigungsprodukte. Weitere Informationen über Anfertigungsprodukte entnehmen Sie bitte auf Seite 84 über die Gesamtverfügbarkeit oder wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter.

Norton hat viel Erfahrung bei der Lieferung von Schleifbändern für die Schuhreparatur. Die Produkte werden im Markt mit als die besten betrachtet.




HAUPTANWENDUNGEN	GEEIGNETE PRODUKTE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Anfasen der Kanten ■ Kantenschleifen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schleifkonen ■ Schleifbänder

SCHUHREPARATUR			Schleifkonen	Schleifbänder
SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	ANWENDUNG		
EINSATZEMPFEHLUNG ■ Sehr empfehlenswert				
STANDARD				
R817	NZ Polyester		■	■
R822	NZ Gewebe		■	■















Zusätzlich zu dem Lagerangebot bietet Norton für diese Anwendung Anfertigungsprodukte. Weitere Informationen über Anfertigungsprodukte entnehmen Sie bitte auf Seite 84 über die Gesamtverfügbarkeit oder wenden Sie sich an Ihren Außendienstmitarbeiter.

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
FIBERSCHLEIFSCHEIBEN												
F228	0,6 - 0,8 Fiber A/O Braun											
F293	0,6 - 0,8 Fiber A/O Rotbraun											
F425	0,6 - 0,8 Fiber SiC Schwarz											
F827	0,6 - 0,8 Fiber ZK Blau											
F861	0,8 Fiber ZK/A0 Rot/Blau											
F975	0,8 Fiber SG (keramisch) Grün											
F971	0,8 Fiber SG (keramisch) Grün											
TELLERFÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN												
R980	X-Baumwollgewebe SG (ker.) Delta Grün											
R880	X-Baumwollgewebe ZK Blau											
R265	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R822	X-Baumwollgewebe ZK Blau											
RX22/R822	X-Baumwollgewebe SG (ker.) Delta Grün											
SCHLEIFSCHEIBEN												
A277	E+-Papier, schwer, A/O Lachsfarben											
A275 Soft-Touch®	B-Papier Soft Touch® A/O											
A275 Norgrip®	B-/E+-Papier A/O											
A975 Soft-Touch®	B-Papier Soft Touch® A/O											
A975 Norgrip®	B-Papier SG/A0											
G131 Norgrip®	E+-Papier, schwer, A/O											
G422	E-Papier, schwer, SiC Schwarz											
G422 Norgrip®	E-Papier SiC											
H822	E-Papier, schwer, ZK											
H231 Norgrip®	F-Papier A/O											
H425	E-Papier, schwer, SiC											
H425 Norgrip®	E-Papier SiC											
H835	E-Papier, schwer, ZK/A0											
Q421	Gitterleinen SiC Schwarz											
Q263	Gitterleinen SiC Schwarz											
R293	X/Y-Polyester A0/SG (keramisch) Rotbraun											
R445	X/Y-Polyester SiC Schwarz											
R473	X-Polyester Aggreg. SiC Rotbraun											



























	320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
							■	■	■	■	■		■		■			F228
							■	■	■	■	■		■		■		■	F293
	■			■			■		■	■			■		■			F425
							■	■	■	■	■		■		■			F827
							■		■	■	■		■					F861
									■	■	■		■					F975
									■	■	■		■					F971
									■	■		■						R980
							■		■	■		■	■					R880
							■	■	■	■	■	■	■					R265
							■	■	■	■	■	■	■					R822
							■		■	■		■	■					RX22/R822
■	■	■																A277
■	■	■	■															A275 Soft-Touch®
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■									A275 Norgrip®
■																		A975 Soft-Touch®
■	■	■	■	■	■	■	■		■									A975 Norgrip®
		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					G131 Norgrip®
■	■	■	■															G422
■			■	■														G422 Norgrip®
			■	■	■	■	■		■	■								H822
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H231 Norgrip®
				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H425
				■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	H425 Norgrip®
							■	■	■	■		■						H835
■			■	■	■	■	■	■	■	■								Q421
																		Q263
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R293
■		■	■	■	■	■	■	■	■	■							■	R445
				■			■	■		■								R473

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
SCHLEIFSCHEIBEN (FORTSETZUNG)												
R230	X-Baumwollgewebe A/O											
R270	X-Polyester Aggreg. A/O Rotbraun											
R275	X-Polyester Aggreg. A/O Rotbraun											
R287	J-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R296	JJ-Baumwollgewebe SG/AO Grün											
R309	JJ-Baumwollgewebe A/O Rot/Braun											
R426	J-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R427	X-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R817	Y-Polyester ZK Blau											
R823	Y-Polyester ZK/AO Blau											
R846	Y-Polyester ZK/AO Blau											
R847	Y-Polyester ZK Blau											
R922	X-Baumwollgewebe SG/AO Rotbraun											
R926	X-Baumwollgewebe SG/AO Rot											
R949	X-Polyester SG/AO Rotbraun											
R984	Y-Polyester SG (keramisch) Rotbraun											
RX84	Y-Polyester Delta/AO Grün											
S413	Komb. Papier SiC Rot/Braun											
S422	Komb. Papier SiC Schwarz											
T402	A-Papier wasserfest SiC Schwarz											
SCHLEIFSTREIFEN												
A213	Leichtes B-Papier A/O Beige											
A275	Leichtes B-Papier A/O Beige											
A975	Leichtes B-Papier SG (ker.) + A/O Blau											
G131	E+ Papier, schwer, A/O Gelb											
H231	F-Papier, schwer, A/O Rot											
H425	E-Papier, schwer, SiC Schwarz											
H835	F-Papier, schwer, ZK/AO Blau											
Q421	Gitterleinen SiC Schwarz											
R230	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R265	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R287	JJ-Baumwollgewebe, A/O Rotbraun											
























































	320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
					▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣		▣		▣		▣	▣	▣								R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R296
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R309
								▣	▣									R426
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R427
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R817
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R823
									▣	▣	▣	▣	▣					R846
									▣	▣	▣	▣	▣		▣			R847
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R922
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R926
					▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣							R949
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R984
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX84
													▣	▣	▣	▣	▣	S413
							▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			S422
																		T402
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					A213
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									A275
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣									A975
		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					G131
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H425
							▣	▣	▣	▣		▣						H835
▣			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								Q421
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
SCHLEIFSTREIFEN (FORTSETZUNG)												
R309	JJ-Baumwollgewebe A/O											
R426	JJ-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R427	X-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R822	X-Baumwollgewebe ZK Blau											
R922	X-Baumwollgewebe SG (keramisch) + A/O Rotbraun											
SCHLEIFBÖGEN												
A213	Leichtes B-Papier A/O Beige											
A213	Leichtes C-Papier A/O Beige											
A275	Leichtes B-Papier A/O Braun											
A413	Leichtes A-Papier SiC Weiß											
A621*	Leichtes C-Papier Emery Schwarz											
A721	Leichtes B-Papier Flint Beige											
K625*	J-Baumwollgewebe Emery Schwarz									Sehr fein		
Q421	Gitterleinen SiC Schwarz											
Q222	NW: Nicht gewebt A/O Braun											
R222	J-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
T221	C-Papier wasserfest A/O Schwarz											
T402*	A-Papier wasserfest SiC Schwarz											
T417	B-/C-Papier wasserfest SiC Schwarz											
T489	B-Papier wasserfest SiC											
PERFORIERTE SCHLEIFROLLEN												
A213	Leichtes B-Papier A/O Beige											
A213	Leichtes C-Papier A/O Beige											
A277	E+-Papier, schwer, A/O Lachsfarben											
A455	E+-Papier, schwer, SiC Weiß											
A275	Leichtes B-Papier A/O Braun											
A275 Rotolo®	B-Papier Rotolo® A/O											
A275 Norgrip®	B-Papier A/O											
A621	Leichtes C-Papier Emery Schwarz											
BD25	D-Papier, Klett A/O Braun											
BD25 Norgrip®	D-Papier A/O											

* Sonderkörnung















320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R309
							▣	▣									R426
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R427
					▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R822
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R922
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣										A213
								▣	▣	▣	▣	▣					A213
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									A275
▣		▣	▣	▣													A413
				4/0													A621
					3/0	2/0	0	1	2	3	4	5	6				A721
	Fein		Mittel			Grob				Sehr grob							K625
▣			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								Q421
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			▣					Q222
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R222
▣	▣	▣	▣	▣													T221
																	T402
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣							T417
						▣	▣	▣	▣								T489
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣										A213
								▣	▣	▣	▣	▣					A213
▣	▣	▣															A277
▣	▣	▣	▣														A455
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									A275
▣	▣	▣	▣	▣	▣												A275 Rotolo®
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									A275 Norgrip®
				4/0													A621
	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					BD25
	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					BD25 Norgrip®

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
PERFORIERTE ROLLEN (FORTSETZUNG)												
G131	E+-Papier, schwer, A/O											
G422	E-Papier, schwer, SiC Schwarz											
H822	E-Papier, schwer, ZK											
H231	F-Papier, schwer, A/O Rot											
H259	E-Papier, schwer, A/O											
H425	E-Papier, schwer, SiC											
H835	E-Papier, schwer, ZK/AO											
Q421	Gitterleinen SiC Schwarz											
Q13x	3 mm Schleiffilm A/O Weiß Weiß											
Q15x	5 mm Schleiffilm A/O Weiß Weiß											
Q222	NW: Nicht gewebt A/O Braun											
R202	J-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R207	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R222	J-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R230	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R265	X-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R270	X-Polyester Aggreg. A/O Rotbraun											
R275	X-Polyester Aggreg. A/O Rotbraun											
R287	J-Baumwollgewebe A/O Rotbraun											
R293	X/Y-Polyester A0/SG											
R296	JJ-Baumwollgewebe SG/A0 Grün											
R309	JJ-Baumwollgewebe, A/O Rotbraun											
R426	J-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R427	X-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R445	X/Y-Polyester SiC											
R473	X-Polyester Aggreg. SiC											
R484	YY-Polyester SiC Schwarz											
R817	Y-Polyester ZK Blau											
R822	X-Baumwollgewebe ZK Blau											
R823	Y-Polyester ZK/A0 Blau											
R82A	X-Baumwollgewebe ZK/A0 Blau											
R880	X-Baumwollpolyester ZK/A0 Blau											

	320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					G131
▣	▣	▣	▣															G422
			▣	▣	▣	▣		▣	▣									H822
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								H259
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H425
▣			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣						H835
																		Q421
																		Q13x
																		Q15x
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣						Q222
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R202
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R207
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R222
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣		▣		▣		▣		▣	▣									R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			▣			R293
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R296
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R309
							▣	▣										R426
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R427
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣							▣	R445
				▣		▣	▣		▣									R473
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R484
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R817
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R822
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R823
						▣		▣	▣	▣	▣	▣						R82A
						▣		▣	▣		▣							R880

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge

SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360	
PERFORIERTE ROLLEN (FORTSETZUNG)													
R846	Y-Polyester ZK/AO												
R847	Y-Polyester ZK												
R853	YY-Polyester ZK												
R922	X-Baumwollgewebe SG/AO												
R926	X-Baumwollgewebe SG/AO												
R949	X-Polyester SG/AO												
R966	Y-Polyester SG/AO Rot												
R980	Y-Polyester SG												
R984	Y-Polyester SG												
RX22	X-Baumwollgewebe SG (keramisch) Delta Grün												
RX66	Y-Polyester Delta/AO Grün												
RX84	Y-Polyester Delta/AO Grün												
S413	Komb. Papier SiC Rotbraun												
S422	Komb. Papier SiC Schwarz												
S468	Komb. Papier SiC Schwarz												
S482	Komb. Papier SiC Schwarz												
W441	X-Baumwollgewebe SiC/Kork Schwarz												
W445	X-Polyester Kork Beige	Ohne Körnung											
SCHLEIFBÄNDER													
A455	E+-Papier, schwer, SiC Weiß												
A277	E+-Papier, schwer, A/O Lachsfarben												
G422	E+-Papier, schwer, SiC Weiß												
H231	F-Papier, schwer, A/O Rot												
H259	E+-Papier, schwer, A/O Lachsfarben												
R293	X/Y-Polyester A0/SG (keramisch) Rotbraun												
R230	X-Baumwollgewebe A/O												
R265	X-Baumwollgewebe A/O												
R270	X-Polyester Aggreg. A/O												
R275	X-Polyester Aggreg. A/O												
R287	J-Baumwollgewebe A/O												
R293	X/Y-Polyester A0/SG												
R296	JJ-Baumwollgewebe SG/AO												







320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
								▣	▣	▣	▣	▣					R846
									▣	▣	▣	▣		▣			R847
								▣	▣	▣	▣	▣					R853
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R922
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R926
					▣	▣	▣	▣	▣	▣							R949
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R966
								▣	▣	▣	▣	▣					R980
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R984
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX22
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX66
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX84
												▣	▣	▣	▣	▣	S413
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			S422
					▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					S468
				▣	▣	▣	▣	▣	▣								S482
																	W441
																	W445
Ohne Körnung																	
▣	▣	▣	▣														A455
▣	▣	▣															A277
▣	▣	▣	▣	▣	▣												G422
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣									H259
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R293
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣		▣		▣		▣		▣	▣								R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R293
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R296

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG

 Lagerprodukte

 Anfertigungsaufträge



SPEZIFIKATION	BESCHREIBUNG	3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
SCHLEIFBÄNDER (FORTSETZUNG)												
R309	JJ-Baumwollgewebe, A/O Rotbraun											
R426	J-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R427	X-Baumwollgewebe SiC Schwarz											
R445	X/Y-Polyester SiC Schwarz											
R473	X-Polyester Aggreg. SiC Rotbraun											
R484	YY-Polyester SiC Schwarz											
R817	Y-Polyester ZK Blau											
R822	X-Baumwollgewebe ZK Blau											
R823	Y-Polyester ZK/AO											
R82A	Y-Polyester ZK/AO Blau											
R846	Y-Polyester ZK/AO Blau											
R847	Y-Polyester ZK Blau											
R853	YY-Polyester ZK Blau											
R921	Y-Polyester SG 100% Rot											
R922	X-Baumwollgewebe SG/AO Rotbraun											
R926	X-Baumwollgewebe SG/AO Rot											
R929	Polyester AO/SG (keramisch) Grün											
R949	X-Polyester SG/AO Rotbraun											
R966	Y-Polyester SG/AO Rot											
R980	Y-Polyester SG											
R981	Y-Polyester SG/AO Rot											
R984	Y-Polyester SG (keramisch) Rotbraun											
RX22	X-Baumwollgewebe SG (keramisch) Delta Grün											
RX66	Y-Polyester Delta/AO											
RX84	Y-Polyester Delta/AO											
S413	Komb. Papier SiC											
S422	Komb. Papier SiC											
S468	Komb. Papier SiC											
S482	Komb. Papier SiC											
S853	Komb. ZK											
W441	X-Baumwollgewebe SiC/Kork											
W445	X-Polyester Kork											

Ohne Körnung
































320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	SPEZIFIKATION
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								R309
							■	■									R426
■		■		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R427
■		■	■	■	■	■	■	■	■							■	R445
				■		■	■		■								R473
				■	■	■	■	■	■	■	■						R484
						■	■	■	■	■	■	■		■			R817
				■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R822
			■	■	■	■	■	■	■								R823
						■		■	■	■	■	■					R82A
								■	■	■	■	■					R846
									■	■	■	■		■			R847
								■	■	■	■	■					R853
						■	■	■	■	■		■		■			R921
						■	■	■	■	■	■	■					R922
						■	■	■	■	■	■	■					R926
						■	■	■	■	■	■	■					R929
				■		■	■	■	■	■							R949
						■	■	■	■	■	■	■		■			R966
								■	■	■	■	■					R980
						■	■	■	■	■		■					R981
						■	■	■	■	■	■	■		■			R984
						■	■	■	■	■	■	■					RX22
						■	■	■	■	■	■	■					RX66
						■	■	■	■	■	■	■					RX84
												■	■	■	■	■	S413
						■	■	■	■	■	■	■	■	■			S422
					■	■	■	■	■	■	■	■					S468
				■	■	■	■	■	■								S482
								■	■	■	■	■		■			S853
																	W441
																	W445

Ohne Körnung

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG	X3	X4	X5	X10	X15	X16	X20	X22	X30	X35
	 Lagerprodukte  Anfertigungsaufträge									
SPEZIFIKATION	-	-	3000	1500	1200	1200	1000	800	500	400

NORAX BÄNDER, BÖGEN & SCHEIBEN

U142										
U152										
U162										
U234										
U242										
U243										
U254										
U264										
U336										
U366										
U434										
U442										
U454										
U464										
U466										

NORAX NUR BÖGEN & SCHEIBEN

U321										
U331										
U381										









	X40	X45	X65	X70	X80	X90	X100	X110	X200	X210	
	360	320	220	220	180	180	150	150	80	80	SPEZIFIKATION
		▣	▣								U142
											U152
											U162
		▣	▣		▣		▣		▣		U234
		▣	▣								U242
											U243
		▣	▣		▣		▣				U254
		▣	▣		▣		▣		▣		U264
		▣	▣		▣		▣				U336
		▣	▣		▣		▣		▣		U366
				▣		▣		▣			U434
▣											U442
				▣		▣		▣			U454
				▣		▣		▣			U464
				▣		▣		▣		▣	U466
											U321
		▣									U331
		▣									U381

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

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Materialabtrag
- Abtragen & Beischleifen von Schweißnähten
- Leichtes Entgraten & Endbearbeitung
- Automobilindustrie
- Metallherstellung
- Schweiß- & Gießereianwendungen
- Fahrzeugbau



PREMIUM	F971 GREENLYTE PLUS		
	EISEN & NE-METALLE  		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ SG® keramisches Schleifkorn ■ 0,8 mm starke Fiberunterlage ■ Dritte Lage Supersize mit Aktivfüller 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellste Abtragsleistung & lange Produktlebensdauer ■ Ideal zum Beischleifen, Kantenbrechen & Schweißnaht entfernen ■ Exzellente geeignet für den Schiffsbau ■ Resistent gegen hohen Druck ■ Verhindert Zusetzen, geringe Wärmeentwicklung ■ Ideal zum Schleifen von Edelstahl & anderen empfindlichen Metallen 	
F975 GREENLYTE			
EISEN & NE-METALLE  			
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ SG® keramisches Schleifkorn ■ 0,8 mm starke Fiberunterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellste Abtragsrate ■ Geeignet zum Schleifen von Metall, Beischleifen, Kantenbrechen & Schweißnaht entfernen ■ Resistent gegen hohen Druck ■ Kühler Schliff 		

STANDARD

F861 NORZON® PLUS

NORZON
PLUS

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage
- Dritte Lage Supersize mit Aktivfüller

VORTEILE

- Exzellente Abtragsrate
- Ideal zum Schleifen von Metall, Formen, Beischleifen & Schweißnaht entfernen
- Kühler Schliff
- Ideal für Anwendungen mit hoher Beanspruchung & Edelstahlschleifen
- Resistent gegen Zusetzen
- Ideal zum Schleifen von empfindlichen Metallen



F827 NORZON®

NORZON

EISEN
& NE-
METALLE

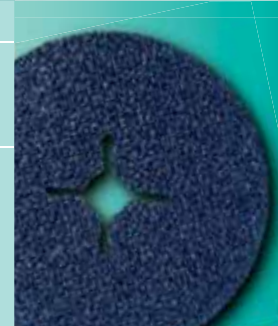


EIGENSCHAFTEN

- NorZon® Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

- Allgemeine Anwendungen
- Ideal zum Schleifen, Formen, Beischleifen, Kantenbrechen & Schweißnahtentfernung
- Hohe & ebene Abtragsrate
- Gut für hohe Metallabtragsleistung in kurzer Zeit
- Exzellentes Preis-/Leistungsverhältnis



F425

NE-
METALL



STEIN



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Siliziumkarbid-Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

- Sehr gute Abtragsrate bei niedrigem Anpressdruck
- Selbstschärfend
- Empfehlenswert für den Einsatz auf Winkelschleifern



BASIS

F293

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

- Allgemeine Anwendungen
- Allgemeine Metallbearbeitung, schleifen & polieren
- Gute Zerspanungsleistung
- Geeignet zum Schweißnaht abtragen



BASIS

F228

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Starkes, vielseitiges Aluminiumoxid-Schleifkorn
- 0,8 mm Fiberunterlage

VORTEILE

- Schnelle Zerspanungsleistung
- Ideal für allgemeine Metallanwendungen

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT


D (mm)	(m/s)	MAX U/Min
100	80	15300
115	80	13300
125	80	12300
150	80	10200
180	80	8600

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

STANDARD			GREENLYTE PLUS	GREENLYTE	NORZON PLUS	NORZON			
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD			BASIS	
			F971	F975	F861	F827	F425	F293	F228
100x16 	36	25		63642568921					
	60	25		63642568923					
115x22 	24	25				69957360048	63642545163	63642547861	07660707354
	36	25	63642568805	63642568819	69957395190	63642539615	63642537161	63642535056	07660707355
	50	25	63642568806	63642568820	69957395191	69957360053		07660705216	07660707356
	60	25	63642568807	63642568821	69957395192	63642539616	63642537239	63642536900	07660707357
	80	25	63642568808	63642568822	69957395193	63642539617	63642548543	07660705214	07660707358
	100	25						07660705213	07660707359
	120	25			69957395194	63642533055	63642512988	07660705212	07660707360
125x22 	24	25				63642539619	63642508423	63642547907	07660707366
	36	25	63642568809	63642568823	69957395195	63642536483	63642546187	63642547906	07660707361
	50	25	63642568810	63642568824	69957395196	63642539620		63642547905	07660707362
	60	25	63642568811	63642568825	69957395198	69957360057	63642551570	63642547904	07660707363
	80	25	63642568812	63642568826	69957395199	63642539622	63642507453	63642547903	07660707364
	100	25				63642536484		63642547902	66261153113
	120	25			69957395200	63642533056	63642507454	63642547901	07660707365
150x22 	24	25					63642552311		
	36	25					63642536911		
	60	25					63642507448		
	120	25					63642507451		
	220	25					69957351128		

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

STANDARD (FORTSETZUNG)

ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	GREEN LYTE PLUS		NORZON PLUS	NORZON			
			PREMIUM		STANDARD			BASIS	
			F971	F975	F861	F827	F425	F293	F228
180x22 	24	25				63642533062	63642534249	63642533108	07660707367
	36	25	63642568813	63642568827	69957395201	63642533063	69957360039	63642533107	07660707368
	50	25	63642568814	63642568828	69957395202	63642533064		63642535057	07660707369
	60	25	63642568815	63642568830	69957395204	63642533065	69957360040	63642533105	07660707370
	80	25	63642568816	63642568831	69957395206	63642533066	69957360041	63642533104	07660707371
	100	25				63642533067		63642533103	07660707372
	120	25			69957395207	63642533068	63642536718	63642533102	07660707373
	220	25					69957360044		

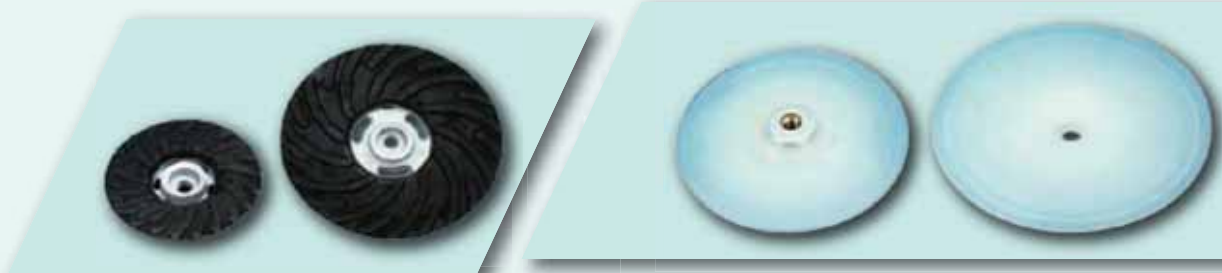
BOMBIERT

ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	GREEN LYTE PLUS		NORZON PLUS
			PREMIUM		STANDARD
			F971	F975	F861
180x22 	36	100	63642568836	63642568832	69957395209
	50	100	63642568837	63642568833	69957395210
	60	100	63642568838	63642568834	69957395212
	80	100	63642568839	63642568835	69957395213
	120	100			69957395214

STÜTZTELLER

LUFTKÜHLUNG					NYLON				
D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück		D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	
100	HART	M14	1	69957389886	100	HART	M10	5	63642535414
115	HART	M14	1	69957382821		MITTEL	M10	5	63642535412
	MITTEL	M14	1	69957389797	115	HART	M14	5	69957382828
125	HART	M14	1	69957382823		MITTEL	M14	5	69957382825
	MITTEL	5/8"	1	63642588240	125	HART	M14	5	69957382829
	MITTEL	M14	1	69957389803		MITTEL	5/8"	5	63642588341
178	X HART	M14	1	63642596383	178	MITTEL	M14	5	69957382826
	HART	M14	1	69957382824		HART	M14	5	69957382830
	MITTEL	5/8"	1	63642588243	MITTEL	5/8"	5	63642588345	
	MITTEL	M14	1	69957389804	MITTEL	M14	5	69957382827	

Alle Norton Stützteller für Fiberschleifscheiben entsprechen ISO 15636, dem weltweiten Standard für Stützteller für Winkelschleifer



Halbflexible Scheiben bestehen aus einer schweren Fiberunterlage mit mehreren Schichten in Kunstharz eingebundenen Schleifkörnern. Vielseitig einsetzbar statt gekröpfter Schrupschleifscheiben.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Schleifen von Schweißnähten
- Entrosten von großen Flächen
- Reinigen von Schiffs- & Bootsrümpfen
- Reinigen von Rinderhufen






PREMIUM	Q200		
	EISEN 		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Konzentration von Aluminiumoxid-Schleifkorn ■ Einzigartiges Scheibenmuster 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zum Einsatz auf Edelstahl, Aluminium & den meisten anderen Materialien ■ Verhindert Zusetzen ■ Kühlere Arbeitsfläche 	
			
Q400			
STEIN 			
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Konzentration von scharfem Siliziumkarbid-Schleifkorn ■ Einzigartiges Scheibenmuster 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zum Einsatz auf Marmor, Granit, Beton, Fiberglas & Gusseisen ■ Geeignet für sehr anspruchsvolle Industrieanwendungen ■ Langlebiger ■ Verhindert Zusetzen ■ Kühlere Arbeitsfläche 		
			

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

STANDARD

CP FLEX






EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn ■ Einzigartiges Scheibenmuster 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zum Einsatz auf Marmor, Granit, Beton, Fiberglas & Gusseisen ■ Ideal zum Einsatz im Baubereich ■ Langlebiger ■ Verhindert Zusetzen ■ Kühlere Arbeitsfläche 	


ANWENDUNGSHINWEIS

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

CPA SCHLEIFSCHEIBEN ALUMINIUMOXID

			Q200
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM KONVEX
127x22 	24	25	07660717653
	36	25	07660717654
	60	25	07660717655
	80	25	07660717656
180x22 	24	25	07660717647
	36	25	07660717648
	60	25	07660717650
	80	25	07660717651

CPS SCHLEIFSCHEIBEN SILIZIUMKARBID

			Q400	CP FLEX	
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD
			GEFORMT/KONVEX	FLACH	FLACH
127x22 	16	25		07660707935	
	24	25	07660705207	07660707937	07660719292
	36	25	07660707946	07660707454	07660719293
	60	25	07660718494		07660719294
	80	25	07660707948		07660719295
180x22 	16	25	07660705202	07660717646	
	24	25	07660705203	07660707931	07660719296
	36	25	07660705204	07660707933	07660719297
	60	25	07660705205	07660707934	07660719298
	80	25	07660705206		07660719299
	120	25	07660707943		

STÜTZTELLER

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

Alle Norton Stützteller für halbflexible Schleifscheiben entsprechen ISO 15636, dem weltweiten Standard für Stützteller für Winkelschleifer

Norton Tellerfächerschleifscheiben sind für die verschiedensten Anwendungen einschließlich leichtem Schrappen, Beischleifen und zur Endbearbeitung entwickelt worden, zur Unterstützung von Bearbeitungszeit- und Kostenreduzierung. Tellerfächerschleifscheiben haben eine hohe Abtragsleistung und liefern ein besseres Endergebnis als Fiberschleifscheiben durch den zusätzlichen Vorteil der längeren Standzeit.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Materialabtrag
- Kanten anfasen
- Entgraten
- Rost-/Farbentfernung
- Reinigung & Endbearbeitung
- Schleifen & Beischleifen von Schweißnähten



INNOVATION

PREMIUM

R980 SG® X-TREME LIFE BLAZE

EISEN
& NE-
METALLE



SG
BLAZE



EIGENSCHAFTEN

- Neue Generation SG® keramisches Schleifkorn
- Schweres Polyestergewebe
- Verbesserte dritte Schicht Supersize Beschichtung ergibt eine einheitliche orange Farbschicht
- Fiberglasteller

VORTEILE

- Ideal für Edelstahl, Inconels, Kobalt-Chrom, Titan oder andere schwer zu schleifende Materialien
- Extrem lange Standzeit
- Fördert einen kühlen & schnellen Schliff mit höherer Metallabtragsleistung & längerer Produktstandzeit



R880 JUMBO

EISEN
& NE-
METALLE

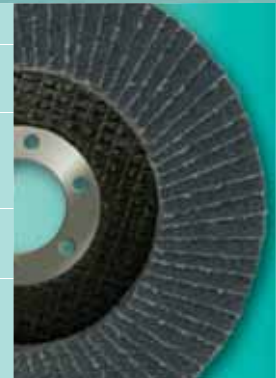


EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schwere Unterlage mit verbesserter Verschleißfestigkeit
- Scheiben mit hoher Dichte und extra-langen Lamellen
- Fiberglasteller

VORTEILE

- Sehr effizient auf Edelstahl & unlegierten Stählen
- Bestens geeignet für Anwendungen mit hoher Beanspruchung
- Bis zu 30% längere Standzeit



FORMEN



Flach



Konisch

Schleifmittel
auf Unterlage

NORTON

PREMIUM

RX22/R822 TWINSTAR

EISEN
& NE-
METALLE

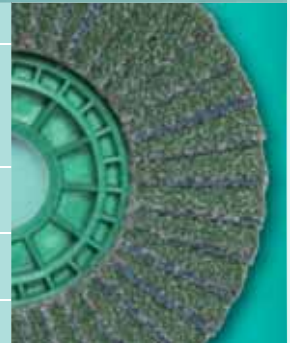


EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



INNOVATION

STANDARD

R880 BLUE STAR

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schweres Gewebe mit verbesserter Verschleißfestigkeit
- Verfügbar mit Fiber- oder Kunststoffunterlage

VORTEILE

- Ideal für Anwendungen mit hoher Beanspruchung



STANDARD

RX22/R822 NORSTAR

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Aggressive Abtragsleistung bei niedrigem Druck

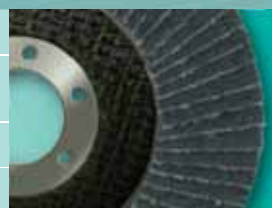


R822 NORFIBEREISEN
& NE-
METALLE**EIGENSCHAFTEN**

- Hochleistungs-NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Fiberglasteller

VORTEILE

- Gute Abtragsleistung

**R822 NORTECH**

EISEN

**EIGENSCHAFTEN**

- NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Tellerfächerschleifscheiben mit doppellagigen Lamellen
- Kunststoffteller

VORTEILE

- Aggressiver Schnitt

**R822 BDX**

EISEN

***BDX*****EIGENSCHAFTEN**

- Hochleistungs-NorZon® Zirkonkorund-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Fiberglasteller

VORTEILE

- Gute Abtragsleistung



BASIS

R82A NORTECH 2

EISEN

**EIGENSCHAFTEN**

- Mischung von Norzon® Zirkonkorund & Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Schweres Baumwollgewebe
- Tellerfächerschleifscheiben mit doppellagigen Lamellen
- Kunststoffteller

VORTEILE

- Aggressiver Schnitt

**R265 NORTECH**

EISEN

**EIGENSCHAFTEN**


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

VORTEILE

- Schnelle Zerspanungsleistung besonders auf unlegiertem Stahl



FIBERGLASTELLER

			<i>SG BLAZE</i>	<i>JUMBO</i>	<i>BLUE STAR</i>	<i>NORSTAR</i>	<i>NORFIBER</i>	<i>BDX</i>
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION			STANDARD	BASIS	
			PREMIUM		STANDARD		R822	R822
			R980	R880	R880	RX22/R822		
 Konisch								
115x22	36	10			69957351380	63642534666		
	40	10	69957392030	69957351401	69957351385	63642534667	63642553075	
	40	200*						63642515039
	60	10	69957392028	69957351402	69957351386	63642534668	63642553076	
	60	200*						63642515040
	80	10	69957394106	69957351403	69957351387	63642534669	63642553077	
	80	200*						63642549442
	120	10			69957351388	63642534670	69957387295	
125x22	36	10			69957351391	63642514934		
	40	10	69957392031	69957351404	69957351392	63642563571	63642553079	
	40	160*						63642550311
	60	10	69957392097	69957351405	69957351393	63642568611	63642553080	
	60	160*						63642550312
	80	10	69957394108	69957351406	69957351394	63642549404	63642553081	
	80	160*						63642515042
	120	10			69957351395	63642550474	69957387300	
180x22	36	10			69957351396	63642534671		
	40	10		69957351407	69957351397	69957336664	69957387302	
	40	60*						66261179318
	60	10		69957351408	69957351398	63642549405	69957387303	
	60	60*						66261179319
	80	10		69957351409	69957351399	63642549406	69957387304	
	80	60*						66261179320
	120	10			69957351400	69957353208	63642594667	
	120	60*						69957353178

*Auch verfügbar à 10 eingeschweißt

ANWENDUNGSHINWEIS

- 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

FORMEN




Flach



Konisch

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

FIBERGLASTELLER

			<i>SG BLAZE</i>	<i>JUMBO</i>	<i>BLUE STAR</i>	<i>NORSTAR</i>	<i>NORFIBER</i>	<i>BDX</i>
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION			STANDARD	BASIS	
			PREMIUM		STANDARD			
			R980	R880	R880	RX22/R822	R822	R822
 Flach								
115x22	40	200*						63642527334
	60	200*						63642527336
	80	200*						63642527337
	120	200*						69957353557
125x22	40	10			69957351424			
	40	160*						63642527341
	60	10			69957351425			
	60	160*						63642527343
	80	10			69957351426			
	80	160*						63642527347
	120	10			69957351427			
	120	160*						69957353180
180x22	40	60*						69957353181
	60	60*						69957353182
	80	60*						69957353183
	120	60*						69957353184

* Auch verfügbar à 10 eingeschweißt


MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

D (mm)	(m/s)	MAX U/Min
115x22	80	13300
125x22	80	12200
180x22	80	8500



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

KUNSTSTOFFTELLER

			<i>TWINSTAR</i>	<i>BLUE STAR</i>	<i>NORTECH</i>	<i>NORTECH 2</i>	<i>NORTECH</i>	
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM	INNOVATION	BASIS			
			RX22/R822	STANDARD R880	R822	R82A	R265	
 Flach								
115x22	40	10	636425 45568	699573 51411				
	40	200*			662610 39431	636425 53609	662610 39427	
	60	10	636425 45570	699573 51412				
	60	200*			662610 39449	636425 53610	662610 39445	
	80	10	636425 45571	699573 51413				
	80	200*			662610 39457	636425 53611	662610 39453	
	120	10	636425 45573	699573 51414				
125x22	120	200*			662610 39469	636425 53612	662610 39467	
	40	10		699573 51416				
	40	160*			636425 88032			
	60	10		699573 51417				
	60	160*			636425 88033			
	80	10		699573 51418				
	80	160*			636425 88031			
180x22	120	10		699573 51419				
	120	160*			699573 53205			
	40	10	636425 45575	699573 51420				
	40	60*			662610 39476	636425 53613	662610 39474	
	60	10	636425 45576	699573 51421				
	60	60*			636425 14335	636425 53614	662610 39481	
	80	10	636425 45577	699573 51422				
180x22	80	60*			636425 14336	636425 53615	662610 39485	
	120	10	636425 82372	699573 51423				
	120	60*			699573 53207	636425 53616	699573 53888	

* Auch verfügbar à 10 eingeschweißt

ANWENDUNGSHINWEIS

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

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

Norton Multi-Air Process® kombiniert die hervorragende 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 & MÄRKTE

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



MULTI-AIR® PLUS		MULTI-AIR®	
NE-METALL		FARBE/ LÄCKE & WEICH- HOLZ	
EIGENSCHAFTEN		VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues keramisches Norton SG® vermischt mit einem wärmebehandeltem Hochleistungs-Aluminiumoxid Schleifkorn ■ Neues einzigartiges, blaues, fiberverstärktes Latexpapier ■ Wasserbasierendes No-Fil® ■ Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung ■ Verbesserte Leistung ■ Ideal für große Oberflächen ■ Verfügbar in Körnung 80 - 400 		<ul style="list-style-type: none"> ■ Höhere & schnellere Zerspanungsleistung ■ Gleichbleibendes & einheitliches Schliffbild ■ Verbindet Flexibilität mit Reißfestigkeit ■ Verhindert Zusetzen beim Einsatz ■ Keine Farbpigmente auf dem Werkstück ■ Verlängerte Standzeit ■ Weniger Stillstandzeiten 	
PREMIUM		MULTI-AIR®	
MULTI-AIR® NORZON®		NORZON	
NE-METALL		FARBE/ LÄCKE/ HART- HOLZ & WEICH- HOLZ	
EIGENSCHAFTEN		VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Neueste NorZon® Kornentwicklung ■ Sehr feste Papierunterlage (E-Papier) ■ Offene Streuung ■ Vollkunstharz-Bindungssystem 		<ul style="list-style-type: none"> ■ Selbstschärfendes Schleifkorn ■ Verbesserte Abtragsleistung für höhere Produktivität ■ Verlängerte Produktstandzeit ■ Reduziert Roll- & Kantenspäne ■ Reißfest ■ Verhindert vorzeitiges Zusetzen ■ Starke & verbesserte Kornhaftung 	
PREMIUM		NORZON	

STANDARD

MULTI-AIR®



NE-METALL



FARBE/
LACKE/
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

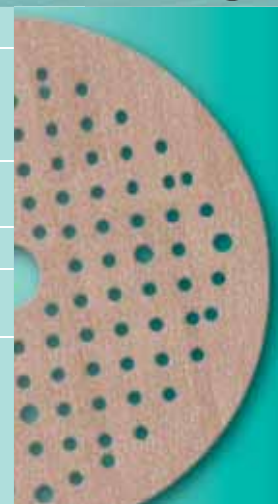


EIGENSCHAFTEN

- Neues wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Neues einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasierendes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung
- Verfügbar in Körnung 80 - 800

VORTEILE

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



MULTI-AIR® SOFT-TOUCH®



NE-METALL



FARBE/
LACKE/
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

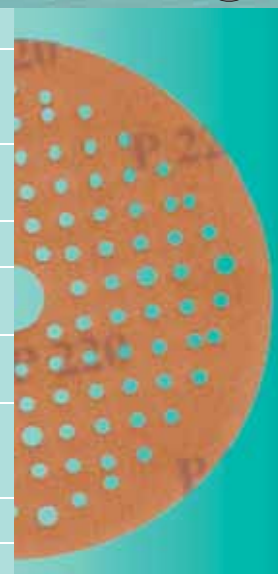


EIGENSCHAFTEN

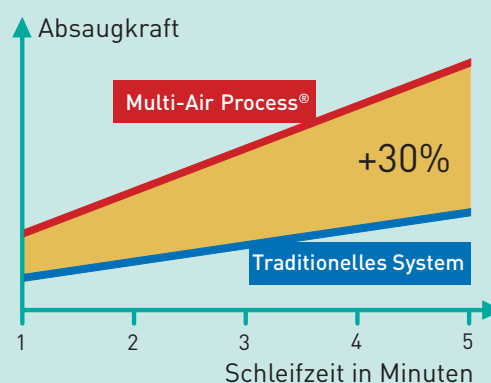
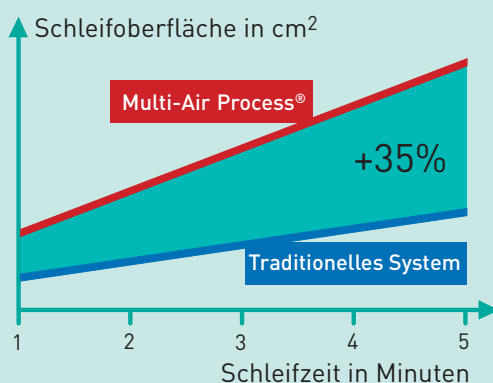
- Neues wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Neues einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasierendes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung
- Flexible Schaumstoffunterlage mit farbigem Norgrip®
- Multi-Air® Lochanordnung
- Farbkodierte Schleifscheiben
- Verfügbar in Körnung 320 - 1500

VORTEILE

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



VORTEILE VON MULTI-AIR PROCESS®

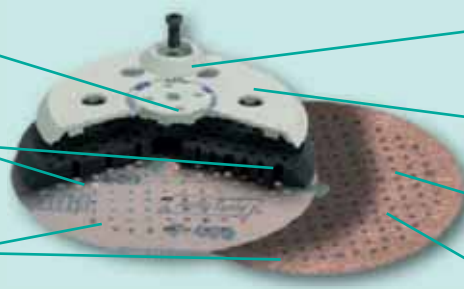


NORTON MULTI-AIR PROCESS®

Universalstützteller
für die gängigsten
Maschinentypen geeignet

Staubabsaugungen

Anordnung der Löcher
erlaubt eine genaue
Fixierung auf dem Stützteller



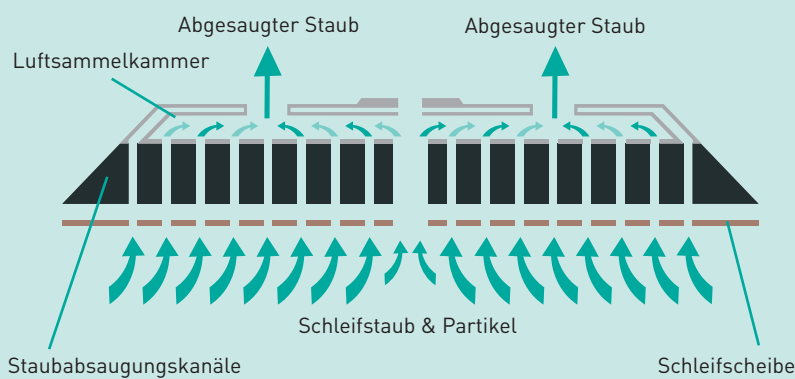
Adapter für Festo
Schleifmaschinen

Stützteller in harter, mittlerer
oder weicher Ausführung

Wasserbasierendes No-Fil®
verhindert Zusetzen

Hochleistungs-Aluminiumoxid

Staubabsaugungssystem



ABSAUGLÖCHER

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

Die gesamte Schleiffläche entspricht der von konventionellen 6-, 7- oder 9-Lochungen.

MULTI AIR

EIGENSCHAFTEN

- Neuartiges Design für maximale Absaugung
- Saubere Schleifscheibenoberfläche
- Hochqualitative Stützteller

VORTEILE

- 30% höhere Staubabsaugung; kein Zusetzen
- Saubere Arbeitsumgebung, weniger Staub & Verschmutzung
- 35 % höhere Leistung gegenüber herkömmlichen Staubabsaugungssystemen
- Kein Zusetzen, gleichbleibender Abtrag über die gesamte Standzeit der Scheibe
- Patentiertes Design für maximale Staubabsaugung

MULTI-AIR® PLUS KIT



MULTI AIR

D (mm)	KÖR-NUNG	TYPE	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	
		Multi-Air® Stützteller, mittel	1	



MULTI-AIR®



ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	MULTI-AIR PLUS	MULTI-AIR NORZON	MULTI-AIR
			PREMIUM		STANDARD
125x18 	80	100	63642563535		63642563513
	120	100	63642563536		63642563514
	150	100	63642563537		63642563515
	180	100	63642563538		63642563516
	220	100	63642563539		63642563517
	240	100	63642563540		63642563518
	280	100	63642563541		63642563519
	320	100	63642563542		63642563520
	360	100			63642563521
	400	100	63642563543		63642563522
	500	100			63642563523
	600	100			63642563524
	800	100			63642563525
150x18 	80	50		66261181412	
	80	100	63642565916		63642560561
	120	100	63642523429		63642560562
	150	100	63642523430		63642560563
	180	100	63642565920		63642560564
	220	100	63642523434		63642560565
	240	100	63642523435		63642560566
	280	100	63642523436		63642560567
	320	100	63642523437		63642560568
	360	100			63642560569
	400	100	63642565925		63642560570
	500	100			63642560571
	600	100			63642560572
800	100			63642560573	

MULTI-AIR® KIT



MULTI-AIR

D (mm)	KÖR- NUNG	TYPE	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	
		Multi-Air® Stützteller, mittel	1	

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



SOFT-TOUCH® MULTI-AIR®

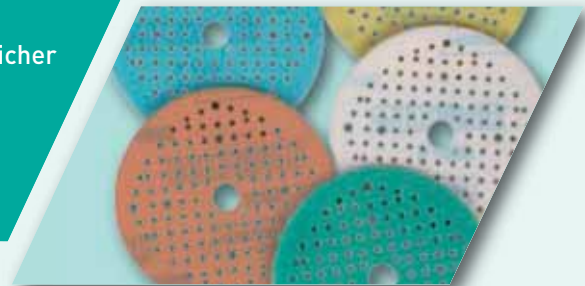
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	MULTI-AIR PLUS	MULTI-AIR
				PREMIUM	STANDARD
125x18 	320	Lachsfarben	20	63642563544	63642563526
	400	Gelb	20	63642563545	63642563527
	500	Dunkelblau	20		63642563528
	600	Fuchsie	20		63642563529
	800	Türkis	20		63642563530
	1000	Weiß	20		63642563531
	1500	Grün	20		63642563532
150x18 	320	Lachsfarben	20	63642586352	63642560574
	400	Gelb	20	63642586353	63642560575
	500	Dunkelblau	20		63642560576
	800	Türkis	20		63642560577
	1000	Weiß	20		63642560578
	1500	Grün	20		63642560579

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNING	FARBE
SOFT-TOUCH SCHLEIFSCHEIBEN		
Schleifen von kataphoretischen Schichten & Grundierung	320	Lachsfarben
Schleifen von polyurethaner Grundierung	400	Gelb
	500	Dunkelblau
	600	Fuchsie
Füllerendschliff	800	Türkis
Aufarbeiten von Klarlack	1000	Weiß
Vor dem Polieren	1500	Grün

ANWENDUNGSHINWEIS

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



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

STÜTZTELLER MULTI-AIR PROCESS®

ABM (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE STÜCK	
125	MITTEL	5/16" & M8	1	63642563533
	WEICH	5/16" & M8	1	63642563534
150	HART	5/16" & M8	1	07660719198
	MITTEL HT*	5/16" & M8	1	63642585872
	MITTEL	5/16" & M8	1	63642560580
	WEICH	5/16" & M8	1	63642560605
	ADAPTER FÜR RUPES	M5	1	63642526648

Jeder Multi-Air Process® Stützteller ist verpackt mit einem Festo Adapter, M8 & 5/16" Bolzen und 3 Fiberring Distanzscheiben

SCHAUMSTOFF-INTERFACE MULTI-AIR PROCESS®

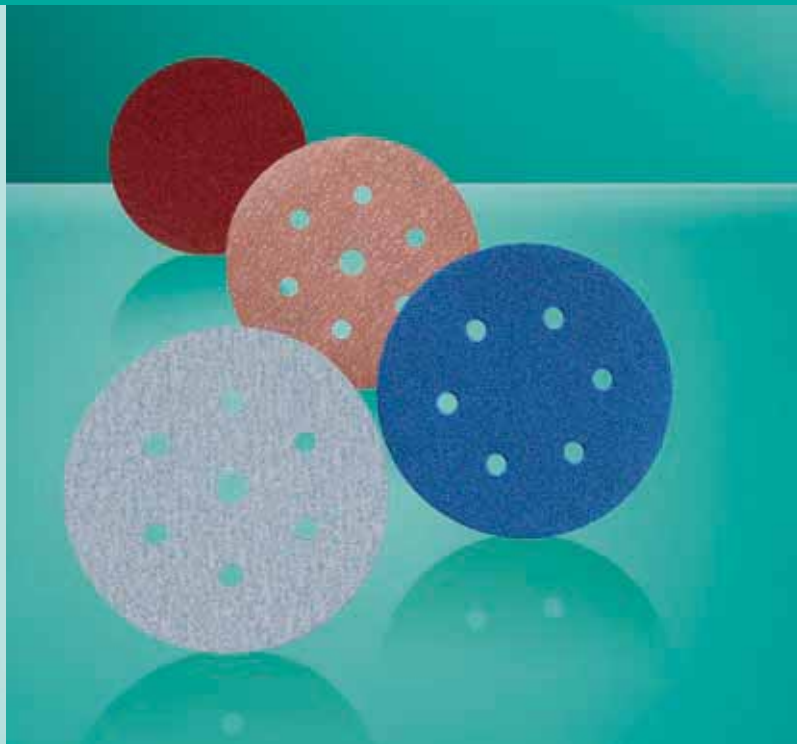
ABM (mm)	VPE STÜCK	
125	16	63642585864
150	12	07660719359

PRODUKTAUSWAHL

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



Norgrip® und Soft-Touch Scheiben haben ein Schnellbefestigungssystem für den schnellen und einfachen Scheibenwechsel zur Leistungssteigerung durch Reduzierung der Stillstandzeit. Soft-Touch Scheiben haben eine Schaumstoffunterlage, die die Leistung verbessert bei gleichzeitig längerer Produktlebensdauer. Die Schaumstoffunterlage gleicht Unebenheiten auf der Oberfläche aus, vereint eine exzellente Abtagsrate mit einem sehr homogenen, hochqualitativen Endergebnis.



ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Zur Vorbereitung von gefüllerten und lackierten Oberflächen
- Leichtes Beis Schleifen von Schweißnähten & Schruppen
- Ablösen von Grundierung & Farbe
- Schleifen von Rohholz
- Schleifen von Kunststoff & Fiberglas

A975 NORTON PRO PLUS

NORTON
PRO PLUS

NE-
METALLE



FARBE/
LACKE &
HART-
HOLZ



PREMIUM

EIGENSCHAFTEN

- Neues keramisches Norton SG® vermischt mit einem wärmebehandeltem Hochleistung-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Neues einzigartiges, blaues, fiberverstärktes Latexpapier
- Wasserbasierendes No-Fil®
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung
- Verbesserte Leistung
- Ideal für große Oberflächen
- Verfügbar in Körnung 80 - 400

VORTEILE

- Höhere & schnellere Zerspanungsleistung
- Ideal für große Oberflächen
- Gleichbleibendes & einheitliches Schliffbild
- Verbindet Flexibilität mit Reißfestigkeit
- Verhindert Zusetzen beim Einsatz
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Verlängerte Standzeit
- Weniger Stillstandzeiten



PREMIUM

H231

EISEN
& NE-
METALLE



HART-
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- & 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



STANDARD

H835 BLUE FIRE®

EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/
LACKE &
HART-
HOLZ

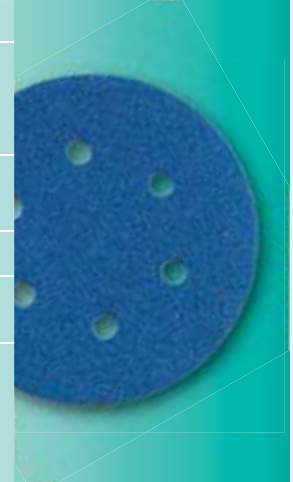


EIGENSCHAFTEN

- 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- & Kantenspäne
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen
- Starke Kornhaftung



STANDARD

A275 NORTON PRO

NE-METALLE

FARBE/LACKE/HART- & WEICH-HOLZ





EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellere Abtragsleistung ■ Verbesserte Leistung ■ Konstanteres, einheitliches Schleifmuster
<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexibel & reißfest
<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserbasierendes No-Fil® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geringeres Zusetzen
<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar als Soft-Touch Schleifscheibe mit flexibler Schaumstoffunterlage & farbigem Norgrip® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ermöglicht Konturenschleifen ohne Beschädigung der Deckschicht sowie leichtere Körnungsbestimmung
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar in Norgrip® Körnung 80 - 1500 & Soft-Touch Norgrip® Körnung 220 - 1500 	

NORGRIP® SCHLEIFSCHEIBEN			NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE	NORTON PRO
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	
			A975	H231	H835	A275
76 	240	50				63642569718
	320	50				63642569731
	400	50				63642569719
	500	50				63642569720
	600	50				63642569721
	800	50				63642569723
76 	80	50				63642585133
	120	50				63642585145
	150	50				63642585148
	180	50				63642585150
	220	50				63642585153
	240	50				63642585156
	280	50				63642585161
	320	50				63642569699
	360	50				63642585165
	400	50				63642585169
	500	50				69957389051
	600	50				69957389052
800	50				63642585172	

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



NORGRIP® SCHLEIFSCHEIBEN (FORTSETZUNG)



			NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE 	NORTON PRO
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	
			A975	H231	H835	A275
125 	36	100		662611 76734		
	40	25			699573 50908	
	60	100		636425 16174		
	60	25			699573 50915	
	80	100		636425 16175		
	80	50			699573 50916	
	120	100		636425 16176		
	120	50			699573 50919	
	180	100		636425 37389		
	240	100		699573 60184		
320	100		636425 37390			
125x8 	80	100				699573 51501
	100	100				699573 51503
	120	100				699573 51506
	150	100				699573 51508
	180	100				699573 51509
	240	100				699573 51510
	320	100				699573 51882
	400	100				636425 91163
600	100				699573 51511	
150 	36	100		636425 51458		
	40	100		636425 31875		
	40	25			699573 90933	
	50	100		699573 60119		
	60	100		636425 19158		
	60	25			699573 90940	
	80	100		636425 46787		636425 85184
	80	50			699573 91248	
	100	100		636425 31872		636425 85186
	120	100		636425 31871		636425 69701
	120	50			699573 91249	
	150	100		699573 60170		636425 69702
	180	100		636425 36755		636425 85190
	220	100				636425 85194
	240	100		636425 46797		636425 85197
	280	100				636425 85199
	320	100		636425 36677		636425 69704
	360	100				636425 85205
400	100				636425 85214	
500	100				636425 85217	
600	100				636425 85220	
800	100				636425 85223	

NORGRIP® SCHLEIFSCHEIBEN (FORTSETZUNG)





			NORTON PRO PLUS		BLUE-FIRE	NORTON PRO
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
			A975	H231	H835	A275
150x14 	36	100		69957351529		
	40	100		66261026066		
	40	25			69957391250	
	60	100		69957382764		
	60	25			69957391255	
	80	100	63642527655	66261026069		63642557950
	80	50			69957391256	
	100	100		66261026070		63642586135
	120	100	63642527659	66261026071		63642557954
	120	50			69957391257	
	150	100	63642527657	66261026072		63642586141
	180	100	63642527661	69957351530		63642586142
	220	100	63642527662			63642586143
	240	100	63642527666	69957351531		63642557955
	280	100	63642527667			63642586144
	320	100	63642527669	69957351532		63642557959
	360	100				63642586148
	400	100	63642527670			63642557962
500	100				63642586150	
600	100				63642557964	
800	100				63642584990	
150x18 	40	100		63642550341		
	40	25			69957391258	
	60	100		63642536740		
	60	25			69957391260	
	80	100	63642527612	63642536741		63642557968
	80	50			69957391261	
	100	100		63642568763		63642585059
	120	100	63642565918	63642546779		63642557969
	120	50			69957391262	
	150	100	63642565919	63642546781		63642557970
	180	100	63642527633	63642546834		63642585064
	220	100	63642565921			63642585065
	240	100	63642565922	63642568766		63642585067
	280	100	63642565923			63642585069
	320	100	63642565924			63642557973
	360	100				63642585078
	400	100	63642527647			63642557974
	500	100				63642557975
600	100				63642585073	
800	100				63642585074	

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

NORGRIP® SCHLEIFSCHLEIBEN (FORTSETZUNG)



			NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE 	NORTON PRO
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
			A975	H231	H835	A275
203 	40	25			69957391263	
	60	25			69957391268	
	80	100				63642585236
	80	50			69957391269	
	100	100				63642585242
	120	100				63642585243
	120	50			69957391272	
	150	100				63642585244
	180	100				63642585245
	220	100				63642585246
	240	100				63642585248
	280	100				63642585249
	320	100				63642585250
	360	100				63642585251
400	100				63642585252	



SOFT-TOUCH SCHLEIFSCHEIBEN



				NORTON PRO
				STANDARD
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	FARBE	VPE Stück	A275
150x14 	220	Rot	20	63642557535
	240	Blau	20	63642557538
	280	Grau	20	63642557541
	320	Lachsfarben	20	63642557543
	360	Rose	20	63642557545
	400	Gelb	20	63642557546
	500	Dunkelblau	20	63642557548
	600	Fuchsie	20	63642557550
	800	Türkis	20	63642557551
	1000	Weiß	20	63642557556
	1500	Grün	20	63642557559
150x18 	220	Rot	20	63642557561
	240	Blau	20	63642557563
	280	Grau	20	63642557564
	320	Lachsfarben	20	63642557565
	360	Rose	20	63642557567
	400	Gelb	20	63642557569
	500	Dunkelblau	20	63642557570
	600	Fuchsie	20	63642557572
	800	Türkis	20	63642557571
	1000	Weiß	20	63642557573
1500	Grün	20	63642557574	

ANWENDUNGSHINWEIS

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



Abmessungen: D = Durchmesser, B = Bohrung

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNUNG	FARBE
SOFT-TOUCH SCHLEIFSCHEIBEN		
Schleifen von Füller vor Farbauftrag	220	Rot
	240	Blau
Schleifen von kataphoretischen Grundierungen	280	Grau
	320	Lachsfarben
	360	Rose
Schleifen von polyurethananer Grundierung	400	Gelb
	500	Dunkelblau
	600	Fuchsie
	800	Türkis
Füllerendschliff	1000	Weiß
Aufarbeiten von Klarlack	1500	Grün



PRODUKTAUSWAHL

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

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verschiedene Härten, verfügbar in gängigsten Lochungen / Staubabsaugungen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geeignet für viele Anwendungen mit optimaler Staubabsaugung
<ul style="list-style-type: none"> ■ Neue Stütztellertechnologie 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anspruchsvolles Design ■ Lange Standzeit
<ul style="list-style-type: none"> ■ Zubehör für verschiedene Werkzeuge 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geeignet für alle gängigen Exzenterschleifer
<ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache Befestigung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Längere Lebensdauer der Klettschicht
<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbkodierung der Schaumstofflage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache & schnelle Identifikation der Härte



ANWENDUNG

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



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

STÜTZTELLER NORGRIP®



D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE STÜCK	
76 	MITTEL	5/16"	6	69957396544
	MITTEL	M6	6	69957350736
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	3	63642584885
150 	HART	5/16" & M8	3	63642584830
	MITTEL	5/16" & M8	3	63642584832
	WEICH	5/16" & M8	3	63642584834
150 	HART	5/16" & M8	3	63642584883
	MITTEL	5/16" & M8	3	63642584884
	WEICH	5/16" & M8	3	63642584835
150 	MITTEL	5/16" & M8	3	63642584842
203 	MITTEL	M5	1	69957371442

WAS IST NORGRIP® DUO?



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

NORGRIP® DUO



NORGRIP® STANDARD

STÜTZTELLER NORGRIP® DUO





D (mm)	HÄRTE	BESFESTIGUNG	VPE STÜCK	
33 	Mittel	5/16"	6	63642567811
76 	Mittel	5/16"	6	63642567810

Abmessungen: D = Durchmesser

HANDPAD NORGRIP®




D (mm)	HÄRTE	VPE STÜCK	
125 	Mittel	10	636425 96411
150 	Mittel	10	636425 96414
	Weich	6	636425 96416



SCHAUMSTOFF-INTERFACE NORGRIP®



D (mm)	VPE STÜCK	
76 	10	699573 94589
150 	10	076607 07383
150 	10	699573 94590
150 	10	076607 19360



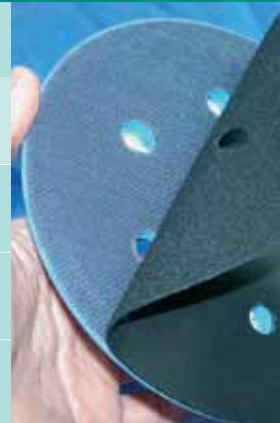
ANWENDUNGSHINWEIS

- 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.
- Norgrip® Klettscheiben können auf dem Norgrip® Handpad für manuelle Anwendungen eingesetzt werden.

INTERFACES



D (mm)	VPE Stück	NORGRIP® ZU NORGRIP® DUO
76 	12	636425 67847
150 	12	636425 67842
150 	12	636425 67848
150 	12	636425 67850



ANWENDUNGSHINWEIS

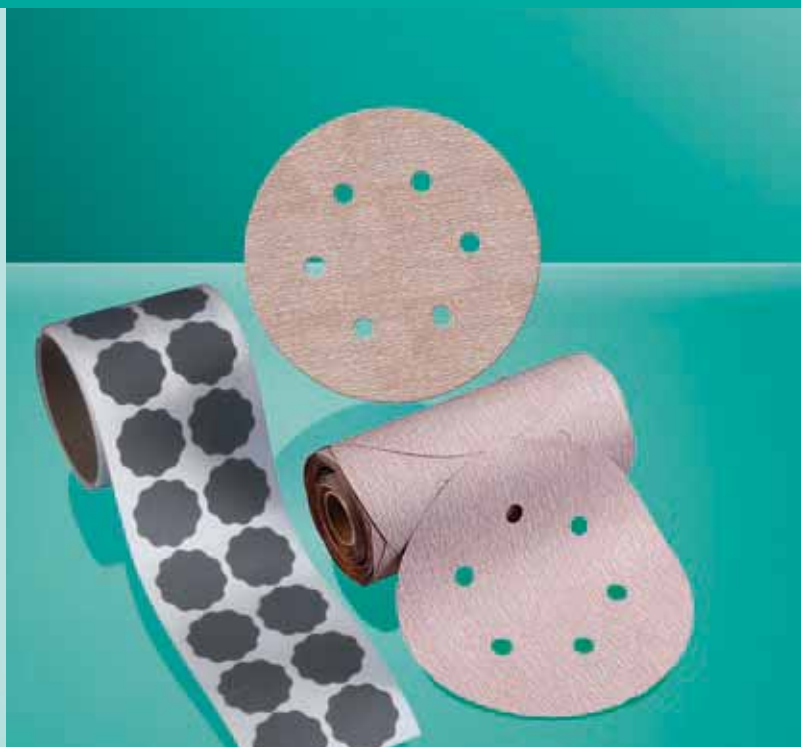
- Interfaces werden benötigt um einen Standardstützteller in einen Norgrip® Duo Stützteller umzuwandeln und den Zeitaufwand für Stütztellerwechsel zu reduzieren. Norgrip® Duo Stützteller können mit Norgrip® Klettscheiben oder selbstklebenden Scheiben eingesetzt werden und mit allen Norton Schleifmitteln verwendet werden.



Die selbstklebenden Hochleistungsschleifscheiben von Norton können sicher auf entsprechenden Stütztellern befestigt werden. Selbstklebende Norton Pro A275 Scheiben werden in einem bequemen Spender mit Rollen à 100 Stück geliefert.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Zur Vorbereitung von gefüllerten und lackierten Oberflächen
- Ablösen von Grundierung & Farbe
- Schleifen von Kunststoff & Fiberglas
- Leichtes Beis Schleifen von Schweißnähten & Schruppen
- Endbearbeitung von Metall



STANDARD	A275 NORTON PRO		
	NE-METALLE	FARBE/LÄCKE HART- & WEICH-HOLZ	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn ■ Neues einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier ■ Wasserbasierendes No-Fil® ■ Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung ■ Wird als Rolle mit 100 Scheiben pro Rolle & 6 Rollen in einem Spenderkarton geliefert ■ Verfügbar in Körnung 80 - 800 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellere Abtragsleistung ■ Verbesserte Leistung ■ Konstanteres, einheitliches Schleifmuster ■ Flexibel & reißfest ■ Geringeres Zusetzen ■ Keine Farbpigmente auf dem Werkstück ■ Bequeme, einfache Lagerung & Handhabung 	

ANWENDUNGSHINWEIS

- Spender für selbstklebende Scheiben A275 auf der Rolle

63642542772



T402 BLACK ICE

BLACKice

STANDARD

EISEN



FARBE/
LÄCKE



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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






SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN

			NORTON PRO	BLACKice
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			A275	T402
38	1500	400		636425 34470
	2000	400		699573 60371
	2500	400		636425 61155
125	80	6x100	662611 31464	
	100	6x100	662611 31463	
	120	6x100	662611 31462	
	150	6x100	662611 31461	
	180	6x100	662611 31460	
	220	6x100	662611 31459	
	240	6x100	662611 31458	
	280	6x100	662611 31457	
	320	6x100	662611 31456	
	400	6x100	662611 31454	
	500	6x100	662611 31453	
	600	6x100	662611 31452	
800	6x100	662611 31451		
125	80	6x100	662611 31498	
	100	6x100	662611 31497	
	120	6x100	662611 31496	
	150	6x100	662611 31495	
	180	6x100	662611 31494	
	220	6x100	662611 31493	
	240	6x100	662611 31492	
	280	6x100	662611 31491	

Abmessungen: D = Durchmesser

SELBSTKLEBEND (FORTSETZUNG)

			NORTON PRO	BLACKice
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	
			A275	T402
125 	320	6x100	66261131490	
	400	6x100	66261131488	
	500	6x100	66261131487	
	600	6x100	66261131486	
	800	6x100	66261131485	
150 	80	6x100	66261131481	
	100	6x100	66261131480	
	120	6x100	66261131479	
	150	6x100	66261131478	
	180	6x100	66261131477	
	220	6x100	66261131476	
	240	6x100	66261131475	
	280	6x100	66261131474	
	320	6x100	66261131473	
	400	6x100	66261131471	
	500	6x100	66261131470	
	600	6x100	66261131469	
	800	6x100	66261131468	
150 	80	6x100	66261131515	
	100	6x100	66261131514	
	120	6x100	66261131513	
	150	6x100	66261131512	
	180	6x100	66261131511	
	220	6x100	66261131510	
	240	6x100	66261131509	
	280	6x100	66261131508	
	320	6x100	66261131507	
	400	6x100	66261131505	
	500	6x100	66261131504	
600	6x100	66261131503		
800	6x100	66261131502		

ANWENDUNGSHINWEIS

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

Verpackungseinheit: 12 Stück 63642567819



Abmessungen: D = Durchmesser

STÜTZTELLER SELBSTKLEBENDE SCHLEIFSCHEIBEN



D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	
125 	Mittel	5/16"	3	699573 96546
150 	Mittel	5/16" & M8	3	636425 94551
150 	Mittel	5/16" & M8	3	636425 94552

WAS IST NORGRIP® DUO?



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

NORGRIP® DUO



NORGRIP® STANDARD



STÜTZTELLER NORGRIP® DUO



D (mm)	HÄRTE	BEFESTIGUNG	VPE Stück	
33 	Mittel	5/16	6	636425 67811
76 	Mittel	5/16	6	636425 67810

INTERFACE



D (mm)	VPE Stück	SELBSTKLEBEND ZU NORGRIP® DUO
150 	6	636425 67849
150 	6	636425 67851



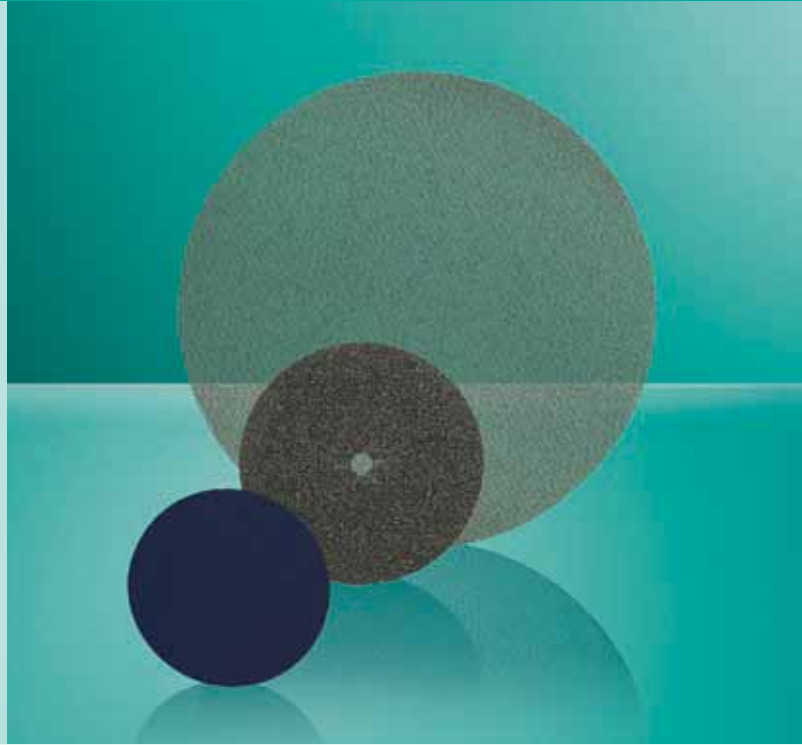
ANWENDUNGSHINWEIS




- Interfaces werden benötigt um einen Standardstützteller in einen Norgrip® Duo Stützteller umzuwandeln und den Zeitaufwand für Stütztellerwechsel zu reduzieren. Norgrip® Duo Stützteller können mit Norgrip® Klettscheiben oder selbstklebenden Scheiben eingesetzt werden und mit allen Norton Schleifmitteln verwendet werden.

Norton bietet eine Produktpalette von Schleifscheiben für die gängigsten Schleifoperationen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Zur Vorbereitung von gefüllerten und lackierten Oberflächen
- Ablösen von Grundierung & Farbe
- Schleifen von Kunststoff & Fiberglas
- Leichtes Beis Schleifen von Schweißnähten & Schruppen
- Endbearbeitung von Metall



STANDARD	H425		★
	STEIN 	WEICH-HOLZ 	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Siliziumkarbid-Schleifkorn ■ Starkes E-Papier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Abtragsleistung ■ Nur für Trockenschliff ■ Ideal zum Einsatz auf Steinoberflächen 		

BASIS	Q421 SCREEN-BAK®		⊗
	FARBE/ LACKE	HART-HOLZ WEICH-HOLZ   	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Siliziumkarbid-Schleifkorn auf einer Gitterleinenunterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Äußerst geringes Zusetzen ■ Lange Standzeit ■ Wasserfest 		

BASIS

G422

EISEN

FARBE/
LACKE

STEIN

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Silizumkarbid-Schleifkorn ■ Geschlossene Streuung ■ Starkes E-Papier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gute Zerspanungsleistung ■ Gute Leistung ■ Wirtschaftliches Produkt ■ Geeignet zum Schleifen von Marmor, Stein, Holz, Füller & Zwischenschliff beim Lackieren

SCHLEIFSCHEIBEN, UNGELOCHT

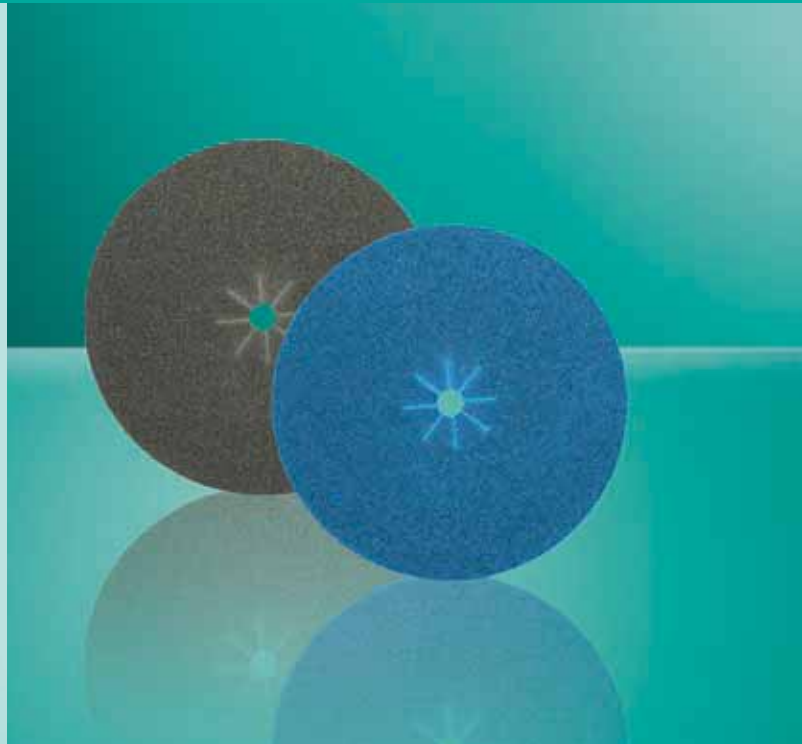
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	BASIS	
			H425	Q421	G422
115x22 	220	100			63642551721
	400	100			63642524135
	600	100			63642547674
125 	220	100			63642592893
	320	100			63642592892
	400	100			63642592891
150x12 	36	100	63642546553		
	40	100	69957360199		
	50	100	63642546525		
	60	100	63642546527		
	80	100	63642546529		
	100	100	69957360218		
185x12 	36	100	63642546551		
	40	100	63642546533		
	50	100	63642546535		
	60	100	63642546537		
	80	100	63642546539		
	100	100	63642546541		
	120	100	63642546543		
185x22 	36	100	63642546559		
	40	100	63642546546		
	50	100	63642546547		
	60	100	63642546548		
	80	100	63642546549		
	100	100	63642546550		
406 	60	10		66261120519	
	80	10		63642536521	
	100	10		66261120517	
	120	10		66261120516	
	150	10		63642536524	
	180	10		63642515105	
	220	10		63642552254	
	320	10		63642551671	

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

Norton bietet eine komplette Produktpalette von doppelseitigen Schleifscheiben für die gängigsten Anwendungen in der Fußbodenbearbeitung.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Fußbodenbearbeitung



H835 BLUE FIRE®			
STANDARD	FARBE LACKE & HART- HOLZ 		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neueste NorZon® Kornentwicklung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Selbstschärfendes Schleifkorn ■ Verbesserte Abtragsleistung ■ Verlängerte Produktstandzeit 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr feste Papierunterlage (E-Papier) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Reduziert Roll- & Kantenspäne ■ Reißfest 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Offene Streuung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verhindert vorzeitiges Zusetzen 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vollkunstharz-Bindungssystem 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Starke Kornhaftung 	
H425			
WEICH- HOLZ 	STEIN 		
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Extrem scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideal zum Einsatz auf Steinoberflächen 		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Starkes E-Papier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Abtragsleistung ■ Nur für Trockenschliff 		

STANDARD

S413

FARBE/
LACKE/
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

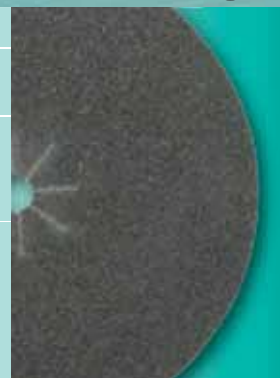


EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Sehr offene Streuung

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Abtragsraten bei grober Fußbodenbearbeitung
- Lange Standzeit
- Aggressiver Schnitt & kein Zusetzen



S422

FARBE/
LACKE/
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

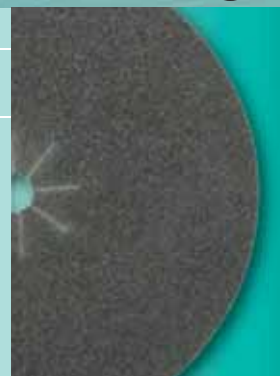


EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Zerspanungsleistung auf Hartholz



DOPPELSEITIGE SCHLEIFSCHEIBEN

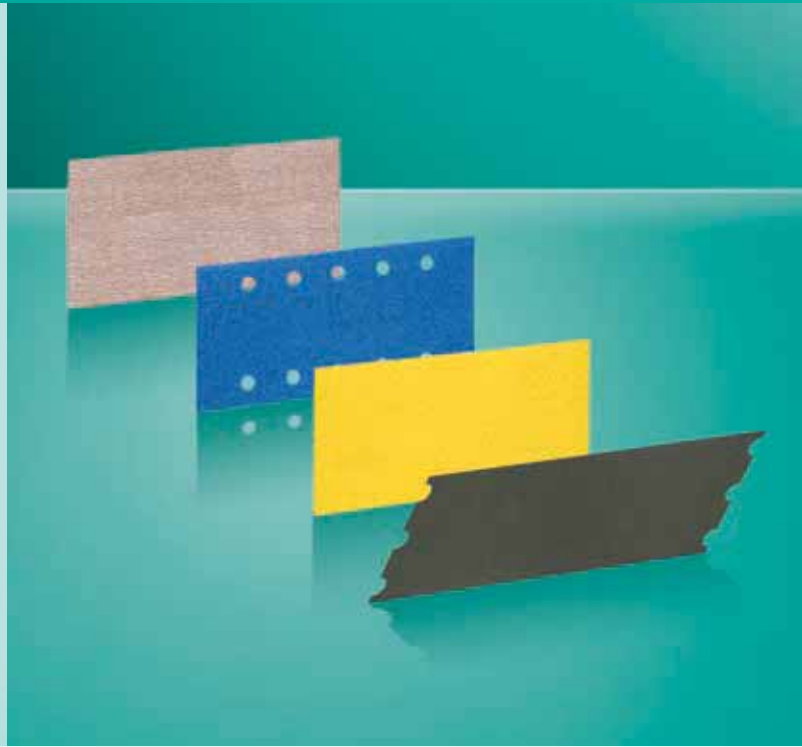
						
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD			
			H835	H425	S413	S422
425x30 	16	25			66261033840	
	20	25			66261033842	
	24	25			63642534134	
	30	25			66261033843	
	36	25		63642534436		66261033844
	40	25		66261033845		
	50	25		66261033846		
	60	25	69957351116	66261032342		
	80	25	69957351117	66261032341		
	100	25	69957351118	63642532881		
120	25	69957351119	63642532882			

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

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 & MÄRKTE

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



STANDARD	A275 NORTON PRO		
	NE-METALLE 	FARBE/LÄCKE/HART- & WEICH-HOLZ   	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schnellere Abtragsleistung ■ Verbesserte Leistung ■ Konstanteres, einheitliches Schleifmuster 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neues einzigartiges, fiberverstärktes Latexpapier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexibel & reißfest 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserbasierendes No-Fil® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geringeres Zusetzen 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Farbpigmente auf dem Werkstück 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar in Körnung 80 - 1000 		



STANDARD

H425

STEIN



WEICH-
HOLZ

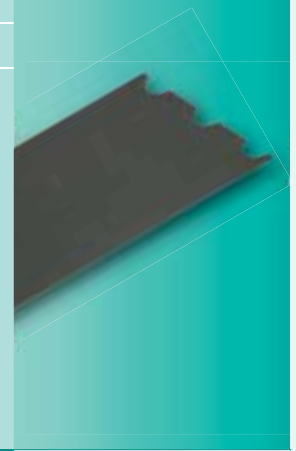


EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Starke E-Papier Unterlage

VORTEILE

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



H835 BLUE FIRE®

EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/
LACKE
& HART-
HOLZ

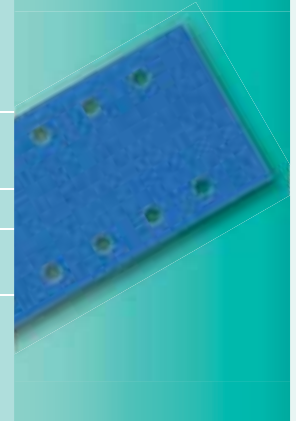


EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Selbstschärfendes Schleifkorn
- Verbesserte Abtragsrate
- Verlängerte Produktstandzeit
- Reduziert Roll- & Kantenspäne
- Reißfest
- Verhindert vorzeitiges Zusetzen
- Starke Kornhaftung



BASIS

G131

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN



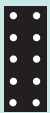

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- E-Papierunterlage

VORTEILE

- Gute Leistung
- Wirtschaftliches Produkt






PAPIERSCHLEIFSTREIFEN

			NORTON PRO		
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD		BASIS
			A275	H425	G131
93x230 	36	50			69957352150
	40	50			69957352151
	50	50			69957352152
	60	50			69957352153
	80	50			69957352154
	100	50			69957352155
	120	50			69957352159
	150	50			69957352158
	180	50			69957352157
	220	50			69957352156
115x280 	80	50	63642588214		
	100	50	63642588216		
	120	50	63642588217		
	150	50	63642588218		
	180	50	63642588221		
	220	50	63642588222		
	240	50	63642588223		
	280	50	63642588224		
	320	50	63642588225		
	400	50	63642588226		
115x280 	36	50			69957352138
	40	50			69957352139
	50	50			69957352137
	60	50			69957351278
	80	50			69957352140
	100	50			69957352141
	120	50			69957352146
	150	50			69957352145
	180	50			69957352144
	220	50			69957352142
203x478 	40	25		63642519223	
	60	25		63642519224	
	80	25		63642516181	
	100	25		63642519225	

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

NORGRIP® SCHLEIFSTREIFEN





			NORTON PRO	BLUE FIRE 
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			A275	H835
70x125 	80	100	636425 58002	
	100	100	636425 85263	
	120	100	636425 85272	
	150	100	636425 58005	
	180	100	636425 85274	
	220	100	636425 85281	
	240	100	636425 85284	
	280	100	636425 85286	
	320	100	636425 58006	
	360	100	636425 85291	
	400	100	636425 85294	
	500	100	636425 69777	
	600	100	636425 69669	
	800	100	636425 69670	
70x198 	40	25		699573 90890
	60	25		699573 90892
	80	50		699573 90896
	80	100	636425 85468	
	100	100	636425 85475	
	120	50		699573 90901
	120	100	636425 85477	
	150	100	636425 85479	
	180	100	636425 85481	
	220	100	636425 85492	
	240	100	636425 85493	
	280	100	636425 85494	
	320	100	636425 85495	
	360	100	636425 85496	
	400	100	636425 85497	
500	100	636425 85498		



NORGRIP® SCHLEIFSTREIFEN (FORTSETZUNG)






			NORTON PRO	BLUE FIRE
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			A275	H835
70x420 	40	25		69957390902
	60	25		69957390905
	80	50		69957390909
	80	100	63642585549	
	100	100	63642585551	
	120	50		69957390910
	120	100	63642585555	
	150	100	63642585558	
	180	100	63642585561	
	220	100	63642585566	
	240	100	63642585568	
	280	100	63642585573	
	320	100	63642585576	
	360	100	63642585578	
	400	100	63642585579	
500	100	63642585580		
80x133 	40	25		69957390920
	60	25		69957390922
	80	50		69957390923
	80	100	63642585306	
	100	100	63642585317	
	120	50		69957390925
	120	100	63642585319	
	150	100	63642585322	
	180	100	63642585323	
	220	100	63642585326	
	240	100	63642585328	
	280	100	63642585329	
	320	100	63642585331	
	360	100	63642585337	
	400	100	63642585345	
500	100	63642585349		

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



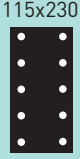
NORGRIP® SCHLEIFSTREIFEN (FORTSETZUNG)



			NORTON PRO	BLUE FIRE 
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			A275	H835
81x153 	40	25		699573 90884
	60	25		699573 90886
	80	50		699573 90885
	80	100	636425 85372	
	100	100	636425 85376	
	120	50		699573 90873
	120	100	636425 85377	
	150	100	636425 85378	
	180	100	636425 85383	
	220	100	636425 85384	
	240	100	636425 85399	
	280	100	636425 85400	
	320	100	636425 85402	
	360	100	636425 85403	
	400	100	636425 85406	
500	100	636425 85407		
93x180 	40	25		699573 90927
	60	25		699573 90930
	80	50		699573 90931
	80	100	636425 85409	
	100	100	636425 85412	
	120	50		699573 90932
	120	100	636425 85422	
	150	100	636425 85424	
	180	100	636425 85428	
	220	100	636425 85431	
	240	100	636425 85438	
	280	100	636425 85442	
	320	100	636425 85446	
	360	100	636425 85454	
	400	100	636425 85458	
500	100	636425 85461		

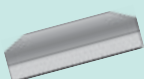

NORGRIP® SCHLEIFSTREIFEN (FORTSETZUNG)



			NORTON PRO	BLUE FIRE 
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			A275	H835
100x150 	40	25		69957391019
	60	25		69957391020
	80	50		69957391023
	80	100	69957391028	
	120	50		69957391025
	120	100	69957391030	
	150	100	69957391033	
	180	100	69957391034	
	220	100	69957391037	
	240	100	63642576688	
	280	100	69957351543	
	320	100	69957351544	
	360	100	69957351545	
	400	100	69957351546	
	500	100	69957351547	
115x230 	40	25		69957390911
	60	25		69957390915
	80	50		69957390917
	80	100	63642585506	
	100	100	63642585507	
	120	50		69957390918
	120	100	63642558012	
	150	100	63642558508	
	180	100	63642558013	
	220	100	63642558511	
	240	100	63642558014	
	280	100	63642558517	
	320	100	63642558533	
	360	100	63642558536	
	400	100	63642558538	
500	100	63642558543		

SCHLEIFBLOCK, UNGELOCHT NORGRIP®



	ABM B X L (mm)	VPE STÜCK		
	70x125	15	07660705180	

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

SCHLEIFBLOCK, GELOCHT NORGRIP®



	ABM B X L (mm)	VPE Stück	STANDARD
	70x198 	1	69957384977
	70x125 	1	07660740445
	70x400 	1	07660719282
	115x230 	1	07660719281
	81x153 	1	07660719284

SCHLEIFBLOCK, GELOCHT ZUBEHÖR

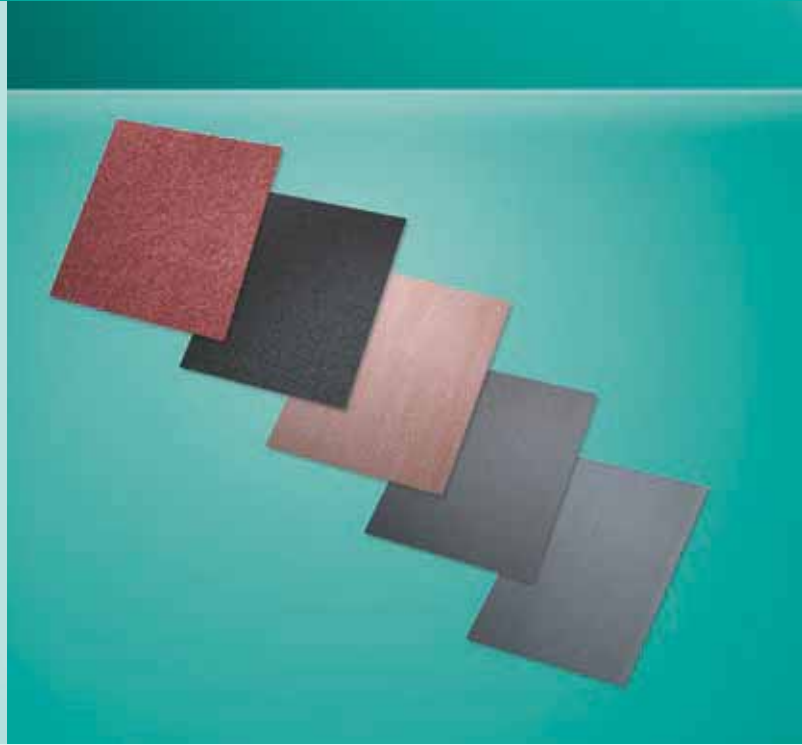
	VPE Stück	STANDARD
FLEXIBLER SCHLAUCH 4 Meter	1	69957371450



Norton bietet eine breite Produktpalette von Papier- und Gewebeschleifbögen sowie wasserfeste Schleifbögen zum Einsatz in den gängigsten industriellen Anwendungen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Schleifen von Metall
- Schleifen von Rohholz
- Schleifen zwischen den einzelnen Farbschichten
- Zunder- & Rostentfernung
- Blankputzen & leichtes Entgraten



PREMIUM	T402/T417 BLACK ICE®		BLACKice
	EISEN 		
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Ultrafeines Hochleistung-siliziumkarbid-Schleifkorn ■ Hochentwickeltes Kunstharz-Bindungssystem ■ Hochentwickeltes A-Papier, wasserfeste Papierunterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bestes Oberflächen bei Klarlackreparaturanwendungen im Nassschliff ■ Wasserfest ■ Längere Standzeit bei Nassschliffoperationen ■ Sehr hohe Flexibilität und wasserfest 		

STANDARD	T489		
	EISEN 		
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Siliziumkarbid-Schleifkorn ■ Wasserfeste Papierunterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochentwickeltes Produkt ■ Flexibel 		

A275 NORTON PRO



EISEN & NE-METALLE



FARBE/LACKE
HART- & WEICH-HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- Dritte Lage mit wasserbasierender No-Fil® Antizusatzbeschichtung
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung

VORTEILE

- Langlebig, hohe Abtragsrate
- Reißfest
- Auch im Nassschliff einsetzbar
- Geeignet zum Schleifen von Grundierungen, Lackfüllern & Beschichtungen (für Anwendungen im Fahrzeugbau)
- Gutes Endergebnis
- Verhindert Zusetzen & verlängerte Standzeit
- Einsetzbar zum Schleifen von Verbundstoffen & Gel Coat (Bootsbau, etc.)
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Ideal zur Vorbereitung von Holzmöbeln



R222

EISEN & NE-METALLE



FARBE/LACKE
HART- & WEICH-HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- J-Gewebeunterlage

VORTEILE

- Flexibles Produkt



Q222

EISEN & NE-METALLE



FARBE/LACKE
HART- & WEICH-HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Nicht gewebte Baumwollunterlage

VORTEILE

- Wasserfest
- Reißfest
- Vielseitiges Produkt



BASIS

A213

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- C-Papier Unterlage

VORTEILE

- Aggressiver Schnitt bei allen Trockenschliffanwendungen
- Entwickelte für den Handschliff für hohe & leichte Beanspruchung



A621

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Natürliches Emery Schleifkorn
- Papierunterlage

VORTEILE

- Gleichmäßiger Schliff
- Sehr feine Oberflächengüte



WASSERFESTE SCHLEIFBÖGEN

			BLACKICE	
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD
			T402/T417	T489
230x280 	60	50		63642532956
	80	50	66261021180	63642532988
	100	50	66261021182	63642532989
	120	50	66261021183	63642532990
	150	50	66261021184	63642532991
	180	50	66261021185	63642532957
	220	50	66261021186	63642532992
	240	50	66261021187	63642532993
	280	50	66261021188	63642532994
	320	50	66261021189	63642532995
	360	50	66261021190	63642532996
	400	50	66261021191	63642532997
	500	50	66261021192	63642532998
	600	50	66261021193	63642532999
	800	50	66261021195	63642533000
	1000	50	66261021196	63642533001
	1200	50	66261021197	63642533002
1500	50	63642534713		
2000	50	63642534719		
2500	50	63642565497		

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

PAPIERSCHLEIFBÖGEN

			NORTON PRO			
ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	BASIS		
			A275	A213	A621	
230x280 	36	25		63642538960		
	40	25		63642536385		
	50	50		63642536386		
	60	50		63642536387		
	80	50		69957360388		
	80	100		63642558015		
	100	100		63642585256	69957360389	
	120	100		63642558016	69957360390	
	150	100		63642586145	69957360391	
	180	100		63642558017	63642531774	66261101267
	220	100		63642586139	63642536411	66261101265
	240	100		63642558018	69957360394	
	280	100		63642585742		66261101263
	320	100		63642586132	69957360396	
	360	100		63642586133		
	400	100		63642586134	63642539112	
	500	100		63642586136		66261101261
600	100		63642586137		66261101260	
800	100		63642586138			
1000	100				66261101259	
1200	100				66261101258	

GEWEBESCHLEIFBÖGEN

ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	
			R222	Q222
230x280 	36	25	63642531775	
	40	25	63642531776	69957360506
	50	25	63642531777	
	60	25	63642531778	63642536405
	80	50	63642531779	63642536407
	100	50	63642531780	63642536408
	120	50	63642531781	63642536410
	150	50	63642531782	63642536413
	180	50	63642531783	63642531773
	220	50	63642531785	63642563323
	240	50	63642531786	
	280	50	63642531788	
	320	50	63642531789	
	400	50	63642531790	
	600	50	63642534613	

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 & MÄRKTE

- Leichte Abtragsraten
- Schleifen von Konturen & schwierigen Formen
- Endbearbeitung
- Entfernen von Fehlstellen
- Schleifen von Klarlack
- Schleifen von Basislack
- Schleifen von Grundierungen
- Füller schleifen



SCHLEIFSWÄMME			
EISEN & NE-METALLE 	FARBE/LACKE HART- & WEICH-HOLZ 	GLAS 	
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Vielseitig einsetzbar ■ Flexibel ■ Auswaschbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Trocken- oder Nassschliff einsetzbar ■ Passt sich geformten Oberflächen & Konturen an und liefert ein einheitliches Endergebnis ■ Für schwer zugängliche Stellen ■ Wieder einsetzbar, längere Standzeit 		
STAHLWOLLE			
FARBE/LACKE & WEICH-HOLZ 			
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hergestellt aus Strängen von ultrafeinen Stahlfasern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zum Einsatz auf Holz, Farbe, Metall, Stein, Marmor & Glas ■ Kann mit chemischen Beizern eingesetzt werden ■ Ideal zur Reinigung & Endbearbeitung 		

SOFT-TOUCH SCHWÄMME 1-SEITIG

ABM L x B x H (mm)	KÖRNUNG	ERZEUGTES FINISH*	VPE STÜCK	STANDARD
140x115x6	60	180/120	20	63642550599
	100	400/320	20	63642550601
	180	600/500	20	63642550602
	220	1000/800	20	63642550603
	280	1500/1200	20	63642550604

* Erzeugt ein feineres Finish als konventionelle Schleifmittel auf Unterlage

FLEXIBLE SCHLEIFSWÄMME 2-SEITIG

ABM L x B x H (mm)	KÖRNUNG	VPE STÜCK	STANDARD
123x98x12,5	60	60	07660717578
	60	250	07660719341
	100	60	07660705187
	100	250	07660719342
	180	60	07660705188
	180	250	07660719343

FLEXIBLE SCHLEIFSWÄMME 4-SEITIG

ABM L x B x H (mm)	KÖRNUNG	VPE STÜCK	STANDARD
100x66x26	60	60	07660717579
	60	250	07660719344
	100	60	07660705189
	100	250	07660719345
	180	60	07660705190
	180	250	07660719346

STAHLWOLLE

GEWICHT	FEINHEITS- GRAD	VPE STÜCK	STANDARD
1 kg	0000	12	63642593149
1 kg	000	12	63642593151
1 kg	00	12	63642593153
1 kg	0	12	63642593154
1 kg	1	12	63642593155
500 g	Sehr grob	18	63642593156

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

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

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

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



H231

EISEN
& NE-
METALLE



FARBE/
LÄCKE
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

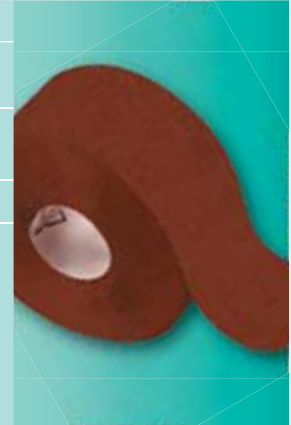


EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



Q132

EISEN

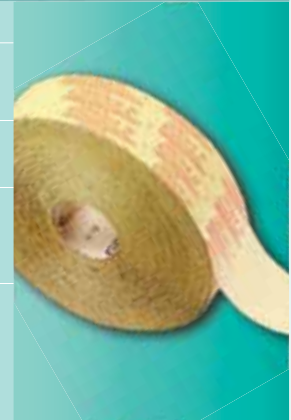


EIGENSCHAFTEN

- 75 mm Polyester Film Unterlage
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Technisches Produkt zum Walzenschleifen
- Umweltverträgliches, wasserbasierendes Kunstharz-Bindungssystem

VORTEILE

- Liefert ein sehr feines, konstantes Endergebnis
- Mikronkörnung
- Liefert hervorragende Lageroberflächen



PREMIUM

A275 NORTON PRO



NE-
METALLE



FARBE/
LACKE
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

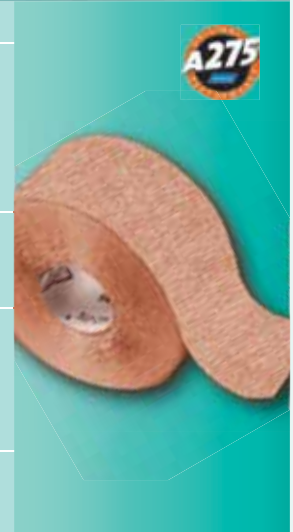


EIGENSCHAFTEN

- Fiberverstärktes Latex-B-Papier
- Wärmebehandeltes Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Dritte Lage mit wasserbasierender No-Fil® Antizusatzbeschichtung
- Keine Farbpigmente im No-Fil® oder in der Bindung

VORTEILE

- Reißfest
- Auch im Nassschliff einsetzbar
- Geeignet zum Schleifen von Grundierungen, Lackfüllern & Beschichtungen (für Anwendungen im Fahrzeugbau)
- Langlebig, hohe Abtragsrate
- Gutes Endergebnis
- Verhindert Zusetzen & verlängerte Standzeit
- Einsetzbar zum Schleifen von Verbundstoffen & Gel Coat (Bootsbau, etc.)
- Keine Farbpigmente auf dem Werkstück
- Vorbereitung von Holzmöbeln



ROTOLO FOAM® ROLLEN A275

FARBE/
LACKE
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- A275 Norton Pro Hochleistungsschleifpapier
- 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 & Kurven ohne Durchschleifen der Oberfläche. Leicht haftend
- Auswaschbar
- Einfache Nutzung & wirtschaftlich
- Leichte Handhabung, gegen Staub geschützt



H425

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Starkes E-Papier
- Silizumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ideal für die Fußbodenbearbeitung
- Gute Reißfestigkeit
- Hohe Abtragsleistung



R817 NORZON®

NORZON

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



R309

EISEN
& NE-
METALLEHART-
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Super flexibles Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene Streuung

VORTEILE

- Ideal für Konturen- & Profilschleifen
- Lange Standzeit bei Holz- & Metallanwendungen
- Für geringeres Zusetzen bei Holzanwendungen



SPARROLLEN R222

EISEN
& NE-
METALLEHART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- J-Baumwollgewebe
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Spenderbox

VORTEILE

- Ideal zum Schleifen von profilierten Oberflächen & runden Stahlteilen
- Kann in Streifen gerissen werden
- Für allgemeine Instandsetzungsanwendungen
- Ideal zum Schruppen & Entrosten von Metall
- Für einfache Lagerung
- Schützt das Produkt
- Abfallvermeidung



R222

EISEN
& NE-
METALLEFARBE/
LACKE
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- J-Baumwollgewebe
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Flexibles Produkt
- Produkt für allgemeine Anwendungen im Handschliff von Holz & Metall



STANDARD

STANDARD

Q222

EISEN
& NE-
METALLE



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

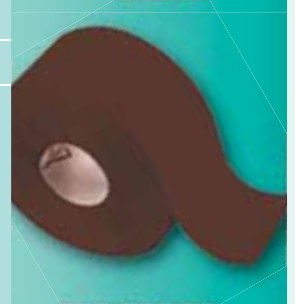


EIGENSCHAFTEN

- Nicht gewebte Unterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Flexibel & reißfest
- Ideal für manuelle Anwendungen



S413

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

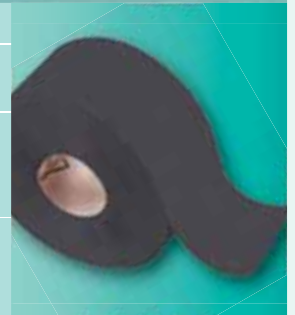


EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn
- Sehr offene Streuung

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Abtragsraten bei grober Fußbodenbearbeitung
- Lange Standzeit
- Aggressiver Schnitt & kein Zusetzen



S422

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

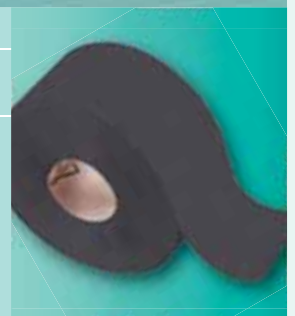


EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Kombinationsunterlage
- Scharfes Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Hohe Reißfestigkeit
- Sehr hohe Zerspanungsleistung auf Hartholz



SPARROLLEN R212

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- J-Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Spenderbox

VORTEILE

- Flexibles Produkt
- Für allgemeine Instandsetzungsanwendungen
- Für einfache Lagerung
- Schützt das Produkt
- Abfallvermeidung



G131

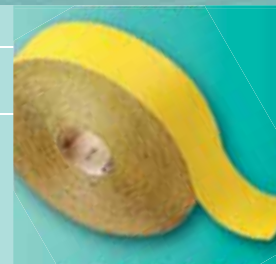
FARBE/
LÄCKE
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- E-Papierunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Wirtschaftliches Produkt zum Schleifen von Holz, Farbe & Gips
- Gute Leistung



R230

EISEN

HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt ideal zum Schleifen von Fußböden, Metall und Holz
- Hohe Abtragsleistung
- Reduziert Zusetzen



BASIS

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

PAPIERSCHLEIFROLLEN

			NORTON PRO			
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD		BASIS
			H231	A275	H425	G131
70 mm x 25 m	40	2				69957391049
	60	2				69957391054
	80	2				69957391059
70 mm x 50 m	120	2		69957380784		
	150	2		69957380785		
	180	2		69957380788		
	220	2		69957380790		
	240	2		69957380792		
	280	2		69957380794		
	320	2		69957380795		
93 mm x 50 m	40	2				66261020827
	60	2				66261020828
	80	2				66261020829
	100	2				66261020830
	120	2				66261020831
	150	2				66261020860
100 mm x 50 m	40	2				66261020775
	60	2				66261020817
	80	2				66261020818
	100	2				66261020819
	120	2		63642591123		66261020820
	150	2		69957391073		66261020857
	180	2		63642591124		
	220	2		63642590924		
	240	2		63642590927		
	280	2		63642591648		
	320	2		63642591649		
400	2		69957391077			
115 mm x 25 m	40	2				69957391083
	60	2				69957391087
	80	2				69957391093
115 mm x 50 m	40	2				66261020832
	60	2				63642528366
	80	2				66261020766
	100	2				66261020833
	120	2		69957380761		66261020825
	150	2		69957380765		63642528375
	180	2		69957380767		66261020861
	220	2		69957380769		66261020849
	240	2		69957380777		
	280	2		69957380778		
	320	2		69957380779		
400	2		69957380781			

PAPIERSCHLEIFROLLEN (FORTSETZUNG)

			NORTON PRO			
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD		BASIS
			H231	A275	H425	G131
120 mm x 50 m	40	2				66261020822
	50	2				66261020826
	60	2	63642539189			66261020823
	80	2	63642539187			66261020834
	100	2	63642539185			66261020821
	120	2	63642539183			66261020824
	150	2	63642539181			66261020859
150 mm x 50 m	180	2	63642546049			66261020865
	60	1	63642546050			
	80	1	69957361785			
	100	1	63642546054			
	120	1	69957361838			
200 mm x 50 m	150	1	63642546058			
	36	1			63642557681	
	40	1			69957361909	
	50	1			69957352812	
	60	1	63642524137		63642527466	
	80	1	69957349019		63642557682	
	100	1	69957383109		63642557683	
254 mm x 50 m	120	1	63642531933		63642552702	
	36	1			63642539191	
	40	1			63642559644	
	50	1			63642539194	
	60	1	63642548181		63642534759	
	80	1	63642548182		63642539198	
	100	1	63642551354		63642539200	
	120	1	63642551287		63642539203	
150	1	63642548226				

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

NORGRIP® PAPIERSCHLEIFROLLEN


			NORTON PRO
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD
			A275
75 mm x 25 m	120	2	69957391149
	150	2	69957391151
	180	2	69957391152
	220	2	69957391153
	240	2	69957391155
	280	2	69957391156
	320	2	69957391157
	400	2	69957391159
115 mm x 25 m	120	2	69957391218
	150	2	69957391219
	180	2	69957391220
	220	2	69957391221
	240	2	69957391222
	280	2	69957391223
	320	2	69957391224
	400	2	69957391225

GEWEBESCHLEIFROLLEN

			NORZON				
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD				BASIS
			R817	R309	R222	Q222	R230
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		
100 mm x 50 m	36	1			63642536826		
	40	1			63642536559		
	50	1			63642540090		
	60	1		69957385334	63642560979		
	80	1		63642555261	63642531852	63642546066	
	100	1		69957385335	63642531854	63642546067	
	120	1		69957385336	63642531855	63642546068	
	150	1		69957384617	63642545861	63642546069	
	180	1		69957385337	63642531856		
	240	1			63642531857		
	320	1			63642545865		
118 mm x 50 m	60	1				63642536712	
	80	1				63642536713	
	100	1				63642546337	
	120	1				63642546338	
	150	1				63642546339	
	180	1				63642539178	
	220	1				63642539207	
120 mm x 50 m	60	1		69957385339			
	80	1		63642555659			
	100	1		69957385340			
	120	1		63642555601			
	150	1		69957385341			
	180	1		69957388153			

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

GEWEBESCHLEIFROLLEN (FORTSETZUNG)




			<i>NORTON</i>				
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD				BASIS
			R817	R309	R222	Q222	R230
200 mm x 50 m	24	1	636425 47001				636425 70720
	36	1	636425 58103				636425 53144
	40	1	699573 97909				636425 39742
	50	1	636425 14307				636425 39743
	60	1	636425 47002				699573 78387
	80	1	636425 09321				636425 16233
	100	1	636425 14310				636425 39744
254 mm x 50 m	24	1	636425 14311				636425 70897
	36	1	636425 14312				636425 70772
	40	1	636425 14313				636425 70004
	50	1	636425 14314				636425 64506
	60	1	636425 14315				636425 64507
	80	1	699573 63146				636425 64508
	100	1	699573 96296				636425 07353
430 mm x 50 m	50	1			636425 39141		
	60	1			636425 39142		
	80	1			636425 39143		
	100	1			636425 39144		
	120	1			636425 39145		
	150	1			636425 39146		
	180	1			636425 39147		
	240	1			636425 39148		

ANWENDUNGSHINWEIS

- 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 & Metallendbearbeitung
- Sparrollen sind in einem leicht zu handhabenden Spenderkarton verpackt, dies vermeidet Abfall & erlaubt eine ordentliche, einfache Lagerung



SPARROLLEN

ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	BASIS
25 mm x 25m 	40	1	63642531849	
	50	1	63642531850	
	60	1	63642531823	69957351243
	80	1	63642531820	69957351244
	100	1	63642531815	69957351246
	120	1	63642531811	69957351247
	150	1	63642531808	69957351248
	180	1	63642531805	69957351249
	220	1	63642531802	69957351250
	240	1	63642531799	69957351251
	280	1	63642540084	
	320	1	63642531796	69957351252
	400	1	63642531793	69957351253
	600	1	63642560206	
38 mm x 25 m 	36	1	63642536432	
	40	1	63642531828	
	50	1	63642531826	
	60	1	63642531824	69957350654
	80	1	63642531821	69957350657
	100	1	63642531817	69957350658
	120	1	63642531812	69957350659
	150	1	63642531809	69957350660
	180	1	63642531806	69957350661
	220	1	63642531803	69957350662
	240	1	63642531800	69957350663
	280	1	63642536425	
	320	1	63642531797	69957350664
	400	1	63642531794	69957350665
600	1	63642539150		
50 mm x 25 m 	36	1	63642536433	
	40	1	63642531829	
	50	1	63642531827	
	60	1	63642531825	69957351254
	80	1	63642534758	69957351255
	100	1	63642531818	69957351256
	120	1	63642531814	69957351259
	150	1	63642531810	69957351260
	180	1	63642531807	69957351265
	220	1	63642531804	69957351266
	240	1	63642531801	69957351267
	280	1	63642536426	
	320	1	63642531798	69957351270
	400	1	63642531795	69957351272
600	1	63642534757		

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

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	KÖRNUNG	FARBE
ROTOLO FOAM SCHLEIFROLLEN		
Schleifen von Füller	120	Apfelgrün
	150	Orange
	180	Purpur
Schleifen vor dem Endfüller	220	Rot
	240	Blau
Schleifen von kataphoretischen Schichten & Grundierung	280	Grau
	320	Lachsfarben
Schleifen von polyurethananer Grundierung	360	Rose
	400	Gelb
	500	Dunkelblau
	600	Fuchsie
Füllerendschliff	800	Türkis
Aufarbeiten von Klarlack	1000	Weiß
Vor dem Polieren	1500	Grün

ROTOLO FOAM SCHLEIFROLLEN

				NORTON PRO
ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE Stück	FARBE	STANDARD
				A275
115 mm x 25 m 	120	2	Apfelgrün	636425 35316
	150	2	Orange	636425 57584
	180	2	Purpur	636425 57599
	220	2	Rot	636425 57600
	240	2	Blau	636425 57602
	280	2	Grau	636425 57604
	320	2	Lachsfarben	636425 57606
	360	2	Rose	636425 57607
	400	2	Gelb	636425 57608
	500	2	Dunkelblau	636425 57611
	600	2	Fuchsie	636425 57612
	800	2	Türkis	636425 57613
	1000	2	Weiß	636425 57616
	1500	2	Grün	636425 57617

KOMBINATIONSROLLEN

ABM B x L	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	
			S413	S422
203 mm x 50 m	16	1	63642512552	
	20	1	69957352814	
	24	1	63642512551	63642539280
	30	1	63642539278	63642539283
	36	1	63642513423	63642539286
	40	1		63642539289
	50	1		63642539292
	60	1		63642539295
	80	1		63642539298
	100	1		63642539300
254 mm x 50 m	20	1	63642546061	
	24	1	63642546062	63642551621
	30	1	63642546064	63642552435
	36	1	63642513425	63642552436
	40	1		63642552603
	60	1		63642545975
	80	1		69957391160
	100	1		63642547622
	120	1		69957391161

SCHLEIFFILMROLLEN

ABM B x L	KÖR- NUNG (Micron)	VPE Stück	PREMIUM
			Q132
100 mm x 50 m	60	1	69957397708
	40	1	69957397701
	30	1	69957397711
	15	1	69957397693

Alle Schleiffilmrollen haben einen kreuzförmig geschlitzten Kern

ANWENDUNGSHINWEIS

- Rotolo Foam® verpackt als Schleifrolle mit perforierten Schleifstreifen eignet sich ideal zum Schleifen von runden Kanten, Konturen & Kurven, liefert ein herausragendes Endergebnis auf Füllern & Lackschichten. Das Geheimnis von Rotolo Foam® liegt in der Kombination von Norton Pro A275 Schleifpapier und der speziellen Schaumstoffunterlage
- Zur leichteren Produkterkennung sind die Etiketten entsprechend den Körnungen farbkodiert. Die Farbkodierung entspricht dem Norton Pro farbkodiertem Körnungssystem

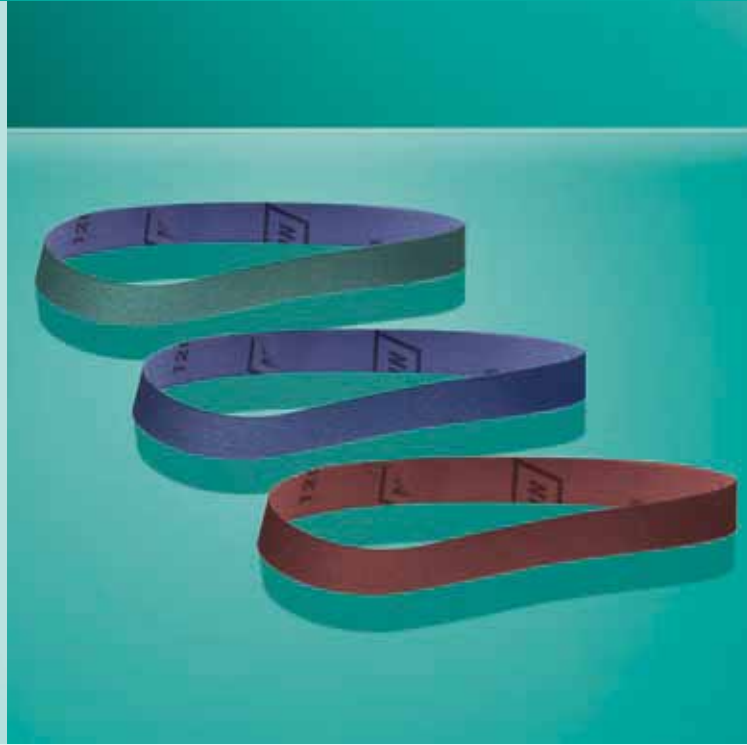




Abmessungen: ABM = Abmessungen, B = Breite, L = Länge

Norton bietet eine Produktpalette von Feilenschleifbändern zum Schleifen von schwierigen Formen und Konturen an.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Leichtes Entgraten & Beischleifen
- Fehlstellenbeseitigung
- Allgemeines Reinigen & Endbearbeitung



INNOVATION PREMIUM	R929 SG®		SG
	<small>EISEN & NE-METALLE</small> 		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> X-Polyestergewebe Hochleistungs-SG® Schleifkorn Hoher Anteil von Aktivfüller 	<ul style="list-style-type: none"> Sehr widerstandsfähig selbst bei sehr aggressiven Anwendungen Exzellent bei niedrigem & mittlerem Anpressdruck Kühler Schliff Ideal für wärmeempfindliche Metalle 	

STANDARD	R822 NORZON®		NORZON
	<small>EISEN & NE-METALLE</small> 		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> X-Baumwollgewebe NorZon® Schleifkorn 	<ul style="list-style-type: none"> Haltbar Aggressiver & konstanter Schnitt Lange Standzeit Ideal für Edelstahl 	

BASIS

R230

EISEN
& NE-
METALLE



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt für Metall und Holz
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen



R427

NE-
METALL



GLAS



STEIN



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Trockenschliff auf Glas und Stein



FEILENSCHLEIFBÄNDER			SG	NORZON	Basis	
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION	STANDARD	Basis	
			PREMIUM		R230	R427
			R929	R822		
10x330	40	50		63642548975		
	60	50		63642523079		
	80	50		69957336537		
	120	50		63642546799		
13x454	40	50			63642539671	
	60	50			63642539672	
	80	50			63642553323	
	120	50			63642553324	
13x457	40	50	69957350639	69957353159		
	60	50	69957350640	63642539824		
	80	50	69957350642	63642539833		
	120	50	69957350643	63642539840		
13x610	60	50	69957350646	63642539830		
	80	50	69957350647	63642539838		
	120	50	69957350648	63642539845		
15x330	40	50		63642552139		
	60	50		63642512882		
	80	50		63642552140		
	120	50		63642508195		
20x480	40	50	69957350650	63642508505		
	60	50	69957350651	63642552708		
	80	50	69957350652	63642539683		
	120	50	69957350653	63642552710		
20x520	60	50		63642551962		
	80	50		63642539684		
	120	50		63642547831		
30x533	60	20		63642538963		63642538954
	80	20		63642538964		
	120	20		63642514027		63642538955
	180	20				63642538957

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

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 Stoßverbindung zur einfacheren Montage und zum reibungslosen Schleifen geliefert.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Oberflächenschleifen & Endbearbeitung von allen Metallen
- Schweißnähte abschleifen
- Schleifen & Endbearbeitung von Holz
- Fußbodenbearbeitung



STANDARD	R82A		
	EISEN & NE-METALLE		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ X-Baumwollgewebe ■ Eine Mischung aus Aluminiumoxid & NorZon® Schleifkorn ■ Offene Streuung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nur für Trockenschliff ■ Für sichtbar verbesserte Leistung ■ Reduziert Zusetzen 	
STANDARD	W445		
	GLAS		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Polyestergerewebe ■ Kork Körnung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für den Trocken- oder Nassschliff ■ Ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten 	

BASIS

R427

NE-METALL



STEIN



GLAS



EIGENSCHAFTEN

- X-Baumwollgewebe
- Silizumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Nur für Trockenschliff
- Ideal zum Schleifen von Glas & Stein



R230

NE-METALL



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges Produkt ideal zum Schleifen von Holz und Metall
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen bei Einsatz auf Materialien wie Holz und Aluminium



BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER

ABM B X L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD		BASIS	
			R82A	W445	R427	R230
75x457	40	20				63642538877
	60	20				63642539426
	80	20				63642539422
	120	20				63642539415
75x533	40	20				63642546289
	50	20				63642546278
	60	20				63642546257
	80	20				63642534248
	100	20				63642546273
	120	20				63642530701
75x604	60	20			63642539437	
	120	20			63642539434	
	180	20			63642545905	
	320	20			63642539433	
	KORK	20		63642539439		

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

BÄNDER FÜR HAND-BANDSCHLEIFER (FORTSETZUNG)

ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD		BASIS	
			R82A	W445	R427	R230
75x610	40	20				63642546472
	50	20				63642553063
	60	20				63642546473
	80	20				63642567329
	100	20				63642545869
	120	20				63642546476
100x552	40	20				63642546291
	60	20				63642546260
	80	20				63642546249
	120	20				63642546234
100x560	40	20				63642546292
	50	20				63642546281
	60	20				63642546262
	80	20				63642546250
	100	20				63642549847
	120	20				63642546235
100x610	36	20				63642529801
	40	20	69957350514			63642546295
	50	20				63642546283
	60	20	69957350515			63642560145
	80	20	69957350516			63642529798
	100	20				63642546242
	120	20	69957350517			63642529797
100x620	40	20				63642546457
	50	20				63642546285
	60	20				63642534465
	80	20				63642529799
	100	20				63642534770
	120	20				63642546452
100x915	60	20				63642545873
	80	20				63642545875
	120	20				63642534768
110x620	40	20				63642530702
	60	20				63642530700
	80	20				63642530699
	120	20				63642546238

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

NOTIZEN

ANWENDUNGSHINWEIS

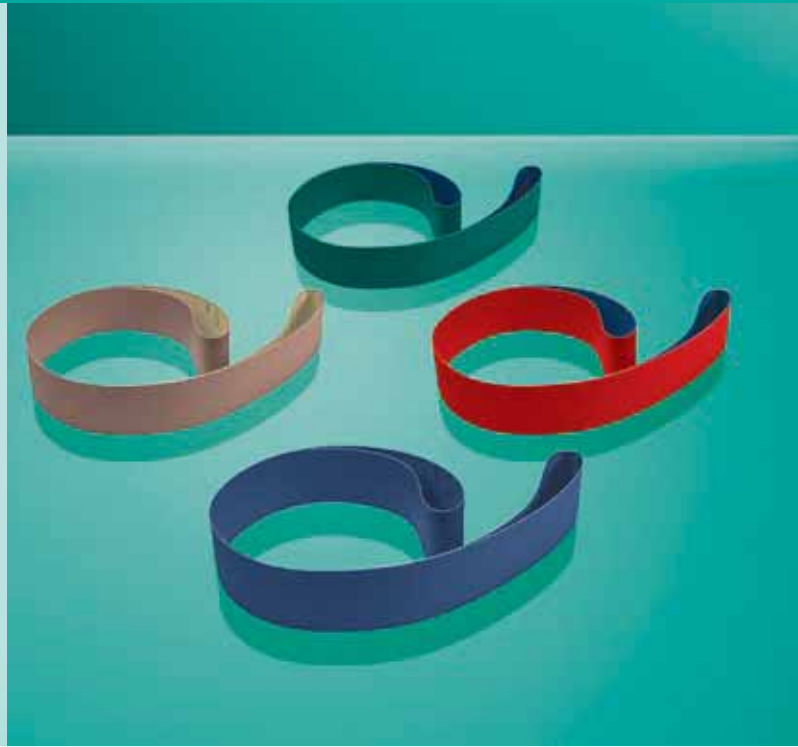
- Alle Norton Schleifbänder werden mit Stoßverbindung zur einfacheren Montage und zum reibungslosen Schleifen geliefert



Eine breite Palette von verschiedenen Kornmaterialien, Größen, Körnungen und Formen für alle gängigen Maschinentypen. Ideal für die meisten Schleifoperationen, Zwischenschliff- und Polieranwendungen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Schleifen & Schruppen
- Hohe Abtragsrate
- Beischleifen, Schleifen & Formen
- Finishen
- Polieren



INNOVATION

PREMIUM

U366 NORaX®

METALLE
& NE-
METALLE



GLAS



NORaX
THE FLEXIBLE WORKHORSE

EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Produkt mit multipler Schleifschicht
- Aluminiumoxid

VORTEILE

- Erzeugt ein hohes Qualitätsergebnis
- Auch im Nassschliff einsetzbar
- Sehr lange Standzeit & gute Abtragsrate
- Erhöht Produktivität
- Körnung X5 ist ideal für die Endbearbeitung von Glaskanten



U242 NORaX®

METALLE
& NE-
METALLE



NORaX
THE FLEXIBLE WORKHORSE

EIGENSCHAFTEN

- Flexible Baumwollunterlage
- Produkt mit multipler Schleifschicht
- Aluminiumoxid-Schleifkorn

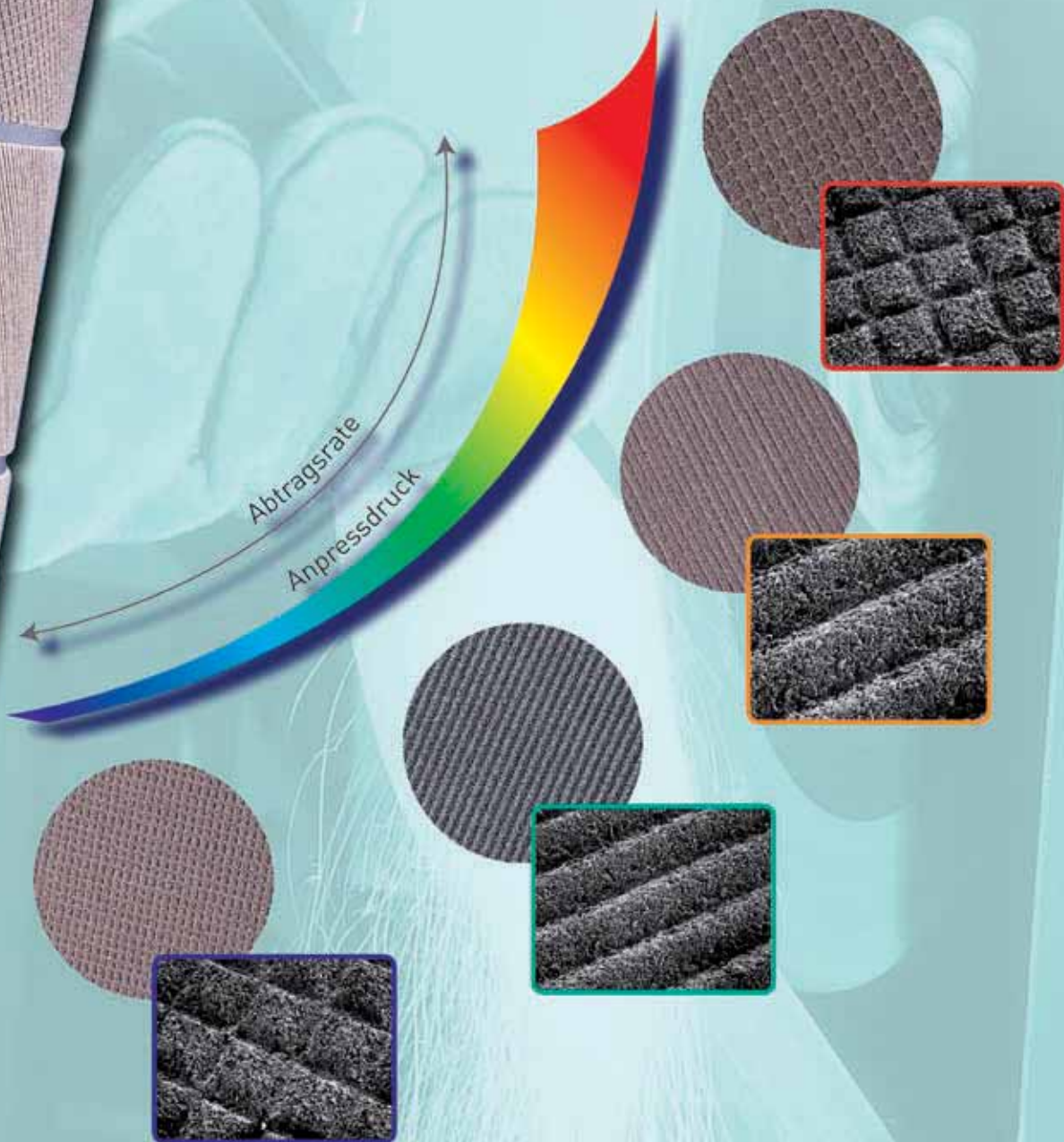
VORTEILE

- Ideal für Endbearbeitung beim Einsatz mit weichen Kontaktscheiben
- Sehr lange Standzeit & gute Abtragsrate bei reduzierter Wärmenentwicklung
- Erhöht Produktivität
- Reduzierung der Arbeitsschritte, kürzere Prozesszeiten
- Erzeugt ein hohes Qualitätsergebnis



NORaX

ENGINEERED ABRASIVES



STRUKTURIERTE SCHLEIFMITTEL

INNOVATION

PREMIUM

R929 SG®

SG

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Steife Unterlage für anspruchsvolle Anwendungen
- Exzellente Abtragsrate bei niedrigem & mittlerem Anpressdruck
- Kühlerer Schliff



R955 RED HEAT

NORTON SG
REDHEATHART-
HOLZ

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Extra lange Standzeit & reißfest
- Zeitsparend
- Unübertroffene Abtragsrate mit optimaler Verschleißfestigkeit für die professionelle Fußbodenbearbeitung
- Bestens geeignet für Anwendungen auf Hartholz & großen Flächen
- Weniger Bandwechsel



R984 SG®

SG

EISEN



EIGENSCHAFTEN

- Schwere Polyesterunterlage
- SG® Schleifkorn
- Benötigt harte Kontaktscheibe

VORTEILE

- Lange Standzeit bei Anwendungen mit mittlerem bis hohem Anpressdruck
- Sehr steife Unterlage für hohen Anpressdruck auf Maschinen mit hoher Antriebskraft
- Lange Standzeit & hohe Zerspanungsleistung



PREMIUM

H231

EISEN
& NE-
METALLE



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark, F-Papier
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Halboffene / offene Streuung
- Antistatik-Eigenschaften

VORTEILE

- Hohe Leistung & leichte Montage
- Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff
- Feinere Körnungen sind ideal zum Polieren von Metall & Kunststoff
- Verhindert Zusetzen
- Exzellente Oberflächengüte
- Weniger Staub verbessert die Arbeitsumgebung



STANDARD

R817 NORZON®

NORZON

EISEN
& NE-
METALLE



HART-
HOLZ



SCHUH



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Steife, reißfeste Unterlage
- Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit selbst bei hohem Druck
- Empfehlenswert zum Schleifen von weichen Materialien wie Aluminium, Kunststoff, Gummi oder Leder
- Sehr gute Leistung auf Hartholz



W445

GLAS



EIGENSCHAFTEN

- Polyestergewebe
- Kork Körnung

VORTEILE

- Reißfest
- Bessere Leistung im Nassschliff
- Für die Endbearbeitung von Glaskanten



STANDARD	R847 NORZON®		NORZON
	EISEN & NE-METALLE 		
	EIGENSCHAFTEN <ul style="list-style-type: none"> Schweres Polyestergewebe NorZon® Schleifkorn 	VORTEILE <ul style="list-style-type: none"> Starke Unterlage für hohen Anpressdruck, besonders bei groben Körnungen Für bessere Leistung harte Kontaktscheibe wählen Langlebige Schneidkanten von NorZon® bringen lange Standzeit selbst bei hohem Druck Sehr gute Metallabtragsraten auf allen Stählen inklusive Edelstahl 	
R822 NORZON®		NORZON	
EISEN & NE-METALLE 			
EIGENSCHAFTEN <ul style="list-style-type: none"> X-Baumwollgewebe NorZon® Schleifkorn 	VORTEILE <ul style="list-style-type: none"> Steife Unterlage zum Backstandschleifen Langlebig 		
R309			
EISEN & NE-METALLE  HART HOLZ & WEICH HOLZ 			
EIGENSCHAFTEN <ul style="list-style-type: none"> Sehr flexibles dehnungsarmes Baumwollgewebe Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn Halboffene Streuung 	VORTEILE <ul style="list-style-type: none"> Maximale Haltbarkeit Ideal zum Konturenschleifen von Holz Zum Einsatz mit einer weichen Kontaktscheibe Für die Endbearbeitung von Metallteilen wo hohe Flexibilität gefordert ist Reduziert Zusetzen 		



R445

EISEN
& NE-
METALLE



GLAS



EIGENSCHAFTEN

- Schweres bis mittleres Polyestergewebe
- Siliziumkarbid-Schleifkorn

VORTEILE

- Standardgewebe für Nassschliffanwendungen
- Zum Einsatz auf Glas, Titan oder Gusseisen
- Ideal zum Einsatz auf Edelstahl besonders für ein feineres Endergebnis



R230

NE-
METALL



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Starke Gewebeunterlage
- Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitig einsetzbares, wirtschaftliches Produkt - ideal zum Schleifen von Holzböden & Metall
- Gute Zerspanungsleistung
- Reduziert Zusetzen



R293

EISEN
& NE-
METALLE



HART
HOLZ &
WEICH
HOLZ



EIGENSCHAFTEN

- Schweres Polyestergewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid
- Enthält einen kleinen Anteil von SG® Schleifkorn
- Aktivfüller

VORTEILE

- Gute Leistung
- Verbesserte Kornhaftung
- Zum Einsatz auf Metall- und Holzkanten
- Für längere Produktlebensdauer
- Verbesserte Leistung bei Metalleanwendungen



R265

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Schweres Baumwollgewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Für Zwischenschliff-Anwendungen
- Standardgewebe für die Metallbearbeitung





Die neue SG-Generation

R980 Schleifbänder sind Anfertigungsprodukte

Für weitere Informationen sprechen Sie bitte Ihren Außendienstmitarbeiter oder den Kundendienst an.

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR DIE SCHUHREPARATUR

			<i>NORZON</i>
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD
			R817
40x1480	24	10	63642530673
40x1500	24	10	63642539381
	80	10	63642530691
40x1650	24	10	63642536454
	60	10	63642530675
	80	10	63642530677
	100	10	63642530676
	120	10	63642531859
100x1480	24	10	63642519730
100x1650	24	10	63642528483

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR GLAS

			<i>NORAX</i>		
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION	STANDARD	BASIS
			PREMIUM		
			U366	W445	R445
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
	320	10			63642546605
	400	10			63642546616
	KORK	10			63642546035
	X5	10		63642518504	

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

GEWEBESCHLEIFBÄNDER ZUR FUSSBODENBEARBEITUNG

			REDHEAT	NORZON	
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION	STANDARD	BASIS
			PREMIUM		
			R955	R817	R230
200x750	24	5	69957345034		
	24	10		69957350608	63642521182
	36	5	69957345033		
	36	10		63642515116	69957349006
	40	5	69957345032		
	40	10		63642545940	69957349007
	50	5	69957345031		
	50	10		63642539652	69957353999
	60	5	69957345030		
	60	10		63642545918	69957349010
	80	5	69957345029		
	80	10		63642552057	69957349014
	100	5	69957345028		
	100	10		69957356000	69957349394
120	10			63642558814	

NORaX
ENGINEERED ABRASIVES

Abtragrate
Anpressdruck

NoRaX® ist eine innovative Technologie von Norton bei Schleifmitteln 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.

Für weitere Informationen über NoRaX® wenden Sie sich bitte an Ihren Außendienstmitarbeiter oder den Kundendienst

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

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL

			SG	NORAX	SG	NORZON	NORZON		
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION		PREMIUM	STANDARD			BASIS
			PREMIUM						
			R929	U242	R984	R822	R847	R309	R293 & R265
50x2000	24	10							63642548478
	36	10	69957350787			63642546222			63642546943
	40	10	69957350790			63642547270			63642551489
	50	10	69957350792			63642546218			63642551490
	60	10	69957350793			63642546210			63642546878
	80	10	69957350794			63642546212			
	120	10	69957350795			63642516010			
	180	10							63642539459*
	240	10							63642539460*
	X65	10		69957350546					
	X45	10		69957350545					
X30	10		69957350544						
50x2500	40	10							63642540013
	50	10							63642540014
	60	10							63642540015
	80	10							63642547985
50x4000	X65	10		69957350534					
	X45	10		69957350533					
	X30	10		69957350532					
	180	10						69957384495	
	240	10						69957350781	
	320	10						69957384496	
400	10						69957389829		
75x2000	36	10	69957350796		63642539813	63642539386	63642539811		63642547942
	40	10	69957350797			63642539388			63642564728
	50	10	69957350798		63642539814	63642538998	63642551710		63642548110
	60	10	69957350799			63642539389	63642552549		63642548528
	80	10	69957350800			63642538999			63642548275
	120	10	69957350801			63642539002			
	X65	10		69957350543					
	X45	10		69957350542					
	X30	10		69957350536					
	180	10							63642545883*
240	10							63642520882*	
75x2500	36	10	69957350882		63642529802	63642546092			63642546130
	40	10	69957350883			63642546094			63642546874
	50	10	69957350884		63642520891	63642546095			63642551506
	60	10	69957350888			63642546097			63642551507
	80	10	69957350898			63642546099			
	120	10				63642539026			

*R265

GEWEBESCHLEIFBÄNDER FÜR METALL (FORTSETZUNG)

			SG	NORAX	SG	NORZON			
ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	INNOVATION		PREMIUM	STANDARD			BASIS
			PREMIUM						
			R929	U242	R984	R822	R847	R309	R293
75x3000	36	10				63642546224			63642551509
	50	10				63642546220			
	60	10							63642546202
	80	10				63642539320			
100x920	36	10							63642551335
	40	10							63642548306
	50	10							63642551533
	60	10				63642546216			63642548307
	80	10				63642546214			63642551544
	100	10				63642539383			63642551546
	120	10							63642551547
	180	10							63642551549
100x1000	40	10	69957350903			63642547284			63642521817
	50	10	69957350904			63642538971			
	60	10	69957350905			63642538973			63642551375
	80	10	69957350906			63642538975			
	100	10				63642538977			
	120	10	69957350907			63642536388			
100x2000	36	10	69957350802						
	40	10	69957350804						
	60	10	69957350805						
	80	10	69957350806						
	120	10	69957350807						
100x3000	36	10				63642547294			63642548109
	40	10							63642551511
	60	10				63642539038			63642548447
150x2000	36	10	69957350809			63642539008			
	40	10	69957350812			63642539010			
	60	10	69957350813			63642539014			
	80	10	69957350815			63642539016			

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

PAPIERSCHLEIFBÄNDER FÜR HOLZ

ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM
			H231
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
150x7000	60	10	63642539504
	80	10	63642539548
	100	10	63642539549
	120	10	63642539550
150x7100	60	10	63642546316
	80	10	63642539551
	100	10	63642539552
	120	10	63642539553
150x7200	60	10	63642539505
	80	10	63642539554
	100	10	63642539555
	120	10	63642539556



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

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

Metallbearbeitung

- Blechschleifen
- Säubern / Entzundern
- Spanende Bearbeitung und Entgraten

Holzbearbeitung

- Zwischenschliff
- Glätten und auf Maß schleifen



PREMIUM	H231	
	HART HOLZ & WEICH HOLZ	EISEN & NE- METALLE
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr stark, F-Papier 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Leistung & leichte Montage
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideal für Grob-, Zwischen- und Endschliff von Massivholz ■ Ideal für die Bearbeitung von Möbeln ■ Feinere Körnungen ideal zum Polieren von Metall, Kunststoffen, Leder & Glätten von Füllern
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Halboffene / offene Streuung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verhindert Zusetzen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Antistatik-Eigenschaften 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Exzellente Oberflächengüte ■ Weniger Staub verbessert die Arbeitsumgebung



BREITBÄNDER

ABM B x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	PREMIUM H231
930x1525	60	10	69957337156
	80	10	69957337157
	100	10	69957337158
	120	10	69957337159
	150	10	69957337160
	180	10	69957337161
930x1900	60	10	69957337166
	80	10	69957337167
	100	10	69957337168
	120	10	69957337169
	150	10	69957337170
	180	10	69957337172
1120x1900	60	10	69957372835
	80	10	69957337515
	100	10	69957337516
	120	10	69957337517
	150	10	69957337518
	180	10	69957337519
1120x2150	60	10	63642568246
	80	10	69957337538
	100	10	69957337539
	120	10	69957337540
	150	10	69957337541
	180	10	69957337542
1350x2620	60	10	69957337795
	80	10	69957337796
	100	10	69957337797
	120	10	69957337798
	150	10	69957337799
	180	10	69957337800

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

LAMELENSCHLEIFRÄDER

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

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Metallherstellung
- Schweißnähte abschleifen
- Entgraten
- Reinigung & Endbearbeitung



STANDARD	R822 NORZON®		<i>NORZON</i>
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="font-size: 0.8em; margin-right: 5px;">EISEN & NE-METALLE</div> </div>		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ NorZon® Schleifkorn ■ Schweres Baumwollgewebe 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Langlebige Schneidkanten von NorZon® 		

BASIS	R207		
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="font-size: 0.8em; margin-right: 5px;">EISEN & NE-METALLE</div> </div>		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Aluminiumoxid-Schleifkorn ■ Sehr widerstandsfähige Unterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einzigartige Herstelltechnik liefert geringe Staubentwicklung ■ Konstante Abtragsrate mit einem guten Finish ■ Gute Standzeit & Zerspanungsleistung im Vergleich zum Wettbewerb 		

MIT FLANSCH MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

D (mm)	MAX U/Min
100	8000
150	5800
165	5500
200	4500
250	3500
300	2800
350	2500
400	2200

MIT FLANSCH

ABM D x B x H (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	BASIS
			R207
100x25x25	40	1	636425 47168
	50	2	636425 46718
150x25x25	60	2	636425 63719
	80	2	636425 46728
	100	2	636425 46734
	120	2	636425 46740
	150	2	636425 46746
	180	2	636425 46749
150x50x25	40	1	636425 46719
	50	1	636425 46717
	60	1	636425 46712
	80	1	636425 46729
	100	1	636425 46735
	120	1	636425 46741
	150	1	636425 46747
	180	1	636425 46750
165x25x32	40	2	636425 47170
	60	2	636425 46711
	80	2	636425 46730
	100	2	636425 46736
	120	2	636425 46742
	150	2	636425 22957
	180	2	636425 19738
165x50x32	50	1	636425 46716
	60	1	636425 61961
	80	1	636425 46731
	120	1	636425 46743
	150	1	636425 45893
	180	1	636425 46751
	320	1	636425 45894

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

MIT FLANSCH (FORTSETZUNG)

ABM D x B x H (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	BASIS
			R207
200x25x35	60	2	63642547173
	80	2	63642547175
	100	2	63642547174
	120	2	63642547176
200x50x35	50	1	63642546715
	80	1	63642546732
	100	1	63642546738
	120	1	63642546744
	150	1	63642546748
	240	1	63642546720
250x50x35	50	1	63642546714
	80	1	63642546733
	100	1	63642546739
	120	1	63642546745
	150	1	63642546753
	240	1	63642539771

MIT SCHAFT EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/min

ABM D x B x H (mm)	EMPFOHLENE MINIMUM ARBEITSGESCHWINDIGKEIT	EMPFOHLENE OPTIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT	EMPFOHLENE MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT
30x15x6	12000	16500	25500
30x20x6	12000	16500	25500
40x20x6	9600	12500	19100
50x20x6	7000	10000	15300
50x30x6	7000	10000	15300
60x15x6	6300	8300	12700
60x30x6	6300	8300	12700
60x40x6	6300	8300	12700
80x50x6	4800	6200	9600



MIT SCHAFT

			<i>NORTON</i>	
ABM D x B x S (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	STANDARD	BASIS
			R822	R207
22x10x3	80	10		63642539934
	120	10		63642539935
	150	10		63642533081
30x10x6	60	10		63642545207
	80	10		63642537371
	100	10		63642513147
	120	10		63642552728
	150	10		63642512892
	240	10		63642545208
30x15x6	60	10		63642513148
	80	10		63642561466
	100	10		63642547339
	120	10		63642551593
	150	10		63642547340
	240	10		63642547341
	320	10		63642513149
40x15x6	40	10		63642539937
	60	10		63642533099
	80	10		63642533098
	100	10		63642533095
	120	10		63642533094
	150	10		63642533092
	240	10		69957360895
40x20x6	40	10		63642539938
	60	10		63642546771
	80	10		63642546768
	120	10		63642546760
	150	10		63642533091
	240	10		63642539939
	320	10		63642539940
50x20x6	40	10		63642546774
	60	10		63642531870
	80	10		63642533097
	100	10		63642531864
	120	10		63642546759
	150	10		63642569202
	240	10		63642546724
	320	10		63642539942

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

MIT SCHAFT (FORTSETZUNG)

ABM D x B x S (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD	BASIS
			R822	R207
50x30x6	40	10		63642539943
	60	10		63642534251
	80	10		63642561879
	100	10		63642546765
	120	10		63642531863
	150	10		63642531860
	320	10		63642546725
60x15x6	40	10		63642546773
	60	10		69957360901
	80	10		63642546767
	100	10		63642546764
	120	10		63642546758
	150	10		69957360902
	240	10		69957360903
60x20x6	40	10		63642536738
	60	10		63642531869
	80	10		63642531866
	100	10		63642546763
	120	10		63642531862
	150	10		63642559975
	240	10		63642539770
60x30x6	40	10	63642539952	63642536737
	60	10	63642536547	63642531868
	80	10	63642539953	63642531865
	100	10		63642546762
	120	10		63642531861
	150	10		63642560343
	240	10		63642546694
80x30x6	40	10	63642539954	69957360911
	60	10	63642539955	63642531867
	80	10	63642536548	63642533096
	100	10		69957364103
	120	10		63642534250
	150	10		63642562580
	240	10		63642545895
80x50x6	40	10		69957360914
	60	10		63642559718
	80	10		69957360916
	120	10		69957360917
	150	10		63642539947
	240	10		63642539948

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

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

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Schweißnähte beischleifen
- Leichtes Entgraten & Endbearbeitung
- Beischleifen



INNOVATION

PREMIUM

R980 X-TREME LIFE BLAZE

BLAZE^{SG}

EISEN



EIGENSCHAFTEN

- 100% Hochleistungs-SG® Schleifkorn
- Dritte Lage Supersize mit Aktivfüller
- 3-fädige Polyesterunterlage

VORTEILE

- Hohe Metallabtragsrate, selbst bei mittlerem Anpressdruck
- Kühler Schliff
- Beste Schnittleistung & Endergebnis auf Edelstahl, Inconels, Kobaltchrom oder Titan
- Außergewöhnlich lange Standzeit, Haltbarkeit & Aggressivität



F986 GREENLYTE PLUS

GREENLYTE PLUS

EISEN & NE-METALLE



EIGENSCHAFTEN

- SG® Schleifkorn
- Schwere Fiberunterlage

VORTEILE

- Hohe Metallabtragsrate & lange Standzeit
- Scharf während der gesamten Scheibenstandzeit
- Reißfest mit reduzierterem Kantenverschleiß



R981 SG®

SG

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- SG® Schleifkorn
- Schwere Unterlage

VORTEILE

- Aggressiver Schnitt
- Hohe & schnelle Zerspanungsleistung auf harten & weichen Metallen
- Verlängerte Haltbarkeit



MX SCHEIBEN

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Einzigartige Aufbau von mehrlagigen Baumwollfasern
- Geeignet für mittleren bis leichten Materialabtrag, Entgraten & Endbearbeitung

VORTEILE

- Exzellente, weiche Schleifaktion
- Gleichzeitig schleifen und finishen
- Produktivität wird durch die Reduzierung der Arbeitsschritte erhöht



MINI-FLEXI LAMELLENSCHLEIFTELLER

EISEN
& NE-
METALLE

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



PREMIUM

PREMIUM	MINI LAMELENSCHLEIFTELLER		
	EISEN & NE-METALLE  		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ R822 NorZon® Gewebe ■ 50 mm/ 75 mm Kunststoffstützteller ■ Mit integriertem Schnellwechselsystem (TR) ■ Verfügbar in Körnung 40 bis 80 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Zerspanungsleistung ■ Schnelle Zerspanungsleistung ■ Lange Standzeit ■ Ideal zum Schleifen von schmalen, schwer zugänglichen Stellen ■ Schnell & einfach zu wechseln ■ Beischleifen & Endbearbeitung in einer Anwendung 	

STANDARD	NORZON® PLUS		<i>NORZON PLUS</i>	
	EISEN & NE-METALLE  			
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zirkonkorund-Schleifkorn mit Schleifhilfe ■ Schwere Unterlage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Zerspanungsleistung bei kühlem Schliff ■ Verlängerte Haltbarkeit 		
	R822 NORZON®			<i>NORZON</i>
	EISEN & NE-METALLE  			
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ NorZon® Schleifkorn ■ Schweres Baumwollgewebe 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Kantenstabilität speziell bei Edelstahl ■ Haltbar & strapazierfähig 		

ANWENDUNGSHINWEIS

- Für größere Flexibilität bei Anwendungen auf Konturen verwenden Sie einen Halter mit einem kleineren Durchmesser als den der Scheibe, z.B. 38 mm Halter mit einer 50 mm Scheibe

BASIS

R230

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid-Schleifkorn
- Doppellagige Gewebeunterlage
- Offene Streuung

VORTEILE

- Vielseitiges, wirtschaftliches Produkt, ideal zum Schleifen von Eisenmetallen
- Flexibilität beim Konturenschleifen
- Reduziert Zusetzen



RV71

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



PRODUKTAUSWAHL

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT U/Min

DURCHMESSER	EDELSTAHL	ALUMINIUM	STAHL	TITAN	GLAS	VERBUNDSTOFFE
38	20000	20000	30000	9000	9000	15000
50	15000	15000	20000	7000	7000	10000
75	10000	10000	15000	4500	4500	8000

BEFESTIGUNGEN/STÜTZTELLER

TS - Type 2 - SL2



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



TR - Type 3 - SL3



Schnellanschlußsystem mit Kunststoff-Verbindern zur Befestigung von Teller (TR) mit Schaft



SPEEDLOK® SCHLEIFSCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYPE 3)



			SG BLAZE	GREEN ATE PLUS	SG CERAMIC	NORZON PLUS	NORZON	ALOX	
D (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	INNOVATION	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
			PREMIUM						
			R980	F986	R981	PLUS	R822	R230	RV71
25	60	50					63642556393	63642560853	
38	36	50			63642561013	63642587423	63642560879	63642560856	63642586622
	50	50				63642587424			63642586626
	60	50			63642556536	63642587425	63642560880	63642560857	63642586628
	80	50			63642561014	63642587426			63642586629
	120	50				63642587427		63642560859	63642586631
50	180	50							63642586633
	36	50	63642597039	63642556449	63642561015	63642556405	63642560882	63642560860	63642586683
	50	50	63642597045	63642587282		63642587202			63642586685
	60	50	63642597050	63642556453	63642561016	63642556407	63642556396	63642509739	69957389332
	80	50	63642597052	63642587285		63642587207	63642560884	63642560862	63642586687
	120	50		63642587286	66261137752	63642587208	63642560885	63642571044	63642586689
	180	50							63642586691
75	240	50							63642586694
	320	50							63642586695
	36	50	63642597053	63642556546	63642556433	63642587245	63642560886	63642556363	63642586723
	50	50		63642587290		63642587246	69957389465		63642586728
	60	50	63642597060	63642556548	63642561020	63642556411	63642560887	63642556364	63642586731
	80	50		63642587291	63642561021	63642587247	63642560888		63642586733
	120	50		63642587292	63642560851	63642587248		63642556366	63642586735
180	50							63642586738	

SONDERSCHEIBEN TR BEFESTIGUNG (TYPE 3)



D (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM		
			MX SCHLEIFSCHEIBEN	MINI FLEXI- LAMELLENSCHLEIFTELLER	MINI LAMELLENSCHLEIFTELLER
50	XCRS	10	63642588003	66261180889	66261180892
	GROB	10	63642588004	66261180890	66261180893
	MITTEL	10	69957382847	66261180891	66261180894
	FEIN	10			
75	XCRS	10	63642588005		63642527476
	GROB	10	63642588007		66261180904
	MITTEL	10	69957382850		63642527482
	FEIN	10			

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser

SPEEDLOK® SCHLEIFSCHEIBEN TS BEFESTIGUNG (TYPE 2)



D (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	SG BLAZE	GREEN JYTE PLUS	SG CERAMIC	NORZON PLUS	NORZON	ALOX	
			INNOVATION PREMIUM	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
			R980	F986	R981	PLUS	R822	R230	RV71
25	36	50				63642586745		63642518967	63642586540
	50	50				63642587410		63642526221	63642586564
	60	50				63642587411	63642556392	63642513099	63642586572
	80	50				63642587412		63642513100	63642586574
	120	50				63642587414		63642513101	63642586576
	180	50							63642586578
38	36	50			63642556415	63642587396	63642549604	63642556327	63642586583
	50	50			63642518312	63642587397	66261138622	66261176553	63642586587
	60	50			63642556418	63642587398	63642549607	63642556357	63642586596
	80	50			63642565569	63642587383	63642549606	63642522262	63642586607
	120	50			63642539851	63642587416		63642556296	63642586608
	180	50							63642586609
	240	50							63642586611
	320	50							63642586617
50	36	50	69957390698	63642518444	63642556423	63642556399	63642549747	63642539847	63642586651
	40	50						63642513105	
	50	50	69957390699		63642549746	63642587194	69957360306	63642522261	63642586654
	60	50	69957390700	63642556445	63642556425	63642556403	63642549748	63642539853	63642586656
	80	50			66261137775	63642587203	63642549749	63642523148	63642586660
	120	50			63642587266	63642587204	66261115917	63642539856	63642586671
	180	50							63642586675
	240	50							63642586680
	320	50							63642586681
75	36	50	69957390702	63642556455	63642556427	63642587209	63642549605	63642556360	63642587722
	50	50	69957390703		63642539859	63642587210	69957360307	69957387062	63642586697
	60	50		63642556545	63642556428	63642556408	63642539858	63642556361	63642586699
	80	50			63642587275	63642587214	69957360313	63642520884	63642586705
	120	50			63642519733	63642587217		63642556362	63642586708
	180	50							63642586712
	240	50							63642586715
	320	50							63642586718



SPEEDLOK® KIT TR BEFESTIGUNG (Type 3 - SL3)



TYPE	D (mm)	KÖRNUNG/ FEINHEITSGRAD/HÄRTE	VPE STÜCK
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	60	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	60	2
NORZON® PLUS	50	36	2
	50	60	2
NORZON® R822	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
R230	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
	50	120	2
ALOX RV81	50	36	2
	50	60	2
SURFACE BLENDING BEARTEX®	50	Grob	2
	50	Fein	2
	50	Sehr Fein	2
UNITIZED	50	Fein	1
STRIPPA	50	Grob	1
GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT	50	Mittel	1



SPEEDLOK® KIT TS BEFESTIGUNG (Type 2 - SL2)



TYPE	D (mm)	KÖRNUNG/ FEINHEITSGRAD/HÄRTE	VPE STÜCK
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	50	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	50	2
NORZON® PLUS	50	36	2
	50	50	2
	50	80	2
ALOX PLUS RV81	50	120	2
	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

STÜTZTELLER TR BEFESTIGUNG (TYPE 3)



D (mm)	HÄRTE	VPE Stück	GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT	KUNSTSTOFFHALTER M14	GUMMIHALTER M14	ADAPTER
25	MITTEL	1	636425 56628			
38	MITTEL	1	636425 56629			
50	MITTEL	1	076607 17817			
	HART	1	636425 86931			
75	MITTEL	1	636425 56631		636425 87305	
	BLAU	1		636425 7133		
1/4-M14		1				636425 87997

STÜTZTELLER TS BEFESTIGUNG (TYPE 2)



D (mm)	HÄRTE	VPE Stück	GUMMIAUFNAHME MIT SCHAFT
25	MITTEL	1	076607 18963
38	MITTEL	1	076607 07032
50	MITTEL	1	636425 01157
	HART	1	636425 86926
75	MITTEL	1	076607 07384
	HART	1	636425 86932



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



ANWENDUNGEN & MÄRKTE

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

SCHLEIFRÖLLCHEN

EISEN & NE-METALLE



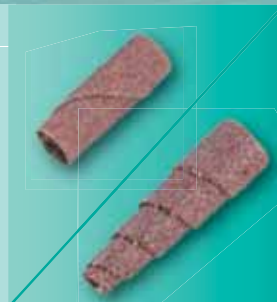
BASIS

EIGENSCHAFTEN

- Verfügbar in gerader oder konischer Ausführung

VORTEILE

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



SCHLEIFRÖLLCHEN GERADE ZPE

ABM Ba x L x B (mm)	KÖR- NUNG	AUFNAHME	VPE Stück	BASIS
				R230
5x19x2,4	120	CRM2	100	636425 87344
6x25x3,2	80	CRM4	100	636425 56660
	120	CRM4	100	636425 56667
6x38x3,2	80	CRM5	100	636425 56674
	120	CRM5	100	636425 56677
	150	CRM5	100	636425 56678
8x38x3,2	80	CRM5	100	636425 56680
10x25x3,2	80	CRM4	100	636425 56812
	120	CRM4	100	636425 56685

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

SORTIMENTE

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

■ 122 Schleifröllchen, Sortiment

63642557136



SCHLEIFRÖLLCHEN GERADE ZPE (FORTSETZUNG)

ABM Ba x L x B (mm)	KÖR- NUNG	AUFNAHME	VPE STÜCK	BASIS
				R230
10x38x3,2	60	CRM5	100	63642556687
	80	CRM5	100	63642556689
	120	CRM5	100	63642556691
13x25x3,2	80	CRM4	100	63642556690
	120	CRM4	100	63642556692
13x38x3,2	60	CRM5	100	66261181251
	80	CRM5	100	63642556694
	120	CRM5	100	63642556696
16x38x4,8	80	CRM7	100	63642556697
19x25x4,8	80	CRM6	100	63642556698
	120	CRM6	100	63642556700
19x50x4,8	60	CRM8	100	69957386966
	80	CRM8	100	63642556701

SCHLEIFRÖLLCHEN KONISCH - ZSPI

ABM Ba x L x B (mm)	KÖR- NUNG	AUFNAHME	VPE STÜCK	BASIS
				R230
10x25x3,2	60	CRM4	100	63642556703
13x38x3,2	80	CRM5	100	63642556733
	120	CRM5	100	63642556734
19x25x4,8	80	CRM6	100	63642556735
19x38x3,2	80	CRM5	100	63642556738
19x38x4,8	80	CRM7	100	63642556739
	120	CRM7	100	63642586866

SCHLEIFRÖLLCHEN AUFNAHMEN - ML

ABM Ba x L x B (mm)	AUFNAHME	VPE STÜCK	
2,4x25	CRM2	1	63642587107
3,2x13	CRM3	1	63642587120
3,2x19	CRM4	1	63642556790
3,2x25	CRM5	1	63642556791
4,8x19	CRM6	1	63642556789
4,8x25	CRM7	1	63642556793
4,8x38	CRM8	1	63642556794

STANDARD

SCHLEIFHÜLSEN

EISEN
& NE-
METALLE

FARBE/
LACKE/
HART-
HOLZ &
WEICH-
HOLZ

GLAS

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Auswahl von Abmessungen & Körnungen ■ Fester Aufbau ■ Einsatz mit Gummiträgerkörper ■ Leicht aufzuspannen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein exzellentes Werkzeug zum Schleifen & Entgraten ■ Aggressiver Schnitt ■ Akzeptables Finish ■ Weniger Stillstandzeit

			<i>NORZON</i>		
ABM D x B (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD		BASIS
			R822		R265
10x10	80	100	63642536539		
10x20	80	100	63642539862		
13x25	50	100	63642528507		
	80	100	63642528508		
15x10	80	100	63642539863		
15x30	50	100	63642528509		
	80	100	63642528496		
22x20	36	100	63642539865		
	50	100	63642528497		
	60	100	63642539866		
	80	100	63642539867		
	150	100			63642539868
25x25	36	100	63642528510		
	50	100	63642528511		
	80	100	63642528512		
30x30	36	100	63642566870		
	50	100	63642535053		
	60	100	63642545925		
	80	100	63642545926		
	150	100			63642536540
45x30	36	100	63642528498		
	50	100	63642528514		
	60	100	63642545928		
	80	100	63642528515		
51x25	80	100	63642528518		
60x30	36	100	63642536541		
	50	100	63642539765		
	60	100	63642539874		
	80	100	63642539766		
100x40	80	100	63642539768		

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

GUMMITRÄGERKÖRPER FÜR SCHLEIFHÜLSEN

ABM D x B x S (mm)	VPE STÜCK	
10x10x6	10	07660707917
10x20x6	10	07660717573
13x25x6	10	07660705185
15x10x6	10	07660717629
15x30x6	10	07660705182
19x25x6	10	07660717567
22x20x6	10	63642562578
25x25x6	10	07660705183
30x20x6	10	07660717630
30x30x6	10	07660707918
38x25x6	10	07660717568
45x30x6	10	07660705196
51x25x6	10	07660705184
60x30x6	10	07660717631



ÜBERLAPPENDE GESCHLITZE SCHEIBEN

PREMIUM

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Aluminiumoxid-Schleifkorn

VORTEILE

- Ausgezeichnetes Feinschleif- und Entgratungswerkzeug
- Ideal zum Schleifen von Zylinderwänden, Innenflächen von Rohren, Kopf- und Boden von Aussparungen und Abkanten von gebohrten oder ausgestanzten Löchern




GESCHLITZTE SCHLEIFSCHEIBEN z0SDs

D (mm)	BEFESTIGUNG	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM
				R228/R230
38	MM32-4 8 PLY	60	10	63642586870
		120	10	63642586869
50		60	10	63642586871
		120	10	63642586886
75	MM20-4	60	10	63642586954
		120	10	63642586960
100		60	10	63642586981
		120	10	63642586983

Für geschlitzte Gummiträgerkörper bitte weiter auf Seite 206

PREMIUM

QUADRATISCHE PADS

EISEN & NE-METALLE 

EIGENSCHAFTEN

- Einzigartiger Aufbau

VORTEILE

- Durch den Kantenverschleiß werden immer neue schleiffähige Oberflächen freigelegt
- Schleifen fast genauso schnell wie feste Schleifscheiben, sind aber viel leichter und einfacher zu kontrollieren
- Zum schnellen Beis Schleifen von schwer zugänglichen Stellen wie Hohlkehlen, Aussparungen, Ecken und zum punktuellen Schleifen von ebenen Oberflächen



QUADRATISCHE PADS ZSPs					
D (mm)	BEFESTIGUNG	KÖRNUNG	VPE Stück	PREMIUM	
				R228/R230	
38	MM32-4 8 PLY	60	10	636425 87008	
	MM32-4 8 PLY	120	10	636425 87010	
50	MM32-4 8 PLY	60	10	636425 87014	
	MM32-4 8 PLY	120	10	636425 87018	
75	MM20-4	60	10	636425 87021	
	MM20-4	120	10	636425 87022	

HALTER FÜR GESCHLITZE SCHEIBEN & QUADRATISCHE PADS				
D (mm)	BEFESTIGUNG	VPE Stück	AUFNAHME	
6	MM20-4	1	636425 87142	
6	MM32-4	1	636425 87136	
6	MM48-4	1	636425 87135	



Abmessungen: D = Durchmesser

PREMIUM

SANDING STARS MIT SCHAFT

EISEN
& NE-
METALLE



EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Große Auswahl an Körnung in Aluminiumoxid
- Verschiedene Abmessungen

VORTEILE

- Ideales Werkzeug zum Entgraten & Polieren von schwer zugänglichen Stellen
- Erzielt das gewünschte Endergebnis
- Kann bei kleinen oder großen Anwendungen eingesetzt werden



SANDING STARS MIT SCHAFT

D (mm)	KÖR- NUNG	VPE STÜCK	PREMIUM
			RV52
40	80	10	63642587026
	120	10	63642587034
	240	10	63642587036
	320	10	63642587037
60	80	10	63642587038
	120	10	63642587040
	240	10	63642587042
	320	10	63642587046
80	80	10	63642587050
	120	10	63642587064
	240	10	63642587068
	320	10	63642587070
100	80	10	63642587074
	120	10	63642587076
	240	10	63642587077
	320	10	63642587093



STANDARD

SCHLEIFKONEN

EISEN
& NE-
METALLE

SCHUH

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verfügbar in verschiedenen Höhen & Durchmessern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideales Werkzeug für ungleichmäßige Formen wie Kurven oder Aussparungen
<ul style="list-style-type: none"> ■ Montage auf Gummiträgerkörpern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Leichte Montage
<ul style="list-style-type: none"> ■ Zum Schleifen, Entgraten & Polieren 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nützlich für die Schuhreparatur

SCHLEIFKONEN zco

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	KÖR- NUNG	VPE Stück	STANDARD R822
20x14x63	36	100	662611 76761
	50	100	662611 76657
	80	100	662611 76656
	120	100	662611 76540
29x22x30	50	100	636425 13692
36x22x60	36	100	636425 20987
	50	100	636425 36572
	80	100	636425 45922
	120	100	662611 76703
50x20x40	40	100	636425 36708
64x16x31	40	100	636425 47686
82x38x40	40	100	636425 46300
85x34x45	40	100	636425 46211

GUMMITRÄGERKÖRPER ML(zco)

ABM D ₁ x D ₂ x L (mm)	
20x14x63	076607 40439
36x22x63	076607 40441



Abmessungen: ABM = Abmessungen, D₁ = großer Durchmesser, D₂ = kleiner Durchmesser, L = Länge

BASIS

FLEXI LAMELENSCHLEIFTELLER

EISEN & NE-METALLE

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-NorZon® Schleifkorn
- Flexible Gewebeunterlage
- Schräg angeordnete Lamellen
- Verfügbar in Körnung 40, 60, 80

VORTEILE

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

FLEXI LAMELENSCHLEIFTELLER FLD FXSF			
			<i>NORZON</i>
			BASIS
			R822
D (mm)	KÖR-NUNG	VPE Stück	
115	40	10	636425 44276
	60	10	636425 44277
	80	10	636425 44278
127	40	10	662611 77415
	60	10	662611 77416
	80	10	662611 77417





Innovative Technologie wird nun in der neuen Produktlinie "Dtech" eingesetzt und in der neuen Hochleistungslinie „Xtrem“ vorgestellt. Die neue erweiterte Produktpalette von Hartmetall-Frässtiften deckt eine Vielzahl von Formen und Verzahnungen ab, um die unterschiedlichsten Materialien wirtschaftlich zu zerspanen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE


























































- Schweißnaht abtragen
- Luftfahrt
- Anfasen
- Automobilindustrie
- Schweißvorbereitung
- Bootsbau
- Flugzeugbau
- Gießerei
- Flugzeugbau



PREMIUM	XTREM		XTREM
	EISEN & NE-METALLE		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ TiAlN (Titan Aluminium Nitrid) Beschichtung. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bessere Gleiteigenschaften zur verbesserten Spanabfuhr ■ Geringerer Zahnverschleiß ■ Weniger Wärmeentwicklung ■ Reduzierung von Schneiddruck durch verbesserte Schmierung ■ Ideal für den Einsatz auf den härtesten Materialien 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hartmetall-Fräskopf 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Temperaturen einsetzbar 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Zahnausführung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lange Standzeit 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Große Auswahl von verschiedenen Verzahnungen verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Scharfe Schneidkanten für mehr Produktivität und längere Standzeit 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Große Auswahl von verschiedenen Formen verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geeignet für die verschiedensten Anwendungen 	

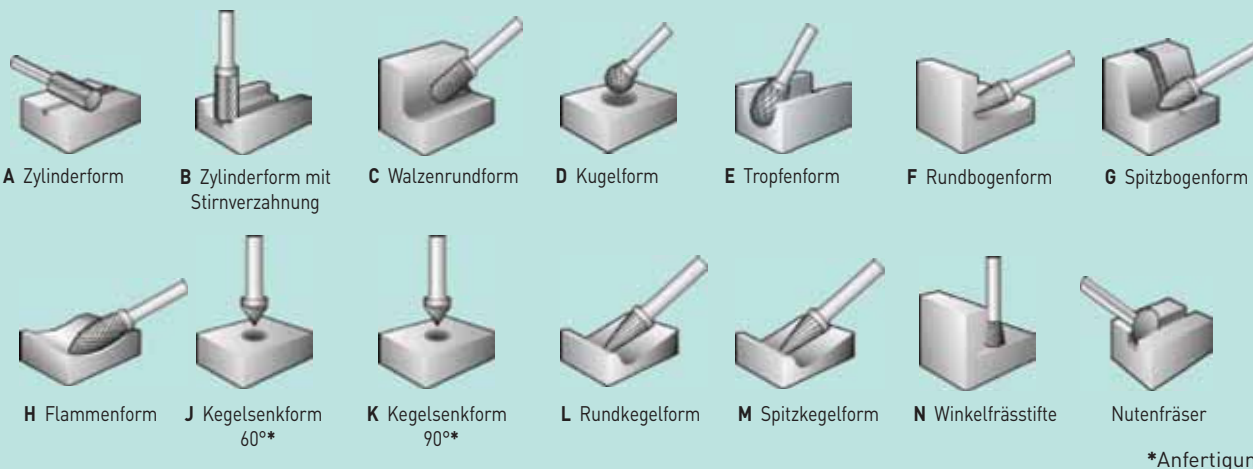
STANDARD	STANDARD		STANDARD
	EISEN & NE-METALLE		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hartmetall-Fräskopf 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bei hohen Geschwindigkeiten und hohen Temperaturen einsetzbar 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle Zahnausführung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lange Standzeit 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Große Auswahl von verschiedenen Verzahnungen verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Scharfe Schneidkanten für mehr Produktivität und längere Standzeit 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Große Auswahl von verschiedenen Formen verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geeignet für die verschiedensten Anwendungen 	

PRODUKTAUSWAHL

EINSATZEMPFEHLUNG						
	D KREUZVER- ZÄHNUNG	DTECH EXTRA KREUZ- VERZÄHNUNG	ALU ALUMINIUM- VERZÄHNUNG	DF* DIAMANTVER- ZÄHNUNG, FEIN	BC* DIAMANTVER- ZÄHNUNG, GROB	S* GERADVER- ZÄHNUNG
EIGENSCHAFTEN	Universelle Verzahnungsart. Schneller Materialabtrag. Glatte Oberfläche. Spanbrechende Eigenschaften.	Bessere Abtragsleistung. Extrastarke Zahnausführung (negativer Spanwinkel). Hohe Standzeit. Geringeres Aussplittern.	Zum Entgraten von Aluminium-Legierungen und Kunststoff. Große Spankammern. Einfacher Spanabfluss.	Spanbrechende Eigenschaften. Anwendungen mit hoher Oberflächengüte. Einsatz auf wärmebehandelten und zählegierten Stählen.	Allgemeine Anwendungen. Entgraten.	Allgemeine Anwendungen. Ergibt eine riefenfreie Oberfläche.
XTREM						
Stahl						
Gehärteter Stahl						
Edelstahl						
Gusseisen						
Titan						
Nickel						
Kupfer / Kupferlegierung						
Aluminium						
Kunststoff						
STANDARD						
Stahl						
Gehärteter Stahl						
Edelstahl						
Gusseisen						
Titan						
Nickel						
Kupfer / Kupferlegierung						
Aluminium						
Kunststoff						
Zement						

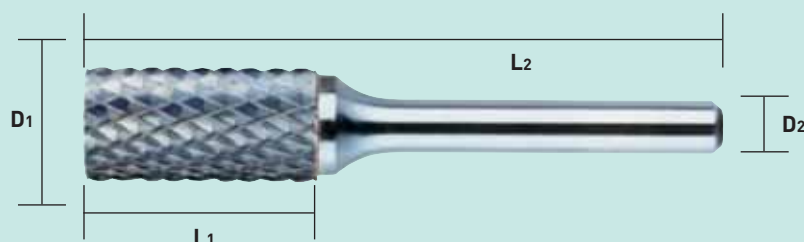
*Anfertigung

PRODUKTAUSWAHL



ABMESSUNGEN & 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	



EMPFOHLENE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT (U/MIN)

MATERIAL TYPE	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
	3mm	6mm	10mm	12mm	16mm
Stahl	60000-90000	45000-90000	30000-40000	22500-30000	18000-24000
Gehärteter Stahl	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Edelstahl	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Gusseisen	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Titan	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Nickel	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Kupfer / Kupferlegierung	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Aluminium	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Kunststoff	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Zement	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000

SCHRÄGFLANKIGE STIRNVERZÄHNUNG



Schrägflankige
Stirnverzahnung

Alle Norton Hartmetall-Frässtifte haben durch eine schrägflankige Stirnverzahnung eine präzisere Geometrie und verbesserte Schneideigenschaften bei höherer Festigkeit und verstärkter Spanabfuhr.



Konventionelle gerade
Stirnverzahnung

VORTEILE VON XTREM

Standard

XTREM

Materialabtrag

0 200 400 600 800 1000 1200 1400 1600 1800

Werkzeug: **Standard:** Form F-12x25 6x70 Norton DTECH cut

Xtrem: Form F-12x25 6x70 Norton XTREM DTECH cut

Werkstück: Baustahl

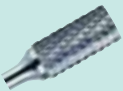
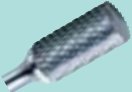


ANWENDUNGSHINWEIS

- Weitergehende Informationen und Anfertigungsmöglichkeiten entnehmen Sie bitte dem Hartmetall-Frässtifte Katalog







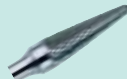
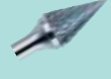
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D_1 = Kopfdurchmesser, L_1 = Kopflänge, D_2 = Schaftdurchmesser, L_2 = Gesamtlänge

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

				XTREM	
FORM	SPEZIFIKATION	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
				XTREM	STANDARD
A ZYLINDERFORM 	D	3x13x3x38	1		636425 86518
	D	6x19x6x50	1	699573 83214	601576 38141
	D	8x19x6x65	1		601576 38143
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83216	601576 38195
	D		1	699573 83215	601576 38144
	D	10x25x6x162	1		636425 35764
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83220	636425 86517
	D		1	699573 83219	076607 07808
D	16x25x6x70	1		601576 38148	
B ZYLINDERFORM MIT ENDVERZÄHNUNG 	D	3x13x3x38	1		601576 38140
	D	6x19x6x50	1	636425 95182	636425 86641
	D	8x19x6x65	1		076607 07804
	D	8x19x6x175	1		636425 35757
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83228	076607 39845
	D		1	699573 83223	601576 38145
	D TECH	12x19x6x65	1	699573 83227	076607 39844
	D		1	636425 95184	
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83232	636425 86623
	D		1	699573 83229	601576 38147
	D TECH	16x25x6x70	1	699573 83230	601576 38174
	D		1		601576 38190
C WALZENRUNDFORM 	D	3x13x3x38	1	636425 95185	636425 86710
	D	6x13x6x162	1		636425 35773
	D	6x19x6x50	1	699573 83234	601576 38150
	D	8x19x6x65	1		601576 38151
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83239	601576 38182
	D		1	699573 83236	601576 38152
	D TECH	12x19x6x65	1	699573 83238	076607 39841
	D		1		601576 38153
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83278	076607 07846
	D		1	699573 83241	601576 38154
	D TECH	16x25x6x70	1	699573 83277	601576 38175
	D		1		601576 38191
D KUGELFORM 	D	3x2,5x3x75	1		636425 35794
	D	3x2,7x3x38	1		636425 86859
	D	6x5x6x150	1		636425 35770
	D	6x5,4x6x50	1		601576 38166
	D	8x7,2x6x52	1		601576 38167
	D	10x9x6x53	1	699573 83279	076607 07832
	D	12x10,8x6x55	1	699573 83281	699573 83148

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D¹ = Kopfdurchmesser, L¹ = Kopflänge, D² = Schaftdurchmesser, L² = Gesamtlänge

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

FORM	SPEZIFIKATION	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE STÜCK	XTREM	
				PREMIUM	STANDARD
				XTREM	STANDARD
E TROPFFENFORM 	D	3x6x3x38	1		636425 86891
	D	6x10x6x50	1		636425 86892
	D	10x16x6x60	1		601576 38159
	D	12x22x6x67	1		601576 38162
F RUNDBOGENFORM 	D	3x12,7x3x75	1		699573 90247
	D	3x13x3x38	1		636425 86953
	D	6x16x6x50	1	699573 83296	636425 86955
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83300	636425 86951
	D	10x19x6x65	1	699573 83299	601576 38170
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83303	601576 38181
	D	12x25x6x70	1	699573 83301	601576 38171
	D TECH	12x25x6x70	1	699573 83302	601576 38179
	D	12x25x8x70	1		601576 38172
	D	16x25x6x70	1		636425 86952
G SPITZBOGENFORM 	D	3x13x3x38	1		601576 38163
	D	6x16x6x50	1	699573 83305	601576 38164
	D	10x19x6x65	1	699573 83307	601576 38165
	D	12x25x6x70	1	699573 83310	076607 07829
H FLAMMENFORM 	D	8x19x6x65	1		601576 38160
	D	12x32x6x77	1	699573 83312	636425 87971
L RUNDKEGELFORM 	D	6x16x5x50	1		601576 38156
	ALU	6x16x6x50	1		636425 87095
	D		1	699573 83313	
	D	8x19x6x69	1		636425 87104
	D	10x27x6x75	1		636425 87100
	ALU	12x30x6x75	1	699573 83325	636425 87101
	D		1	699573 83320	636425 87102
	D TECH	12x30x6x75	1	699573 83321	636425 87067
	D	16x33x8x78	1		636425 87103
M SPITZKEGELFORM 	D	3x11x3x38	1		636425 87134
	D	3x11,7x3x75	1		636425 35767
	D	6x19x6x50	1	699573 83326	636425 87137
	D	6x25x6x50	1		636425 87138
	D	10x16x6x65	1		636425 87133
	D	12x22x6x70	1	699573 83328	601576 38149

FRÄSSTIFT-SORTIMENT				XTREM
SORTIMENT	FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM
D	B	10x19x6x65	1	69957385143
	B	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	
D TECH	B	10x19x6x65	1	69957385141
	B	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	
ALU	B	12x25x6x70	1	69957385142
	C	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
	D	12x10,8x6x55	1	
	F	12x25x6x70	1	



FRÄSSTIFT- SORTIMENT

SORTIMENT	FORM	ABM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	VPE Stück	STANDARD
				BASIS
D	A	3x13x3x38	1	07660708056
	B	3x13x3x38	1	
	M	3x11x3x38	1	
	C	3x13x3x38	1	
	L	3x8x3x38	1	
	H	3x8x3x38	1	
	E	3x6x3x38	1	
	G	3x13x3x38	1	
	D	3x2,7x3x39	1	
	F	3x13x3x38	1	
DTECH	A	10x19x6x65	1	07660739870
	A	12x25x6x70	1	
	C	10x19x6x65	1	
	C	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
	E	10x16x6x60	1	
	G	10x19x6x65	1	
	G	12x25x6x70	1	
	D	12x10,8x6x55	1	
F	12x25x6x70	1		



Norton Abdeckband erfüllt einen sehr hohen Standard. Zeitersparnis und Prozesssicherheit sind dabei die wichtigsten Faktoren. Es passt sich hervorragend geometrischen und unregelmäßigen Oberflächen an.



ABDECKBAND

EIGENSCHAFTEN

- Auf Gummi basierendes Klebemittel
- Gesättigte Papierunterlage

VORTEILE

- Gute Haftung auf allen Oberflächen
- Exzellenter Widerstand bei Lacken und Verdünnung
- Leicht zu entfernen ohne Klebespuren
- Gut geeignet für die meisten Oberflächen
- Kompartibel mit den meisten Farben und Lacken
- Ohne Zerreißen abziehbar
- Kann mit der Hand gerissen werden



ANWENDUNGSHINWEIS

PRODUKT	TEMPERATUR/ZEIT	ANWENDUNG
Premium Qualität	Bis zu 100°C/30 Min.	Karosseriebearbeitung
Mittlere Qualität	Bis zu 80°C/30 Min.	Karosseriebearbeitung - Innenausbau
Allgemeine Anwendung	60°C	Innenausbau

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

ABDECKBAND

ABM B x L	VPE Stück	PREMIUM PREMIUM QUALITÄT	STANDARD MITTLERE QUALITÄT	BASIS ALLGEMEINE ANWENDUNGEN
19 mm x 50 m	48	699573 94601	699573 94605	699573 94617
25 mm x 50 m	36	699573 94602	699573 94609	699573 94619
38 mm x 50 m	24	699573 94603	699573 94611	699573 94623
50 mm x 50 m	24	699573 94604	699573 94614	699573 94631

ISOLIERBAND

ABM B x L	VPE Stück	FARBE	STANDARD
15 mm x 10 m	20	Sortiert	076607 17713
	200	Schwarz	076607 17710
19 mm x 10 m	40	Schwarz	076607 17712
19 mm x 33 m	20	Schwarz	699573 71415



DOPPELSEITIGES KLEBBAND, SCHAUM-POLYURETHAN

ABM B x T x L	VPE Stück	STANDARD
15 x 0,8 mm x 3 m	20	076607 17722
6 x 0,8 mm x 10 m	8	636425 49885
12 x 0,8 mm x 10 m	8	076607 07953
19 x 0,8 mm x 10 m	8	636425 65984
25 x 0,8 mm x 10 m	8	076607 17747

ANTI-RUTSCH KLEBEBÄNDER

ABM B x L	FARBE	VPE Stück	STANDARD	
			NORDEUROPA	SÜDEUROPA
18 mm x 3 m	SCHWARZ	2	69957350098	69957349024
	TRANSPARENT	2	69957350100	69957349151
36 mm x 3 m	SCHWARZ	1	69957350097	69957349023
	TRANSPARENT	1	69957350099	69957349150
50 mm x 33 m	SCHWARZ	1	69957349030	69957349030

Die Anti-Rutsch Klebebänder gibt es in Verpackungen in verschiedenen Sprachen:

Nordeuropa: Großbritannien, Deutschland, Frankreich, Niederlande, Polen

Südeuropa: Frankreich, Italien, Spanien, Portugal

ANWENDUNGSHINWEIS

- Transparente Rollen: Inneneinsatz
- Schwarze Rollen: Innen- & Außeneinsatz
- Anti-Rutsch Klebebänder zum Schutz gegen Ausrutschen und Fallen
Nicht geeignet für Oberflächen, die immer nass sind wie z.B. Schwimmbäder; wo motorisierte Fahrzeuge fahren; mit hoher Ölkonzentration; aus porösen Materialien wie unbehandeltes Holz



Abmessungen: B = Breite, L = Länge



NORTON



- 220 EINFÜHRUNG
- 222 HANDPADS
- 226 SCHMALROLLEN
- 228 OBERFLÄCHENVEREDELUNG
SCHEIBEN & BÄNDER
- 234 SPEEDLOK® SCHEIBEN
- 240 RAPID STRIP SCHEIBEN
- 244 LAMELENSCHLEIFRÄDER
- 246 BÜRSTEN FÜR SATINEX MASCHINEN
- 248 UNITIZED - VERPRESSTE KOMPAKTSCHIBEN
- 252 CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHIBEN
- 258 FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN
- 260 HIGH STRENGTH SCHEIBEN

BearTex®
SCHLEIFVLIES

BearTex® Produkte zur Oberflächenbearbeitung bestehen aus einem synthetischem Faservlies, das mit einem Kunstharz-/Schleifkorngemisch getränkt ist. Die Vielfalt der Kornarten, Korngrößen, Unterlagen und Formen ermöglichen dem Anwender ein breites Einsatzgebiet zum Überblenden und Feinschleifen von Metallen und Sonderwerkstoffen.

PRODUKTAUFBAU

Schleifvlies
Aluminiumoxid
Sehr fein

F

2

5

04

SPEZIFIKATION	MATERIALARTEN	KORNART	FEINHEITSGRAD	INTERNE UNTERSCHIEDUNGEN
Schleifvlies (Flat Stock)	F	0 - Ohne Kornmaterial	0 - Ohne Kornmaterial	Fortlaufende Nummern für interne Unterscheidungen
Verpresste Kompaktscheibe (Unitized/Unified)	U	1 - A/O Weiß	1 - Extra Grob	
Rapid Strip	R	2 - A/O Braun	2 - Grob	
Oberflächenveredelung (Surface Conditioning)/	S	4 - S/C	3 - Mittel	
Überblenden (Blending)		5 - Garnet	4 - Fein	
Gewickelte Kompaktscheibe (Convolute)	C		5 - Sehr fein	
Bodenbearbeitungsmaterial (Schleifvlies)	JF		6 - Ultra fein	
			7 - Super fein	
			8 - Mikro fein	

SCHLEIFMITTELARTEN

BEARTEX® Produkte werden entweder mit Siliziumkarbid- oder Aluminiumoxid-Schleifkorn hergestellt. Hier werden die gleichen hochwertigen Schleifmittel eingesetzt wie bei den vielfach bewährten Norton Schleifbändern.

SILIZIUMKARBID ist hart und scharf, ein sprödes Schleifkorn, welches unter Druck zerbricht, deshalb ist SIC schärfer und tendiert zu einem schnelleren Schliff und feinerem Oberflächenfinish.

ALUMINIUMOXID ist ein festes, blockartiges Schleifkorn, welches nicht so schnell zerbricht. ALOX ist haltbarer als SIC und tendiert zu einer höheren Standzeit, es hinterlässt weniger Verfärbung auf Aluminium und ist aggressiver bei bestimmten Anwendungen, z.B. auf gehärteten Stahlteilen.

KORNGRÖSSE

Die Körnung bezieht sich auf die Partikelgröße des Schleifkorns. Der Einsatz von großen Partikeln ergibt ein aggressiveres BearTex® Produkt und ein grobes Oberflächenfinish. Kleine Partikelgrößen erzielen hingegen feinere Oberflächen.

DICHTE

Die Dichte bezieht sich auf die Anzahl der Fasern, die zu dem Nylon-Webstoff verpresst worden sind. Die meisten BearTex® Produkte haben eine bestimmte Dichte. Einige Scheiben gibt es in verschiedenen Dichten, um eine höhere Vielfalt an Finishergebnissen zu erzielen.

Unter ansonsten gleichen Einsatzbedingungen schneiden „harte Scheiben“ schneller, haben eine höhere Standzeit und erzeugen feinere Oberflächen als mittlere Dichten. „Mittlere Scheiben“ sind anpassungsfähiger und setzen sich weniger zu.

BINDUNGSTYPEN

Bei der gesamten Herstellung des BearTex® Vliesmaterials werden wasserfeste Kunstharze verwendet um die Nylonfasern zu verbinden und das Schleifmittel im Vlies fest zu verankern.

UNTERSCHIEDUNGEN IN DER PRODUKTPALETTE

Norton bietet der Industrie eine breite Palette von Vliesprodukten für praktisch jede Anwendung. Man unterscheidet in drei verschiedene Qualitätsstufen (Basis/Standard/Premium) für eine gezielte Auswahl aus unserem Lagerprogramm.

PREMIUM	Premium Qualität für optimale Ergebnisse bei den meisten Anwendungen	BASIS	Gute Qualität mit gutem Preis-/Leistungsverhältnis bei allgemeinen Anwendungen
STANDARD	Für hochwertige Schleifergebnisse		

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

BearTex® Produkte zur Oberflächenbearbeitung bestehen aus synthetischem netzartigem Faservlies, das mit einem Kunstharz-Schleifkorngemisch imprägniert ist. Die Vielfalt an zugefügten Schleifmitteln, Korngrößen und Unterlagen geben dem Anwender ein außergewöhnliches Werkzeug in die Hand.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Leichtes Reinigen
- Polieren
- Feinschleifen
- Aufrauen von Grundierungen (Primer)/Klarlack
- Edelstahl
- Entfernen von Rost
- Entfasern von Holz



PERFORIERTE HANDPADS

EIGENSCHAFTEN

- Perforation
- Flexibel
- Anwenderfreundlich
- Kein Zusetzen
- Nicht rostend
- Elastische Konstruktion
- Einfach auf benötigte Größe zuschneiden

VORTEILE

- Durch die Perforation leicht in zwei einfach zu handhabende Pads in 115 mm x 120 mm teilbar
- Passt sich der Werkstückform an und erzeugt ein gleichmäßiges Endergebnis
- Entfernt einfach Grate ohne die Werkstückgeometrie zu verändern
- Laufend neue Schneidkanten
- Keine Verunreinigung des Werkstückes
- Hohe Standzeit, wasserfest und lösungsmittelbeständig



FINISH UND FEIN

EIGENSCHAFTEN

- Ultrafeine Ausführung
- Hochflexibel
- Perforiert
- Lieferung in Spenderbox
- Nicht rostend

VORTEILE

- Ideal zum Aufrauen von Grundierungen (Primer) und Klarlacken
- Für hochempfindliche Oberflächen
- Sauberes und einfaches Abreißen
- Einfache Handhabung und Lagerung
- Keine Verunreinigung auf dem Werkstück



PREMIUM

STANDARD

HANDPADS

EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Anwenderfreundlich
- Kein Zusetzen
- Nicht rostend
- Elastische Konstruktion
- Einfach auf benötigte Größe zuschneiden

VORTEILE

- Passt sich der Werkstückform an und erzeugt ein gleichmäßiges Endergebnis
- Entfernt einfach Grate ohne die Werkstückgeometrie zu verändern
- Laufend neue Schneidkanten
- Keine Verunreinigung auf dem Werkstück
- Hohe Standzeit, wasserfest und lösungsmittelbeständig



BASIS

SCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Flexibel
- Anwenderfreundlich
- Kein Zusetzen
- Nicht rostend
- Elastische Konstruktion
- Einfach auf benötigte Größe zuschneiden

VORTEILE

- Passt sich der Werkstückform an und erzeugt ein gleichmäßiges Endergebnis
- Entfernt einfach Grate ohne die Werkstückgeometrie zu verändern
- Laufend neue Schneidkanten
- Keine Verunreinigung auf dem Werkstück
- Hohe Standzeit, wasserfest und lösungsmittelbeständig



PRODUKTAUSWAHL

FEINHEITSGRAD	FARBE	WERKSTOFFE UND BRANCHEN	ANWENDUNGEN	EIGENSCHAFTEN, NUTZEN UND VORTEILE
HANDPADS				
White Cleaning	Weiß	Nahezu alle Werkstoffe z. B. Metall, Kunststoff, Verbundwerkstoffe	Leichtes Reinigen und Polieren	Verformbar, reißfest
Extra Cut A	Dunkelbraun	Edelstahl - alle Metalle	Finishen von Edelstahl, Entfernen von Anlaufarben	Handpad mit höchster Aggressivität, langlebig, gute Standzeit
Mittel SIC	Schwarz	Edelstahl - alle Metalle	Reinigen, Finishen von Edelstahl z. B. Hersteller von Maschinen für die Lebensmittelindustrie	Sehr schönes satiniertes Finish bei geringem Aufwand
Mittel A	Rotbraun	Metalle	Entgraten, Entrosten, Schichtentfernung	Feste und offene Konstruktion, geringes Zusetzen, lange Standzeit
Sehr fein A	Rotbraun	Karosserie - Holzbearbeitung - Kunststoff	Automobil: Aufrauen von Grundierungen (Primer) - Entfasern von Holz / Entfernen der Patina / Entfernen von Kunststoffnasen	Flexibles und innovatives Design ermöglicht ein exzellentes Endergebnis und lange Standzeit
Gen. Purpose Clean & Scour	Grün	Metalle, Kunststoffe	Allgemeine Reinigungsarbeiten	Widerstandsfähiges Nylonvlies, geringe Kosten, sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis
Mikrofein A	Gold	Karosseriebau	Aufrauen von Klarlacken auf empfindlichen Lackierungen	Flexibles und innovatives Design ermöglicht ein exzellentes Endergebnis und Standzeit
Ultrafein S	Grau	Karosseriebau / Metall / Kunststoff	Aufrauen von Klarlacken / Finishen von Metall / Entgraten von Kunststoffteilen	Erzeugt das feinste und qualitativ hochwertigste Finish
PERFORIERTE HANDPADS				
Sehr fein A Long Life	Rotbraun	Karosserie / Metall / Holz	Automobil: Aufrauen von Grundierungen (Primer) / Metall finishen / Entfasern von Holz	Sehr wirkungsvoll - perforiert zum schnellen und sauberen Abreißen, ideale Größe für schwierige Bearbeitungsstellen, robust genug für Motorhauben und Türrahmen
Ultrafein S	Grau	Karosserie / Metall / Kunststoff	Aufrauen von Klarlacken / Finishen	Bewirkt eine exzellente Oberflächenvorbereitung für Farben und Beschichtungen, kann trocken oder nass mit Poliermitteln eingesetzt werden
FINISH UND FEIN				
Sehr fein A	Rotbraun	Karosserie / Sanitär	Entfernen von Lacknasen - Aufrauen von Grundierung / Finishen von Metall, Entfasern von Holz	Diese Pads sind perforiert und werden in einer Spenderbox geliefert, sie sind äußerst flexibel und können nass oder trocken verwendet werden
Ultrafein S	Grau	Karosserie	Reinigen und Aufrauen von Karosserieteilen	

ANWENDUNGSHINWEIS

- BearTex® Produkte bestehen aus synthetischem Faservlies, sind nicht rostend und somit ein idealer Ersatz für Stahlwolle

HANDPADS

				PERFOR. HANDPADS	FINISH ANDFINE	HANDPADS	SCHEIBEN
ABM B x L (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	BASIS
100x200	F2529	Sehr fein A	60*		63642557495		
	F4605	Ultrafein S	60*		63642557496		
150x230	F2504	Very Fine A Long Life	60*	66261018293			
	F4801	Ultrafein S	60*	66261018294			
	F0001	White Cleaning	60*			66261018283	
	F2302	Extra Cut A	40*			63642557491	
	F2300	Mittel A	60*			63642557493	
	F2401	Fein A	60*			66261018286	
	F2504	Sehr fein A Long Life	60*			66261018287	
	F2503	Gen. Purpose Clean & Scour	60*			66261018288	
	F2801	Microfein A	60*			63642557277	
	F4804	Ultrafein S	60*			63642557494	
230x280	F2504	Sehr fein A Long Life	35			66261018291	
	F4801	Ultrafein S	35			66261018292	
Ø 150	F2520	Sehr fein A	10				63642557497
	F4802	Ultrafein S	10				63642557498

* verpackt à 20 Stück



Abmessungen: Ø = Durchmesser, B = Breite, L = Länge

Die Rollen werden entsprechend zugeschnitten. Die Festigkeit ist auch für maschinelle Anwendungen geeignet.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Leichtes Entgraten
- Reinigen
- Finishen
- Erzeugen von dekorativen Oberflächen



PREMIUM	SCHMALROLLEN	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	■ Hochwertiges Aluminiumoxid oder Siliziumkarbid	■ Hohe Standzeit
	■ Gleichmäßige netzartige Struktur	■ Kontrollierte Aggressivität
	■ Kann einfach auf die gewünschte Größe zugeschnitten werden	■ Wirtschaftlich, minimaler Abfall
	■ Flexibel	■ Passt sich der Werkstückform an und erzeugt ein gleichmäßiges Aussehen
	■ Kein Zusetzen	■ Laufend neue Schneidkanten
	■ Nichtrostend	■ Keine Verunreinigung auf dem Werkstück
■ Elastische Konstruktion	■ Long Life - Lange Standzeit	
	■ Wasserfest und lösungsmittelbeständig	



WANN KOMMT „LONG LIFE“ ZUM EINSATZ

- Die „Long Life“ Qualität hat eine höhere Reißfestigkeit. Das Material ist ideal für anspruchsvolle Anwendungen, aggressiv bei langer Standzeit auch auf unregelmäßig geformten Oberflächen und scharfen Kanten und mit einem exzellenten Finish.
- Die normale „Sehr Fein A“ Qualität ist ideal für Verbraucher, die unterschiedliche Größen und Formen - durch einfaches Abtrennen von der Rolle - benötigen. Dieses Material ist sehr flexibel und erzeugt ein ähnliches Finish wie das „Sehr Fein A Long Life“ Material.

SCHMALROLLEN

				SCHMALROLLEN	
ABM B (mm) x L (m)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	PREMIUM	
100 mm x 10m	F2300	Mittel A	2	63642557499	
	F2401	Fein A	2	66261018300	
	F2520	Sehr fein A	2	63642557738	
	F2504	Sehr Fein A Long Life	2	66261018301	
	F2801	Microfein A	2	63642557500	
	F4802	Ultrafein S	2	63642557501	
115 mm x 10m	F2520	Sehr fein A	2	63642557739	
	F2504	Sehr Fein A Long Life	2	63642587694	
	F4802	Ultrafein S	2	63642557503	
125 mm x 10 m	F2300	Mittel A	2	63642557504	
	F2401	Fein A	2	66261018307	
	F2520	Sehr fein A	2	63642557740	
	F2504	Sehr Fein A Long Life	2	66261018308	
	F2801	Microfein A	2	63642557505	
	F4802	Ultrafein S	2	63642557506	
150 mm x 10 m	F2300	Mittel A	2	63642557507	
	F2504	Sehr fein A Long Life	2	66261018312	
	F4802	Ultrafein S	2	63642557508	



Abmessungen: B = Breite, L = Länge

Mit den neuen Körnungsreihen "Extra Grob" und "Super Fein" sind diese Produkte für alle Finishing Anwendung verwendbar. Feinere Körnungen sind ideal zum Vorpulieren. Sie sind sehr widerstandsfähig gegen Zusetzen und Verschmieren sowie benutzerfreundlich, was die Gefahr der Werkstückbeschädigung reduziert.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

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



SCHLEIFBÄNDER ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG DEHNUNGSARM

EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähiges Nylonvlies
- Sehr scharfes Kornmaterial
- Steif, geringe Dehnung

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Hohe, gleichmäßige Abtragsrate
- Exzellente Leistung auf harten Materialien (Stahl, Nickel, Legierungen etc.)



PREMIUM

SCHEIBEN ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG - EXTRA GROB

EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähiges Nylonvlies
- Aggressives Schleifkorn
- Steif, geringe Dehnung

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Hohe, gleichmäßige Abtragsrate
- Exzellente Leistung auf harten Materialien (Stahl, Nickel, Legierungen etc.)



STANDARD

OBERFLÄCHENVEREDELUNG SCHEIBEN



EIGENSCHAFTEN

- Offene Struktur
- Hoher Schleifkornanteil
- Flexible Unterlage

VORTEILE

- Kein Zusetzen auf weichem Material
- Schneller Abtrag
- Verformbar



SUPERFLEX BÄNDER ANFERTIGUNG

- Superflex ist ein neues flexibles Material vergleichbar mit J Gewebe. Höchste Flexibilität mit exzellentem Ergebnis auf konturierten Oberflächen. Die Qualität ist in fünf verschiedenen Feinheitsgraden verfügbar: Extra Grob, Grob, Mittel, Fein und Sehr Fein. Die Bänder sind dicker für ein komfortables und federndes Schleifen bei einem schnelleren und feineren schmierfreiem Finish. Dieses Produkt eignet sich für sequenzielles Schleifen. Kein Lagerprodukt, bitte fragen Sie Ihren zuständigen Außendienstmitarbeiter oder Kundendienst.



PRODUKTAUSWAHL

WELCHER FEINHEITSGRAD WOFÜR?

Extra grob	Lange Standzeit und hohe Aggressivität um schnell eine gleichmäßige Oberfläche für feineres Finishing herzustellen. Ideal beim Entzundern und Entfernen von grobem Rost und Oxiden
Grob	Ideal bei weniger grobem Finish und Flexibilität, wo jedoch ein aggressiver Schnitt erforderlich ist
Mittel grob	Einsetzbar für Anwendungen bei denen ein groberes Finish als Standard akzeptabel ist. Kombination aus sehr gutem Schleifverhalten mit entsprechendem Finish
Mittel	Erreicht ein gutes ausgewogenes Finish. Die beste Wahl für gleichmäßige Ergebnisse auf weichem Material oder hochwertigen Legierungen
Sehr fein	Erzeugt ein exzellentes und gleichmäßiges Finish, die ideale Wahl für ein feines Finish und Vorstrich-Finish
Super fein	Zur feinsten und flexibelsten Oberflächenbearbeitung für dekoratives Finish und exzellente Oberflächen auf weichem und hartem Material, ideal zum Vorpolieren

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

ANWENDUNG	BANDGESCHWINDIGKEIT (m/s)*	SCHEIBEN D (mm)	SCHEIBENGESCHWINDIGKEIT (U/min)
Dekoratives Finish	2,5 - 14	115	13000
Holz schleifen	6 - 14	125	10000
Entgraten	25 - 33	150	8000
Reinigen	10 - 25	178	6000
Oxide entfernen	23 - 33		

Tests ergeben evtl. andere Geschwindigkeitsempfehlungen für entsprechende Anwendungen

*max. Umfangsgeschwindigkeit bei 33 m/s

ANWENDUNGSHINWEIS

- Grobschliff: entspricht Körnungsbereich 60 - 120 - für leichte Entgratarbeiten
- Mittelschliff: entspricht Körnungsbereich 120 - 180 - für Reinigungs- und Entrostungsarbeiten
- Sehr feiner Schliff: entspricht Körnungsbereich 180 - 320 - zum Polieren und Finishen und zur Lackiervorbereitung

SCHLEIFBÄNDER ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG DEHNUNGSARM

ABM B x L (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITS- GRAD	VPE STÜCK	PREMIUM
13x305	S2213	Grob A	10	66261198671
	S2313	Mittel A	10	66261016180
	S2513	Sehr fein A	10	66261198642
13x457	S2213	Grob A	10	66261021089
	S2313	Mittel A	10	66261021084
	S2513	Sehr fein A	10	66261198645
13x520	S2313	Mittel A	10	66261198659
13x610	S2213	Grob A	10	66261021091
	S2313	Mittel A	10	66261021092
	S2513	Sehr fein A	10	66261021094
20x457	S2313	Mittel A	10	66261021096
	S2513	Sehr fein A	10	66261021098
20x520	S2313	Mittel A	10	66261198660
25x610	S2213	Grob A	10	66261198667
	S2313	Mittel A	10	66261198662
	S2513	Sehr fein A	10	66261198649
30x533	S2213	Grob A	10	63642593016
	S2313	Mittel A	10	66261198664
	S2513	Sehr fein A	10	69957387893
50x450	S2112	Extra grob A	10	66261021114
	S2213	Grob A	10	63642594874
	S2313	Mittel A	10	66261021099
	S2513	Sehr fein A	10	66261198652
50x800	S2313	Mittel A	10	66261021101
50x1500	S2213	Grob A	10	66261021111
	S2313	Mittel A	10	66261021112
50x2000	S2213	Grob A	10	66261021103
	S2313	Mittel A	10	66261021104
	S2513	Sehr fein A	10	66261021107
50x2500	S2213	Grob A	10	66261198669
	S2313	Mittel A	10	66261198666
	S2513	Sehr fein A	10	66261198653
75x2000	S2213	Grob A	10	66261021108
	S2313	Mittel A	10	66261021109
	S2513	Sehr fein A	10	66261021110
75x3000	S2213	Grob A	10	66261198670
	S2313	Mittel A	10	66261021113
100x2500	S2513	Sehr fein A	5	66261021115
100x3500	S2313	Mittel A	5	66261021116

Abmessungen: B = Breite, L = Länge

SCHEIBEN ZUR OBERFLÄCHENVEREDELUNG



D (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD
115	S2112	Extra Grob A	20	63642557509	
	S2211	Grob FB*	20		63642557510
	S2211	Grob A	20		63642557511
	S2313	Mittel A	20		63642557717
	S2513	Sehr fein A	20		63642557718
	S4713	Super fein S	20		63642557719
125	S2112	Extra Grob A	20	63642557720	
	S2211	Grob FB*	20		63642557721
	S2211	Grob A	20		63642557722
	S2313	Mittel A	20		63642557723
	S2513	Sehr fein A	20		63642557724
	S4713	Super fein S	20		63642557725
150	S2112	Extra Grob A	10	63642557726	
	S2211	Grob FB*	10		63642557727
	S2211	Grob A	10		63642557728
	S2313	Mittel A	10		63642557729
	S2513	Sehr fein A	10		63642557730
	S4713	Super fein S	10		63642557731
178	S2112	Extra Grob A	10	63642557732	
	S2211	Grob FB*	10		63642557733
	S2211	Grob A	10		63642557734
	S2313	Mittel A	10		63642557735
	S2513	Sehr fein A	10		63642557736
	S4713	Super fein S	10		63642557737

*Fiberunterlage

STÜTZTELLER NORGRIP



D (mm)	BEFESTIGUNG	HÄRTE	VPE STÜCK	
115	M14	Mittel	1	69957382846
	5/8"	Mittel	1	63642595937
125	M14	Mittel	1	69957382841
	5/8"	Mittel	1	63642595938
	5/16"	Mittel	1	63642595992
150	M14	Mittel	1	69957382843
	5/8"	Mittel	1	63642595939
	5/16"	Mittel	1	63642595990
180	M14	Mittel	1	69957382844
	5/8"	Mittel	1	63642595940
200	M14	Mittel	1	69957382842
	5/8"	Mittel	1	63642595941

Abmessung: D = Durchmesser

Vom Reinigen und Abziehen bis zur Endbearbeitung mit nur einem System. Mit nur einer Drehung können die Scheiben leicht ausgewechselt werden. Kein Rutschen, kein Festkleben und immer zentrisch laufend. Das Ergebnis ist ein angenehmes Arbeiten und weniger Stillstandszeiten für den Werkzeugwechsel.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Entgraten
- Verfeinern
- Reinigen und Entfernen von Korrosion



EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
■ Schnellwechselsystem	■ Schnelle, werkzeuglose Scheibenwechsel bringen mehr effektive Schleifzeit
■ Montage und Demontage mit 2 1/2 Umdrehungen	■ Die Scheibe läßt sich sicher auf dem Stützteller montieren und wieder leicht demontieren
■ 25 mm - 75 mm TS Scheiben – Metall-Aufnahme	■ Montiert auf dem Norton TS oder Standard Abrasives Schnellwechselsystem
■ 25 mm - 75 mm TR Scheiben – Kunststoff-Aufnahme	■ Montiert auf dem Norton TR oder 3M Roloc Schnellwechselsystem
■ Kleiner Scheibendurchmesser	■ Scheiben können schwer zugängliche Ecken und Konturen erreichen

SURFACE CONDITIONING TR & TS

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
■ Offene Struktur	■ Kein Zusetzen auf weichem Material (Aluminium, Metaldichtungen etc.)
■ Hoher Körnungsanteil	■ Hohe Abtragsleistung
■ Flexible Unterlage	■ Verformbar



WEISSER FILZ TR

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
■ Ideal bei Verwendung mit Polierpasten	■ Beste Ergebnisse auf verschiedensten Metallen wie Edelstahl oder Aluminium
■ Im Durchmesser 50 mm & 75 mm verfügbar	



UNITIZED SCHEIBEN TR

Unitized Scheiben haben ein breites Einsatzspektrum in der Oberflächenbearbeitung. Besonders geeignet zum Entgraten, Feinschleifen von Übergängen, Polieren und Finishen

EIGENSCHAFTEN

- Einfach zu profilieren
- Hohe Formbeständigkeit
- Nicht metallisch

VORTEILE

- Einsetzbar auf den verschiedensten Formen / Konturen
- Kein Unterschnitt oder Riefen, d.h. weniger Beschädigungen am Werkstück
- Keine Verunreinigung auf dem Werkstück



HIGH STRENGTH SCHEIBEN TR

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

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



RAPID STRIP TR UND TR+

EIGENSCHAFTEN

- Offene netzartige Struktur
- Verformbar
- Dickes, steifes Synthetikvlies mit extra grobem Korn
- Neu 100 mm TR+ Scheiben

VORTEILE

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



POLIEREN TS

EIGENSCHAFTEN

- Auf Lamtuckunterlage laminiert
- Weiches, flexibles Material

VORTEILE

- Extra stark
- Passt sich der Form und Kontur an, erzeugt ein gleichmäßiges Finish



PREMIUM

STANDARD

PRODUKTAUSWAHL

TABELLE FÜR OPTIMALE DREHZAHLEN (für maximalen Abtrag und Standzeit)*

DURCHMESSER	EDELSTAHL	ALUMINIUM	STAHL	TITAN	GLAS	VERBUNDWERKSTOFFE
38	20000	20000	30000	9000	9000	15000
50	15000	15000	20000	7000	7000	10000
75	10000	10000	15000	4500	4500	8000

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

ANWENDUNG	U/min	m/s
Reinigen und Veredeln von Oberflächen	2000 - 6000	10 - 30
Entgraten	5500 - 8000	28 - 40
Optische Feinbearbeitung	1000 - 5000	5 - 25
Entfernen von Oxiden	3500 - 6500	18 - 33
Schleifen und Abtrag	12000 - 16000	60 - 80

SPEEDLOK® SCHEIBEN TR & TS

INDUSTRIE	ANWENDUNG	PRODUKTE
Instandhaltung Luft- und Raumfahrt	Entfernen von Beschichtungen auch an schwer zugänglichen Stellen, Reinigen von Schweißnähten	50 mm & 75 mm grob und mittel
Schifffahrt	Reinigen von Bootskörpern, Schiffsschrauben	50 mm & 75 mm Rapid Strip & SCM in grob
Automobilindustrie	Zugang zu schwer erreichbaren Stellen, unter der Motorhaube, Türrahmen etc., Entfernen von Steinschlägen	50 mm & 75 mm Rapid Strip & SCM in grob
Verbundwerkstoffe	Entfernen von überschüssigem Kunstharz	Unitized & Feinschleifscheiben
Holz	Entfernen von Anstrichen, Beschichtungen, Kleberresten etc. auf Holzoberflächen	Rapid Strip & Oberflächenverbesserung
Edelstahl / Lebensmittelmaschinen	Oberflächenveredelung	Surface Blending Scheiben
Architektur und Stahlbau	Reinigen und Finishen von Schweißverbindungen für dekoratives Aussehen	Surface Conditioning Scheiben, Unitized Scheiben

BEFESTIGUNG / STÜTZTELLER

TS - Type 2 - SL2



Schnellwechselsystem (TS) mit Metall-Verbindern



TR - Type 3 - SL3



Schnellanschlussystem (TR) mit Kunststoff-Verbindern



*Bitte beachten: Die Drehzahl ist abhängig von der Anwendung und dem Scheibendurchmesser

SURFACE CONDITIONING SCHEIBEN

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	TR	TS	TS
				PREMIUM		STANDARD
				OBERFLÄCHENVEREDELUNG	OBERFLÄCHENVEREDELUNG	POLIEREN
50	S2106	Extra grob A	25	636425 86817	636425 69668	
	S2300	Mittel A	25	636425 56580	636425 56559	636425 87176
	S2204	Grob A	25	636425 56609	636425 56608	636425 87177
	S2204	Fein A	25			636425 87175
	S2505	Sehr fein A	25	636425 56575	699573 60378	636425 87171
	S4704	Super fein S	25	636425 85626	636425 85670	
75	S2106	Extra grob A	25	636425 86830	636425 86820	
	S2300	Mittel A	25	636425 56601	636425 56593	636425 87180
	S2204	Grob A	25	662610 09194	636425 19572	636425 87181
	S2204	Fein A	25			636425 87179
	S2505	Sehr fein A	25	636425 56599	636425 56591	636425 87178
	S4704	Super fein S	25	636425 85649	636425 85676	

SPECIALIST TR

D (mm)	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	PREMIUM
			WEISSER FILZ
50	Filz	25	636425 87165
75	Filz	25	636425 87167



Abmessung: D = Durchmesser

UNITIZED KOMPAKTSCHLEIBEN TR

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM
50	U2301	2 ALOXMED	10	63642585684
	U2301	6 ALOXMED	10	63642585725
	U4401	2 SICFEIN	10	63642585677
	U2401	4 ALOXFEIN	10	63642585679
75	U2301	2 ALOXMED	10	63642585697
	U2301	6 ALOXMED	10	63642585726
	U4401	2 SICFEIN	10	63642585691
	U2401	4 ALOXFEIN	10	63642585695

HIGH STRENGTH SCHEIBEN TR

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM
50	F2303	Mittel A	50	63642585924
75	F2506	Sehr fein A	50	63642585932

RAPID STRIP TR

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD
				RAPID STRIP	STRIPPA
50	R4101	Grob S	10	63642588173	63642556605
75	R4101	Grob S	10	63642588175	63642556624

RAPID STRIP TR+

D (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	PREMIUM
100	R4101	Grob S	5	63642585751

Abmessung: D = Durchmesser

STÜTZTELLER TR BEFESTIGUNG (Type 3 - SL3)



D (mm)	HÄRTE	VPE STÜCK	GUMMISTÜTZTELLER MIT SCHAFT	PLASTIKHALTER M14	GUMMITELLER M14	ADAPTER
50	Mittel	1	076607 17817			
75	Mittel	1	636425 56631		636425 87305	
	Blau	1		636425 57133		
1/4-M14		1				636425 87997

STÜTZTELLER TS BEFESTIGUNG (Type 2 - SL2)



D (mm)	HÄRTE	VPE STÜCK	GUMMISTÜTZTELLER MIT SCHAFT			
50	Mittel	1	636425 01157			
75	Mittel	1	076607 07384			

HALTER TR+ BEFESTIGUNG (Type 4 - SL4)

D (mm)	HÄRTE	VPE STÜCK	GUMMISTÜTZTELLER MIT SCHAFT			
100	Mittel	1	636425 86196			

Die BearTex® Rapid Strip Scheiben sind eine Kombination aus dicken starken Nylonfasern und extra grobem Siliziumkarbid-Schleifkorn. Die offene, netzartige Konstruktion gewährleistet eine hohe Schleifleistung bei geringem Zusetzen. Diese Scheiben sind wesentlich komfortabler und sicherer als Drahtbürsten. Grobreinigen, Entrosten und Entfernen von Beschichtungen sind nur einige Beispiele dieser außergewöhnlichen Scheiben.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Entfernen von Rost und Rückständen, Schweißschlacke, Verunreinigungen und Zunder sowie anderen hartnäckigen Belägen
- Entfernen von Farb- und Kunststoffbeschichtungen
- Oberflächenvorbereitung vor dem Beschichten
- Schweiß - Lötzubereitung
- Reinigen und Konditionieren nach dem Schweißen



PREMIUM	RAPID STRIP SCHEIBEN NORGRIP (KLETTVERSCHLUSS)		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	■ Klettücken	■ Für schnelles und einfaches Wechseln	
	■ Offene netzartige Struktur	■ Aggressiv bei geringem Zusetzen	
	■ Verformbar	■ Einfaches Reinigen ungleichmäßiger Oberflächen	
	■ Dickes, steifes Synthetikvlies und extra grobes Korn	■ Schnelle Reinigung und Verbesserung der Oberfläche	
■ Verwendbar auf Handwerkzeugmaschinen	■ Einfach und sicher in der Anwendung, besonders für schwer erreichbare Stellen		

STANDARD	RAPID STRIP SCHEIBEN		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	■ Offene netzartige Struktur	■ Aggressiv mit geringem Zusetzen	
	■ Verformbar	■ Einfaches Reinigen ungleichmäßiger Oberflächen	
	■ Dickes, steifes Synthetikfiber und extra grobes Korn	■ Schnelle Reinigung und Verbesserung der Oberfläche	
	■ Verwendbar auf Handwerkzeugmaschinen	■ Einfach und sicher in der Verwendung, speziell an schwer erreichbaren Stellen	

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
■ 50 mm & 70 mm Scheibe mit SpeedLok TR Halter	■ Schnelles, werkzeugloses Wechseln, dadurch weniger Stillstandszeiten
■ Neu 100 mm TR+ Scheibe	■ Schnellwechselsystem; kann auf Flächen und Kanten eingesetzt werden

Auch als SpeedLok Scheibe verfügbar

PRODUKTAUSWAHL

INDUSTRIE	ANWENDUNG	PRODUKTE
RAPID STRIP SCHEIBEN, FIBERUNTERLAGE & SCHEIBEN TR PLUS VERSCHLUSS		
Maschinen in der pharmazeutischen Industrie	Entfernen von Anlauffarben auf Edelstahlbehältern	100 mm Scheiben
Gusseisen	Entfernen von überschüssigem Dichtungsmaterial auf Zylinderköpfen	50 mm Rapid Strip TR und 100 mm Scheiben
Automobil	Entfernen von Steinschlägen, Lack und Rost	100 mm Scheiben und TR
Edelstahlverarbeitung	Schweißnahtbearbeitung, Entfernen von Fehlstellen	100/150 & TR/ Fiberglasunterlage
Edelstahlfabrikation	Strichmattieren	RAPID STRIP Satinex
RAPID STRIP TR PLUS SCHEIBEN		
Automobilindustrie / Metallbearbeitung	Ausgezeichnet zum Entfernen von Rost, Überzügen, Fugenfüller und Steinschlagschutzüberzügen. Für schwer zugängliche Stellen wie Kotflügel & Fahrwerk geeignet wie auch für Kofferraum und Türrahmen. Zum Entfernen von Rost auf Bremsbacken und Radnaben	RAPID STRIP TR PLUS SCHEIBEN



RAPID STRIP SCHEIBEN - NORGRIP (KLETTVERSCHLUSS)



D (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE STÜCK	PREMIUM
115	R4101	10	63642585706
125	R4101	10	63642585727
150	R4101	10	63642585729
178	R4101	5	63642585730
203	R4101	5	63642585731

RAPID STRIP SCHEIBEN STANDARD

ABM D x B (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE STÜCK	STANDARD
100x12	R4101	25	63642585700
150x12	R4101	15	63642585703
200x12	R4101	25	63642585704

RAPID STRIP SCHEIBEN GEKRÖPFT

ABM D x B (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE STÜCK	STANDARD
115x22	R4101	5	63642585732
125x22	R4101	5	63642585749
178x22	R4101	5	63642585750

RAPID STRIP SCHEIBEN MIT SCHAFT

ABM D x T x S (mm)	SPEZIFI- KATION	VPE STÜCK	PREMIUM	
			KLEINE FLÄCHE (1 SCHEIBE)	GROSSE FLÄCHE (2 SCHEIBEN)
75x13x6	R4101	10	63642557741	
75x25x6	R4101	5		63642557744
100x13x6	R4101	10	63642557742	
100x25x6	R4101	5		63642557745
150x13x6	R4101	10	63642557743	
150x25x6	R4101	5		63642557746

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T = Dicke, S = Schaftdurchmesser

STÜTZTELLER NORGRIP (KLETTVERSCHLUSS)



D (mm)	BEFESTIGUNG	HÄRTE	VPE STÜCK	
115	M14	Mittel	1	69957382846
	5/8"	Mittel	1	63642595937
125	M14	Mittel	1	69957382841
	5/8"	Mittel	1	63642595938
	5/16"	Mittel	1	63642595992
150	M14	Mittel	1	69957382843
	5/8"	Mittel	1	63642595939
	5/16"	Mittel	1	63642595990
180	M14	Mittel	1	69957382844
	5/8"	Mittel	1	63642595940
200	M14	Mittel	1	69957382842
	5/8"	Mittel	1	63642595941

SPANNKÖRPER FÜR RAPID STRIP SCHEIBEN

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

Verfügbar in einer großen Palette von Schleifmitteln, Körnungen und Dichten. Durch die verschiedenen Dichten sind die Lamellenschleifräder vielseitig einsetzbar, von weich für unebene oder unregelmäßige Oberflächen bis zu hart zum Reinigen und Finishen von Bandmetall in der Kaltwalzindustrie. Lamellenschleifräder werden in der Industrie sowohl bei der Metall- als auch bei der Holzbearbeitung eingesetzt.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Reinigen von Gewinden
- Entfernen von Oxidschichten auf Leiterplatten
- Mattieren von Kunststoffteilen
- Erzeugt ein gleichmäßiges Finish auf Aluminium, Messing und Edelstahl
- Einsetzbar in automatisierten Prozessen



LAMELENSCHLEIFRÄDER

PREMIUM

EIGENSCHAFTEN

- Dämpfungseigenschaften
- Hergestellt aus BearTex®-Lamellen mit Antizusetzformel
- Verschiedene Größen und Körnungen verfügbar

VORTEILE

- Ideal für den Einsatz bei unebenen Oberflächen mit schwieriger Geometrie
- Erreicht ein gleichmäßiges Aussehen ohne Kratzer
- Einsatz bei vielen Anwendungen inklusive Entfernung von Korrosion, Reinigung und Oberflächenfinishing



PRODUKTAUSWAHL

BÜRSTENLAUFRICHTUNG / EMPFEHLUNGEN

Die Umdrehungsgeschwindigkeit ist ein wichtiger Faktor und beeinflusst die Standzeit, Schleifleistung und das Oberflächenfinish. Hohe Drehzahlen erzeugen eine feinere Struktur bei aggressiverem Schliff, während geringere Drehzahlen eine rauere Oberfläche bei weniger Aggressivität erzeugen. Durch Tests lässt sich die richtige Geschwindigkeit für das optimale Ergebnis ausfindig machen.

GEGEN VORSCHUB

Laufrichtung
Kürzeres Strich-Finish
Rauere Oberfläche



Lamellenschleifräder
/-bürsten können in
beide Drehrichtungen
eingesetzt werden



MIT VORSCHUB

Einheitliche
Oberflächenstruktur
Höhere Standzeit
Längeres Strich-Finish

MAX U/min

AUSSEN D	MAX U/min
200	2500
250	2200
300	1900
350	1600
400	1400
450	1100

LAMELENSCHLEIFRÄDER MIT FLANSCH

ABM D x W x B (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	STANDARD MIT FLANSCH
200x50x76	F2300	Mittel A	1	636425 88131
	F2504	Sehr fein Alox	1	636425 88137
	F4501	Sehr fein SIC	1	636425 88145

FÄCHERSCHLEIFER MIT SCHAFT

ABM D x W x S (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	STANDARD MIT SCHAFT
60x30x6	F2401	Fein A	10	636425 15905
	F2401	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	10	636425 49640
80x50x6	F2401	Fein Alox	10	636425 15583
	F2302	Extra Cut A	10	636425 86113
	F2401	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	10	636425 15544
100x50x6	F2401	Fein A	10	636425 15903
	F2401	Fein A kombiniert mit Schleifleinen	10	636425 15908

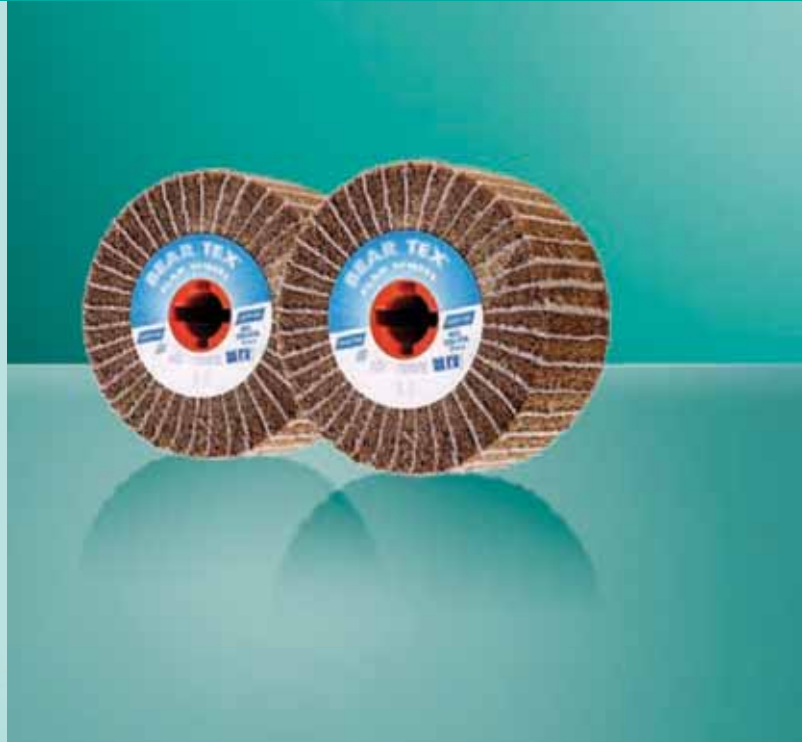
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, W = Breite, B = Bohrung, S = Schaftdurchmesser

BÜRSTEN FÜR SATINEX MASCHINEN

Diese vielseitigen Bürsten werden auf handgeführten Maschinen genutzt und sind kompatibel zu den gängigsten Aufnahmesystemen. Satinex-Bürsten bestehen aus einem Kern mit radial angeordneten Streifen aus Schleifvlies

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Dekorative Oberflächen
- Feinschleifen von Schweißstellen
- Entfernen von Farbe
- Entfernen von Zunder und Rost
- Einsetzbar auf Holz und Edelstahl



PREMIUM

BÜRSTEN FÜR SATINEX MASCHINEN

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
■ Gebräuchliches Aufnahmesystem	■ Kompatibel zu den gängigsten Systemen im Markt
■ Verwendbar auf Handmaschinen	■ Flexibel und vielseitig einsetzbar
■ Breite Produktpalette	■ Von der Rostentfernung bis zum Satin-Finish
■ Hochentwickelte Konstruktion	■ Perfektes lineares Finish bei Reparaturen und Ausbesserungsarbeiten

BÜRSTEN FÜR SATINEX MASCHINEN

TYP	ABM D x T x B (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	STANDARD
Satinex	110x100x19	F2200	Grob A	6	63642557218
		F2300	Mittel A	6	63642557404
		F2400	Fein A	6	63642557405
		F2504	Sehr fein A	6	63642557406
Satinex kombiniert	110x100x19	F2200	Grob A	6	63642557407
	110x100x10	F2300	Mittel A	6	63642557408
Satinex Polyurethan	110x100x19	P2W01	Grob A	6	63642557410
Satinex Rapid Strip	110x100x19	R4101	Extra Grob S	6	63642557184

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

PRODUKTAUSWAHL

TYP	BRANCHE	ANWENDUNG	PRODUKTE
BÜRSTENLAUFRICHTUNG / EMPFEHLUNG			
Lamellen- schleifräder in allen verfügbaren Dichten	Architektur und Stahlbau	Finishen und Satinieren von Messing, Aluminium und Stahl	BearTex® Lamellenschleifräder sind durch ihre federnde Eigenschaft für eine Vielzahl von Anwendungen einsetzbar, nicht nur auf flachen Werkstücken, sondern auch zum Glätten von unebenen Oberflächen mit einem einheitlichem Finish. Aluminiumoxid erzeugt auf den meisten Metallen ein langes Schleifmuster mit dumpfer, matter Oberfläche. Siliziumkarbid erzeugt ein langes Schleifmuster mit mattglänzendem Finish
	Gusseisen	Entfernen von überschüssigem Dichtungsmaterial auf Zylinderköpfen	
	Automobilindustrie	Entfernen von Steinschlägen, Lack und Rost	
	Edelstahlverarbeitung	Schweißnahtbearbeitung, Überblenden von Oberflächenfehlern und Schweißpunkten	
	Edelstahlfabrikation	Erzielen von gleichmäßigen Oberflächen	
Satinex-Bürsten	Beschläge	Dekoratives Feinschleifen	Satinex Fein und Sehr fein für glänzende lineare Oberflächenstrukturen
	Holz	Entfernen von Farbe und glätten der Oberfläche	Satinex kombiniert Korn 80
	Edelstahl / Großküchentechnik	Schweißnähte putzen und satinieren	Satinex Sehr fein - Polyurethan
	Edelstahlverarbeitung	Fehlstellenbeseitigung	Satinex Mittel Alox
	Metall	Reinigen, Entfernen von Zunder, Oxiden und Rost	Satinex Rapid Strip
Breitbürsten	Bandmetallherstellung / Veredelung	Reinigen, Entfernen von Laufnasen, Finishen	BearTex® Bürsten in verschiedenen Dichten / kombiniert mit Streifen aus Schleifleinen
	Holz / Spanplatte und MDF	Entfasern	BearTex® Bürsten in verschiedenen Dichten / kombiniert mit Streifen aus Schleifleinen



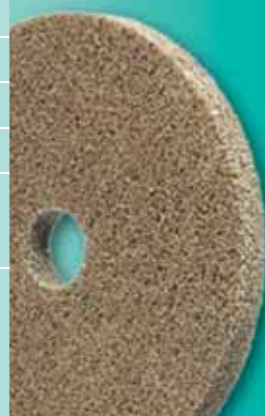
BearTex® Unitized Kompaktscheiben bestehen aus verpressten und gebundenen Schichten von Schleifvlies. Anwendungsbereiche sind Entgraten und Reinigen, sowie Entfernen scharfer Kanten. Unitized Kompaktscheiben eignen sich hervorragend zum Entgraten und Reinigen, Entfernen scharfer Kanten und zur Erzielung ausgezeichneter Oberflächen auf fast allen Oberflächen, besonders auf härteren Materialien wie Titan oder Edelstahl.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Vorbereitung von Oberflächen, reinigen und finishen
- Turbinenschaufeln und Instandhaltung Luftfahrt
- Medizinische Instrumente
- Reinigung bei Schweißnähten und Formen
- Werkzeugindustrie



PREMIUM	UNITIZED KOMPAKTSCHLEIFEN	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	■ Leicht profilierbar	■ Verwendbar auf vielen Formen und Konturen
	■ Gute Formhaltigkeit	■ Weniger Abrichtvorgänge
	■ Nicht metallisch	■ Keine Verunreinigung auf dem Werkstück
	■ Homogene Struktur	■ Lange Standzeit. Passt sich der Werkstückoberfläche an, verhindert Schleifriefen oder Beschädigung am Werkstück
■ Antizusetzformel	■ Außergewöhnliches schmierfreies Finish	



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNGSGEBIETE	ANWENDUNG	SPEZIFIKATION	EMPFOHLENE GESCHWINDIGKEITEN
UNITIZED KOMPAKTSCHLEIFEN			
Reinigung: Entfernen von Oxidationen, Überzügen, Verunreinigungen	Schweißvorbereitung, entfernen von Anlauffarben, Zunderentfernung, Dichtungsentfernung, entgraten nach dem Aushärten, reinigen von Stahlguss	NEX 4AFINE, 6AF 8AMED	10-26 m/s
Entgraten: Oberflächen, Kanten, Bohrungen und Gewinde	Entgraten von: Abweisblechen, Gewindeteilen, gestanzten Teilen, Turbinenschaufeln, Maschinenteile, stranggepresstem Aluminium, Rohre in der Öl- und Gasindustrie	NEX 2SFINE, 4AFINE	10-26 m/s
Entgraten: Kanten und Gewinde	Entgraten und Reinigen von Rohrgewinden in der Öl- und Gasindustrie	NEX 7 SXC	10-26 m/s
Überblenden: Ausgleichen von Übergängen, Entfernen von Kratzern	Trennlinienbeseitigung, Feinschleifen von Oberflächenbeschädigungen und Schmiedemarken	NEX 8MED, 8ACOARSE	30-40 m/s
Finishing: Finish, Satinfinish	Turbinenschaufeln, medizinische Implantate (Edelstahl, Titan), Figuren, Schmuck, finishen von Werkzeugen	NEX 6AFINE, 8AMED	2,5-15 m/s
Polieren: Polieren von Fehlstellen, Vorbereitung vor der Beschichten	Polieren von Präzisionsmetallteilen, Schweißnähten etc.	NEX 2SFINE, 8AFINE	2,5-15 m/s

PRODUKTERKLÄRUNG

	Produktlinie	Dichte	Schleifmitteltyp	Feinheitsgrad
NEX - 8AC	NEX	2	A =	F = Fein
Bezeichnung der Produktlinie: NEX oder Serie 10		3	Aluminiumoxid	M = Mittel
Bezeichnungen: Entsprechend wie bei Convolute Kompaktscheiben		4	S =	C = Grob
		5	Siliziumkarbid	XC = Extra grob
		6		
		7		
		8		
		9		

ANWENDUNGSHINWEIS

- Unitized Kompaktscheiben können in jede Laufrichtung eingesetzt werden



UNITIZED KOMPAKTSCHLEIBEN

ABM D x T x B (mm)	SPEZIFI- KATION	FEINHEITSGRAD	VPE Stück	PREMIUM
50x3x6	U2301	NEX 8AM	20	636425 85828
50x6x6	U2201	NEX-8AC	20	636425 85761
	U2301	NEX-2AM	20	636425 85754
	U2301	NEX-8AM	20	636425 85758
	U2401	NEX 4 AFEIN	20	636425 85755
	U2401	NEX-6AF	20	636425 85757
	U4401	NEX-2SF	20	636425 85756
75x 3x6	U2301	NEX 8AM	20	636425 85831
75x6x6	U2201	NEX-8AC	10	636425 85776
	U2301	NEX-2AM	10	636425 85763
	U2301	NEX-8AM	10	636425 85774
	U2401	NEX-4AF	10	636425 85766
	U2401	NEX-6AF	10	636425 85771
	U4401	NEX-2SF	10	636425 85768
150x6x13	U2301	NEX 2AM	10	662610 19412
	U2301	NEX 6AMED	10	662610 19414
	U4401	NEX 2SF	10	662610 19416
150x13x13	U2301	NEX 2AM	5	636425 85818
	U2301	NEX 8AMED	5	636425 85824
	U2401	NEX 4 AFEIN	5	636425 85815
	U4401	NEX 2SF	5	636425 85812
150x25x13	U2301	NEX-2AM	5	699573 50267
	U2401	NEX 4 AFEIN	5	699573 50269
	U4401	NEX-2SF	5	699573 50272
150 x 25 x 25	U2301	NEX-2AM	5	636425 85789
	U2401	NEX 4 AFEIN	5	636425 85792
	U4401	NEX-2SF	5	636425 85795
200 x 25 x 25	U2301	NEX-2AM	5	636425 85796
	U4401	NEX-2SF	5	636425 85797

SPANNKÖRPER

SCHAFT D(mm)	TYPE	FÜR SCHEIBEN TxB(mm)	SPEZIFIKATION	VPE STÜCK	
6	A	<6x6	M 3-6	1	636425 86234
6	B	6-12x3-6	M3 L 6	1	636425 86236
6	C	12-25x13	M 22 EXL 6	1	636425 86239

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

BearTex® Schleifvlies wird um einen Kern gewickelt und die einzelnen Lagen durch eine spezielle Kunstharzmischung fest verbunden. Dadurch entsteht eine elastische und profilierbare Schleifscheibe. Diese Scheiben sind universell verwendbar, vom Entgraten bis zum Entfernen von Rost und zu anspruchsvollen Finisharbeiten.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Entgraten
- Verfeinern von Oberflächen
- Entfernen von Übergängen bei Edelstahl nach dem Schweißen
- Entfernen von Kratzern
- Polieren von Schweißnähten
- Entfernen von Rost und Oxidschichten
- Erzielen von dekorativen Oberflächen



LONG LIFE SCHEIBEN

PREMIUM

EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähig gegen Verschmieren und Hitze
- Wasserfest, nicht metallisch
- Dichte Konstruktion (Dichte 9)
- Offenerere Konstruktion (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 zum Polieren und Finishen
- Geringes Zusetzen und kühler Schliff bei leichten Entgratarbeiten



B442-XHD SCHEIBEN

STANDARD

EIGENSCHAFTEN

- Geschlossene Maschenkonstruktion, sehr dichtes Produkt
- Erzielt schnellere Zerspanungsrate bei feinerem Finish

VORTEILE

- Übertreffende Leistung
- Long Life - Lange Standzeit



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem BearTex Katalog

DMA METAL FINISHING SCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Stärkste Kornhaftung
- Dichtes, sehr widerstandsfähiges Gewebe
- Hochleistungs-Aluminiumoxid, mittlere Korngröße
- Gleichmäßige Kornverteilung und Bindung

VORTEILE

- Elastische langlebige Konstruktion
- Verwendbar bei leichten Entgratarbeiten
- Erzeugt einheitliches, klares Satin- und Antikfinish
- Reinigt und konditioniert ohne Riefen oder Veränderung der Werkstückgeometrie



DSS SURFACE FINISHING SCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Stärkeres Vlies im Vergleich zu Clean/Finish-Scheiben

VORTEILE

- Aggressivere Schneidwirkung und längere Standzeit als Clean/Finish-Scheiben
- Ideal zur Entfernung von Rost und Farbe, grobes dekoratives Finish



SERIE 1000 SCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Widerstandsfähig gegen Verschmieren und Hitze
- Wasserfest, nicht metallisch
- Dichte Konstruktion (Dichte 9)
- Offenere Konstruktion (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 zum Polieren und Finishen
- Geringes Zusetzen und kühler Schliff bei leichten Entgratarbeiten



SERIE 2000 SCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Verbessertes Kunstharzbindungssystem
- Verformbar und flexibel

VORTEILE

- Leichtes Entgraten und Endbearbeitung von wärmeempfindlichen Materialien
- Eliminiert Blauschliff oder Riefen auf Titan, wie Prothesen oder Turbinenschaufeln
- Kühler Schliff wo Wärmeentwicklung minimiert werden muss



STANDARD	SERIE 4000 SCHEIBEN	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	<ul style="list-style-type: none"> Verbessertes Kunstharzbindungssystem 	<ul style="list-style-type: none"> Freischneidend - nass und trocken einsetzbar
	<ul style="list-style-type: none"> Hochqualitatives Synthetikvlies 	<ul style="list-style-type: none"> Gleichmäßiges Finish. Bessere Leistung
	<ul style="list-style-type: none"> Zusatz- und wärmebeständig 	<ul style="list-style-type: none"> Lange Standzeit für grobes Entgraten, Kantenbrechen und Entfernen von Übergängen bei allen Metallen
	<ul style="list-style-type: none"> Hochleistungs-Schleifkorn Wasserfest 	



Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem BearTex Katalog



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNGS- GEBIETE	ANWENDUNG	SPEZIFIKATION	EMPFOHLENE GESCHWINDIGKEIT
Reinigen	Allgemeine Reinigungsarbeiten, Entrosten, Entfernen von Verfärbungen, Rohrgewinde, Maschinenteile, geformte Kunststoffteile	1-6 AM - 1-8 AM	11-32 m/s / 2200 - 6000 U/min
Entgraten	Entfernung mittlerer bis grober Grate / Entgraten von Formguss / Entschärfen von Radien auf Metallteilen / Glätten von Kratzern	1 - 9 SF	28-41 m/s / 5500 - 8000 U/min
Verfeinern	Glätten von Übergängen, Polieren von Schweißnähten, Maschinenteile	1 - 7 SF	28-41 m/s / 5500 - 8000 U/min
Endbearbeitung	Satinieren, Kosmetikfinish, Bürstenfinish	1 - 7 SF	2-15 m/s / 500 - 3000 U/min
Anpressdruck	Leichter bis mittlerer Anpressdruck genügt für die meisten Operationen		
Zustell- geschwindigkeit	Die Zustellgeschwindigkeit beeinflusst direkt die Anzahl der fertig geschliffenen Werkstücke je Zeiteinheit. Bei einer geringeren Zustellgeschwindigkeit verringert sich die Anzahl der Werkstücke, erhöht sich die Verweilzeit auf dem Werkstück und erzeugt kürzere Schleifstrukturen. Eine schnellere Zustellung erhöht die Anzahl der Werkstücke und erzeugt längere Schleifstrukturen.		
Oszillation	Oszillation kann angewendet werden, um Schleifkratzer zu brechen und einen gleichmäßigen Endschliff zu erzeugen. 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, um so geringer ist das erreichte Oberflächenfinish (RMS-Wert).		

ANWENDUNGSHINWEIS

- Tests können zeigen, dass für bestimmte Anwendungen eine geringere oder höhere Geschwindigkeit vorteilhafter ist. Überschreiten Sie niemals die maximale Drehzahl der Scheibe.

CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIFEN

						LONG LIFE	DBS B442	DSS SURF. FINISH	SERIE 1000 SCHEIBEN	SERIE 2000 SCHEIBEN	SERIE 4000 SCHEIBEN								
ABM D x T x B (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	HÄRTE	SCHLEIFKORN	VPE Stück	PREMIUM					STANDARD								
						150x12x25	D17	Fein	7	SIC	4	66261018628							
D17	Mittel	7	ALOX	4	66261018857														
D17	Mittel	7	SIC	4	69957397880														
D18	Fein	8	SIC	4	66261018773														
D18	Mittel	8	ALOX	4	66261018789														
D49	Fein	9	SIC	4															66261004021
DBS	Fein	-	SIC	4				66261054908											
150x25x25	D16	Fein	6	ALOX	3					66261055204									
	D16	Mittel	6	ALOX	3					66261055205									
	D16	Mittel	6	SIC	3					66261055202									
	D17	Fein	7	SIC	3					66261055223									
	D19	Mittel	9	SIC	3					66261055371									
	D48	Fein	8	SIC	3														66261008658
	D48	Mittel	8	ALOX	3														66261004208
	DBS	Fein	-	SIC	4			69957352335											
	DSS	Mittel	-	SIC	4				66261058550										
150x50x25	D17	Fein	7	ALOX	2						66261008897								
	D17	Mittel	7	ALOX	3						66261055229								
	DSS	Mittel	-	SIC	2				66261058560										
200x25x76	D16	Fein	6	SIC	3	66261019693													
	D16	Mittel	6	SIC	3					66261055208									
	D17	Fein	7	ALOX	3					69957352389									
	D17	Fein	7	SIC	3	66261018639					69957394795								
	D17	Mittel	7	ALOX	3					66261055232									
	D17	Mittel	7	SIC	3	69957394610													
	D18	Fein	8	SIC	3	66261018775													
	D18	Mittel	8	ALOX	3	66261018855													
	D18	Mittel	8	SIC	3	66261018673													
	D19	Fein	8	SIC	3	66261018641													
	D19	Fein	9	SIC	3					66261008886									
	D19	Mittel	9	SIC	3	66261018997													
	D28	Fein	8	SIC	3										66261013094				
	D48	Fein	8	SIC	3														66261004123
	D48	Mittel	8	ALOX	3														66261004165

Abmessungen: D = Durchmesser, W = Breite, B = Bohrung

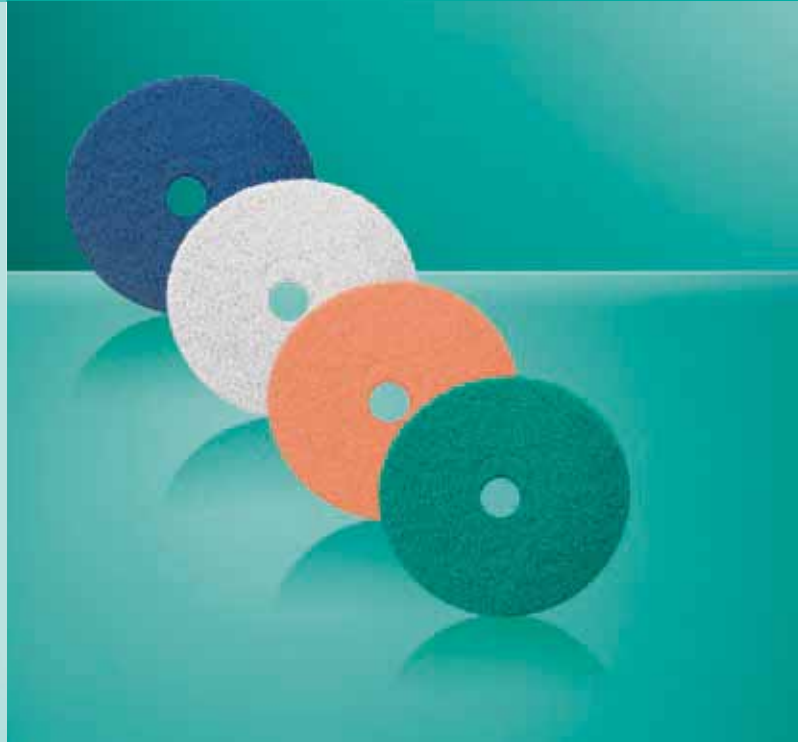
CONVOLUTE - GEWICKELTE KOMPAKTSCHLEIFEN (FORTSETZUNG)

						LONG LIFE	DBS B442	DSS SURF. FINISH	SERIE 1000 SCHEIBEN	SERIE 2000 SCHEIBEN	SERIE 4000 SCHEIBEN
ABM D x T x B (mm)	SPEZIFI- KATION	HÄRTE	DICHTE	SCHLEIF- KORN	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD				
200x50x76	D16	Mittel	6	SIC	2				66261055211		
	D17	Fein	7	ALOX	2				66261009252		
	D17	Fein	7	SIC	2				66261055233		
	D17	Fein	9	SIC	2	66261018877					
	D17	Mittel	7	ALOX	2				66261055235		
	D18	Fein	7	SIC	2	66261019629					
	D19	Fein	8	SIC	2	66261018987					
	D19	Fein	9	SIC	2				66261055276		
	DBS	Fein	-	SIC	2		66261058718				
250x12x127	D17	Fein	7	SIC	4	69957352396					
	D18	Fein	8	SIC	4	66261019221					
	D18	Mittel	8	ALOX	4	69957352395					
	D18	Mittel	9	SIC	4	66261019005					
	D19	Fein	9	SIC	4	66261019222					
250x25x76	D28	Fein	8	SIC	2				69957352334		
250x25x127	D18	Mittel	8	ALOX	4	69957352402					
250x50x127	D28	Fein	8	SIC	1				66261013058		
300x50x125	DSS	Grob	-	SIC	1		66261058574				
305x50x127	D28	Fein	8	SIC	1				66261013060		

BearTex® bietet eine große Palette an 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 & EINSATZGEBIETE

- Reinigen und Polieren von Böden
- Allgemeine Instandhaltung
- Reinigungsarbeiten in Schulen und Büros



PRODUKTAUSWAHL

Black Super Strip		Eine dicke aggressive und widerstandsfähige Scheibe, verwendbar für nasse Abziehanwendungen
Green Super Scrub		Hochleistungsscheibe für den Nassschliff, zum Beseitigen von zähesten Verschmutzungen und Verschleißmarkierungen
Blue Super Clean		Für allgemeine Schrubarbeiten oder grobe Sprühreinigung
Beige		Zum Blankmachen und Polieren, empfehlenswert für leicht belastete Flächen
Red Buffer		Allgemeine Anwendungen für hochglänzendes Finish beim Trocken- oder Sprühpolieren. Ebenso verwendbar für leichte Reinigungsarbeiten
White Super Gloss		Eine Polierscheibe ohne Schleifmittel, trocken einsetzbar oder mit einem Sprühnebel um Spiegelglanz zu erhalten

REINIGEN UND POLIEREN

- Gleichbleibende Leistung für eine Top-Oberfläche

STANDARD FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN

D (mm)	SPEZIFI- KATION	TYPE	VPE Stück	STANDARD
406	JF175	White Super Gloss	5	636425 85892
	JF176	Red Buffer	5	636425 85890
	JF177	Beige	5	636425 85873
	JF178	Black Super Strip	5	636425 85841
	JF180	Green Super Scrub	5	636425 85877
	JF181	Blue Super Clean	5	636425 85868

DÜNNE FUSSBODENSCHLEIFSCHEIBEN

D (mm)	SPEZIFI- KATION	TYPE	VPE Stück	STANDARD
406	JU014	Schwarz	10	636425 85895
	JF068	Grün	10	636425 85899
	JF040	Beige	10	636425 85903
	JF175	Weiß	10	636425 85904

Alle Produkte haben zusätzlich ein Mittelstück mit Durchmesser 89 mm

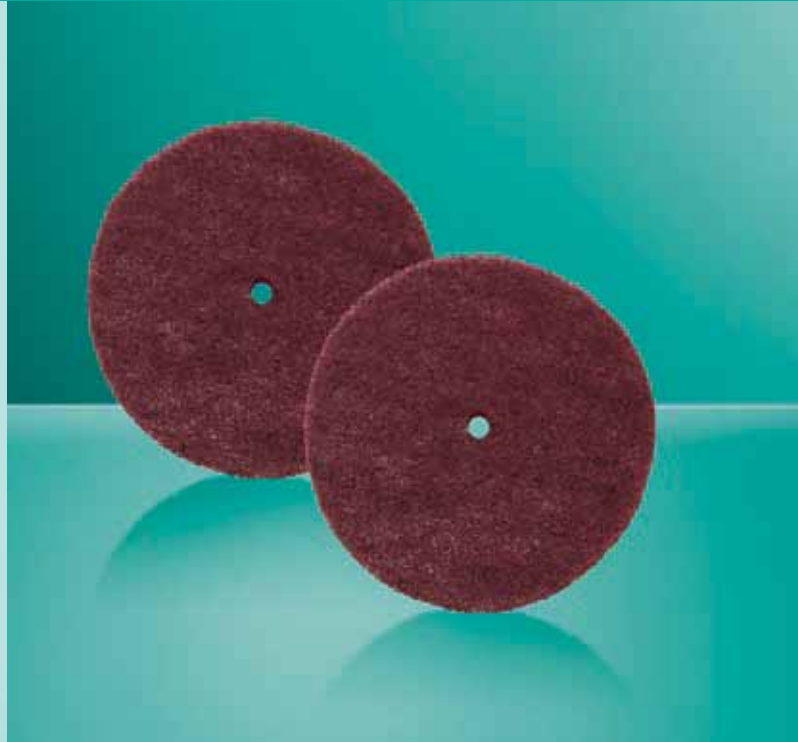


Abmessung: D = Durchmesser

Hergestellt aus extra starkem Schleifvliesmaterial, imprägniert mit speziellem Schleifkorn und Kunstharz; BearTex® High Strength Scheiben sind für Anwendungen auf unterschiedlichsten Oberflächen entwickelt worden.

ANWENDUNGEN & EINSATZGEBIETE

- Entfernen von Rost, Oxid und Zunder
- Satinieren von Edelstahl und Bestecken
- Finishen von Turbinenschaufeln
- Finishen von Edelstahl und Aluminium-Komponenten
- Reinigung von Gussformen



PREMIUM	HIGH STRENGTH SCHEIBEN	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	■ Widerstandsfähig	■ Gute Standzeit
	■ Reißfest	■ Erzeugt keine Riefen oder Ausbrüche am Werkstück
■ Flexibel	■ Passt sich der Oberflächenkontur an ■ Verwendbar zum Entgraten, Anfasen	



HIGH STRENGTH SCHEIBEN				PREMIUM
ABM D x B (mm)	SPEZIFIKATION	FEINHEITSGRAD	VPE STÜCK	
150x12	F2303	Mittel	70	63642585909
	F2506	Sehr fein	70	63642585912
200x12	F2303	Mittel	50	63642585915
	F2506	Sehr fein	50	63642585918

SPANNKÖRPER			
SCHEIBEN DxWxB(mm)	SCHAFT D(mm)	VPE STÜCK	
<150x13x12	6	1	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023

Abmessungen: D = Durchmesser, B = Bohrung, W = Breite



NORTON

262 EINFÜHRUNG

266 HINWEISE ZUR ANWENDUNG

KERAMISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

270 PRÄZISIONSSCHLEIFSCHEIBEN
FÜR METALL

282 PRÄZISIONSSCHLEIFSCHEIBEN
FÜR NICHT METALLISCHE
WERKSTOFFE

284 SCHLEIFBOCKSCHEIBEN

286 TELLERSCHLEIFSCHEIBEN

290 TOPFSCHLEIFSCHEIBEN

296 SCHLEIFZYLINDER

298 SCHLEIFSEGMENTE

302 SCHLEIFSTIFTE

308 ABRICHTSTEINE

312 BANK- UND KOMBINATIONS-ÖLSTEINE

316 SCHLEIFFEILEN

322 SCHLEIFSTEINE UND RUTSCHER

ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

326 TRENNSCHLEIFSCHEIBEN

332 SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN UND -TÖPFE

336 SCHLEIFSTIFTE

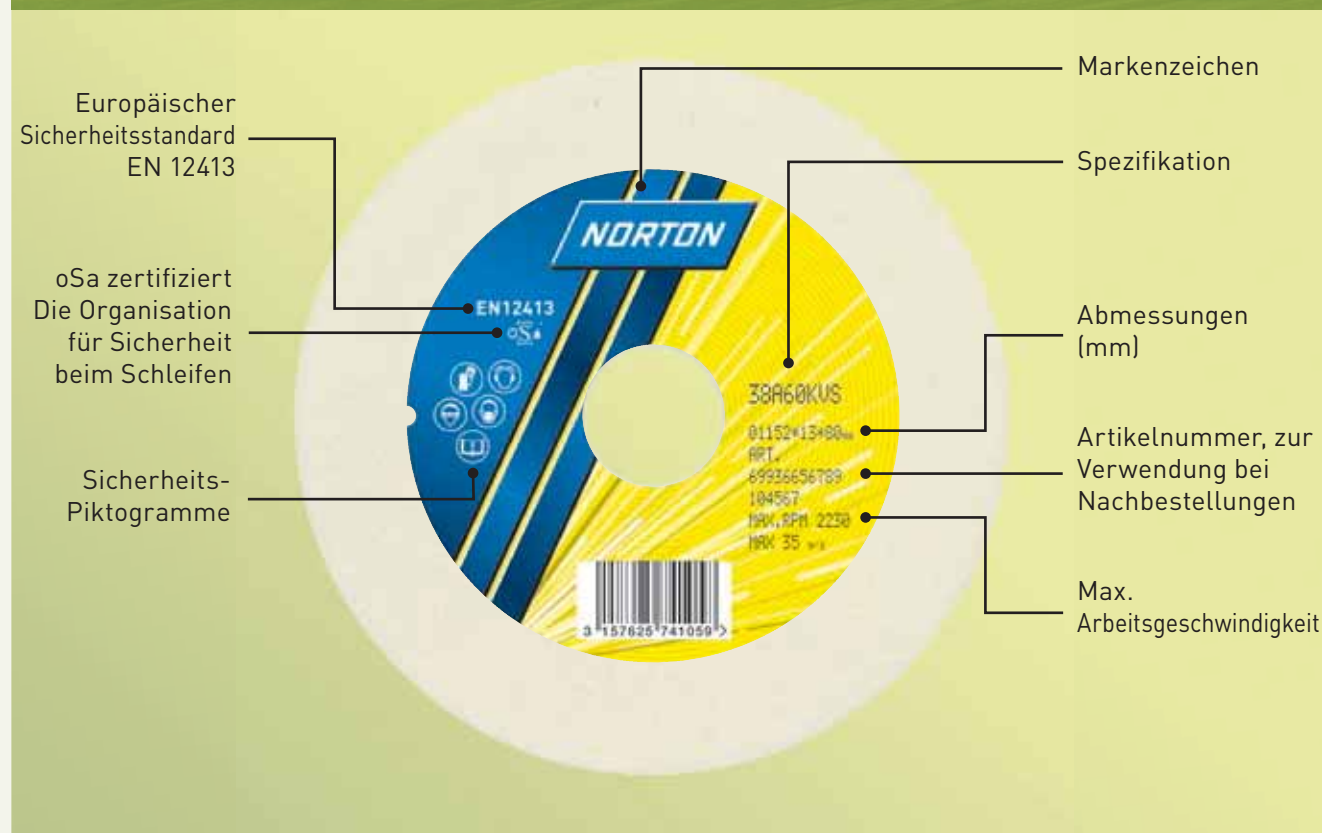
Gebundene Schleifkörper

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



SCHLEIFMITTELARTEN

KERAMISCHES ALUMINIUMOXID NORTON SG ist eine patentierte Art von keramischem Aluminiumoxid, welches härter und schärfer als konventionelles Schleifkorn ist. Dieses keramische Korn hat eine einzigartige mikrokristalline Struktur und wirkt deshalb beim Einsatz selbstschärfend. Dies führt zu einer Verringerung des Abrichtzyklus sowie zu einem kühleren Schliff.

ALUMINIUMOXID Allgemein wird dieses Schleifmittel eingesetzt für Werkstoffe von hoher Zugfestigkeit, wie rostfreier Stahl und Werkzeugstahl, es kann jedoch auch verwendet werden für einige hoch-zugfeste Aluminium- und Bronzelegierungen und wird in verschiedenen Qualitäten hergestellt.

SILIZIUMKARBID Dieses Schleifmittel ist härter als Aluminiumoxid und hat eine schärfere Kornform. Es wird für relativ weiche Werkstoffe wie Aluminium oder Gusseisen sowie für extrem harte Materialien wie Hartmetall empfohlen.

ZIRKONKORUND Zur Verwendung beim Vorschleifen mit hohen Zerspanmengen in Verbindung mit High-Tech Kunstharzbindungen.

KORNGRÖSSE

Die Zahl, die die Korngröße in der Scheibenspezifikation kennzeichnet, entspricht der Anzahl von Maschen pro Zoll Länge des letzten Siebs, das beim Aussieben der Körnung verwendet wird. Folgende Regeln finden Anwendung:

EINSATZ VON GROBEM KORN

- Für weiches, zugfestes und zähes Material wie weichen Stahl oder Aluminium
- Zur schnellen Zerspanung
- Wenn die Oberflächengüte unwichtig ist
- Bei großen Kontaktflächen

EINSATZ VON FEINEM KORN

- Für hartes, sprödes Material wie gehärtetem Werkzeugstahl, Hartmetall und Glas
- Für feine Oberflächen
- Bei kleinen Kontaktflächen
- Zum Erreichen von kleinen Radien

HÄRTE DER SCHEIBE

Die Härtebezeichnung gibt die relativen Haltekräfte der Bindung, die die Körner zusammenhält, an. Bei einer gegebenen Bindungsart bedeutet dies also, dass hierdurch die Menge der eingesetzten Bindung den Härtegrad der Scheibe bestimmt. Dies wird in der Spezifikation durch Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge - weich bis hart - angegeben. Folgende Regeln finden Anwendung:

NIEDRIGER HÄRTEGRAD

- Für hartes Material wie gehärteter Werkzeugstahl und Hartmetall
- Bei großen Kontaktflächen
- Zur schnellen Zerspanung

HOHER HÄRTEGRAD

- Für weiches Material
- Bei kleinen oder schmalen Kontaktflächen
- Für lange Standzeiten

NORMALER HÄRTEBEREICH

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					RUNDSCHLEIFEN/SPITZENLOS											
FLACHSCHLEIFEN																
					INNENRUNDSCHLEIFEN											
				WERKZEUGSCHLEIFEN												
					GEWINDESCHLEIFEN											
	KUNSTHARZ - NICHT VERSTÄRKT															
											KUNSTHARZ - VERSTÄRKT					

KERAMISCHE BINDUNGEN

Beim Präzisionsschleifen sind keramische Bindungen am gebräuchlichsten. Die Porosität und die Stabilität der Scheiben mit dieser Bindung ermöglichen eine hohe Standzeit sowie hohe Präzision des Schliffs. Sie werden durch Wasser, Säuren, Öle und normale Temperaturschwankungen nicht beeinflusst. Die üblichsten Bindungen sind:

V	V ist die ursprüngliche keramische Hochtemperatur-Bindung, die normalerweise für grobere Einsätze, bei denen eine lange Standzeit und gute Formhaltigkeit gewünscht wird, zum Einsatz kommt - z.B. Schleifbock
VS	VS ist eine sehr vielseitige Niedrigtemperatur-Bindung, die in nahezu allen Gebieten zum Einsatz kommt, hauptsächlich jedoch zum Werkzeug-, Spitzenlos-, Rund- und Flachsleifen
VTECH	VTECH Bindung ist eine sehr technische Niedrigbrand-Bindung, die für konventionelle Schleifmittel verwendet und für High-Tech Anwendungen empfohlen wird, bei denen hohe Leistung und maximale Abrichtparameter gefordert sind
VX	VX Bindung ist geeignet für beste Form/Kantenstabilität - sie ist die erste Wahl für Premium Schleifmittel
VXP	VXP-Bindung ist eine VX Bindung mit gesteuerter Porosität

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		17	VTX
								XH		20	
		ES5		60	80		J	L			VX
							K				

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 Trennschleifscheiben, mit und ohne Verstärkung, zum Einsatz auf tragbaren oder feststehenden Maschinen.

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN & -TÖPFE	
B & B3	Gießerei-Scheiben: Vielzweckbindung mit der zufriedenstellende Ergebnisse bei den meisten Anwendungen erzielt werden
B28	Gießerei-Scheiben: Hochleistungsbindung für alle technischen Anwendungen – hohe Maschinenleistung erforderlich
TRENNSCHLEIFSCHEIBEN	
BF1	Spezielle Bindung für beste Schnittqualität beim Nass- und Trockentrennen
BF3	Neue Bindungsgeneration mit hoher Standzeit beim Trockentrennen; vielseitig einsetzbar, ideal bei hoher Beanspruchung
B24	Neue Generation von Bindungen für Trennscheiben aus Siliziumkarbid für beste Leistung und hervorragende Schnittqualität für Nichteisen-Metalle beim Nasstrennen
B25	Standard Mehrzweckbindung für hohe Standzeit und freien Schnitt bei einer Vielzahl von Materialien und Anwendungen. Kann im weicheren 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.

INNOVATION PREMIUM	Einsatz von hochkonzentriertem keramischen Aluminiumoxid für extreme Leistung bei einmaliger Schleiftechnologie. Norton stellt innovative Erzeugnisse her, die die Produktivität bei allen industriellen Anwendungen verbessern	STANDARD	SGB Schleifmittel wird bei den meisten der "Standard" Produkte von Norton eingesetzt. SGB beinhaltet eine mittlere Konzentration von SG keramischem Aluminiumoxid. SG ist härter und schärfer als konventionelles Schleifkorn und bietet ausgezeichnete Schneidfähigkeit bei einer Vielzahl von Materialien
PREMIUM	In Nortons Premium Schleifkörpern mit Schleifmittel 3SG und 5SG wird das bekannte SG Korn von Norton in hoher Konzentration eingesetzt. Diese Produkte befriedigen auch unsere anspruchsvollsten Verbraucher mit hoher Zerspanungsleistung und langer Standzeit, die in niedrigeren Produktionskosten resultieren	BASIS	Standard Aluminiumoxid Schleifmittel, sowohl gemischt als auch rein, bietet hohe Standzeit bei guter Leistung

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

RUNDSCHLEIFEN

Rundschleifen beinhaltet das Außenschleifen von runden Werkstücken, auch wenn das Endprodukt nicht immer ganz zylindrisch ist. Die Anforderungen reichen von schneller Zerspanung bis zum extremen Finish (Spiegelschliff). Rundschleifscheiben werden in großem Umfang eingesetzt bei der Automobil-, Luftfahrt-, Schiffbau-, Motorbau-, Turbinen- und Wälzlagerindustrie, ebenso wie für allgemeine Schleifaufgaben in Werkstätten



FLACHSCHLEIFEN

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



INNENRUNDSCHLEIFEN

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



WERKZEUGE UND FRÄSER

Werkzeugschleifen bezieht sich auf die Instandhaltung und die Reparatur von Schneidwerkzeugen. Scheiben aller Abmessungen und Formen werden beim Werkzeugschleifen eingesetzt, meist in keramischer Bindung, Körnung 36 bis 220, Härte H bis N



LEITFADEN ZUR ANWENDUNG

	RUNDSCHLEIFEN	INNENRUNDSCHLEIFEN	FLACHSCHLEIFEN	WERKZEUGSCHLEIFEN
Aluminium	39C 46 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
			38A 54 IVXP	
Messing/Bronze	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
			38A 54 IVXP	
Gusseisen	57A 60 LVX	39C 80 MVS	IPX 60 XHVTX	
	39C 60 KVS	ES5 80 KVX		
Keramik (weich)	39C 60 KVS	39C 80 IVS	39C 60 JVS	
Keramik (gebrannt)	39C 100 KVS			
Verchromt	SGB 80 IVXP	ES5 80 JVX	SGB 60 KVX	
	38A 80 KVS		86A 70 GVXP	
Kurbelwelle (Reparatur)	57A 60 MVS			
Glas (Schneiden)			39C 60 KVS	
Glas (Polieren)			A150 MVS	
Luftfahrt - Legierungen wie Nimonic, Inconel, Hastalloy	SGB 80 IVXP	ES5 60 KVX	IPX 60 XHVTX	
	38A 80 KVS	SGB 60 KVX	3SG 60 JVX	
Kunststoff	39C 80 JVS	ES5 60 KVX	IPX 60 XHVTX	
	SGB 80 IVXP			
Plasmabeschichtet	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
	39C 100 KVS		38A 54 IVXP	
Gummi	IPX 60 EHVTX			
Aufspritzmetall (Cr, Ni)	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 60 KVS	
	39C 100 KVS	ES5 80 KVX	38A 54 IVXP	
Weicher Stahl (bis 45Rc)	57A 60 LVS	3SG 60 KVX	86A 54 KVS	
	SGB 60 LVX	38A 60 LVS	38A 46 KVS	
Kohlenstoffstahl, Chromstahl (46-56Rc) D2, D3 etc.	3SG 60 KVX	5SG 60 KVX	IPX 60 XHVTX	
	SGB 60 KVX	3SG 60 KVX	3SG 60 JVX	
Gehärteter Stahl (mehr als 56Rc)	3SG 60 KVX	ES5 80 KVX	1TGP 60 HVX	ES5 80 JVX
	SGB 60 KVX	5SG 60 KVX	IPX 60 EHVTX	5SG 46 KVX
		3SG 60 KVX	3SG 60 IVXP	SGB 60 JVX
Rostfreier, antimagnetischer Stahl (austenitisch)	39C 60 KVX	39C 60 JVX	39C 46 KVS	
			38A 54 IVXP	
Rostfreier, magnetischer Stahl (martensitisch)	SGB 60 LVX	ES5 60 KVX	SGB 60 KVX	
	57A 60 LVX	SGB 60 KVX	86A 60 IV TECH	
Stellite	38A 60 LVS	SGB 60 KVX	SGB 60 HVXP	
Titan	39C 60 KVX	39C 60 KVX	39C 60 KVX	
HSS	3SG 60 KVX	ES5 60 KVX	1TGP 60 HVX	3SG 60 KVX
	SGB 60 KVX	SGB 60 JVX	IPX 60 EHVTX	SGB 60 JVX
	38A 60 JVS	86A 60 KV TECH	3SG 60 IVXP	38A 60 JV
Hartmetall	39C 80 JVS		39C 80 IVS	39C 80 JVS

SÄGENSCHÄRFEN

Sägenschärfen betrifft die Instandsetzung und die Reparatur von Sägeblättern. Es werden keramisch gebundene gerade Scheiben sowie Schleiftöpfe in Korngrößen 54 bis 60 eingesetzt. Eine Kantenbehandlung mit Kunstharz verstärkt die Formhaltigkeit



SÄGENSCHÄRFEN

MATERIAL	ZAHNART	OPERATION	KUNSTHARZ	SCHEIBENHÄRTE	REFERENZ	EMPFOHLENE SPEZIFIKATION
HSS	Groß	Alle	Nein	Weich	MTVS	19A 60 MVS MTVS
Standard Stahl	Klein	Alle	Nein	Hart	MDVS	19A 60 OVS MDVS
Standard Stahl	Doppelter Schnitt	Fertigschliff	1 mm Kunstharztränkung seitlich	Weich	T6	38A 60 MVS T6
Behandelter Stahl	Geschmiedet	Vorschliff		Mittel	M6	86A 54 KVS M6
		Fertigschliff		Weich	T6	38A 60 MVS T6
Hartmetall	Hartmetall	Fertigschliff		Weich	T6	38A 60 MVS T6
		Vorschliff		Mittel	M6	86A 54 KVS M6
		Abrichten		Hart	D6	86A 54 OVS D6

Norton Schleifscheiben in keramischer Bindung haben seit Generationen Standards gesetzt und so den Weg zur Verbesserung der Technologien und der Optimierung der Leistung und Produktivität bereitet.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flachsleifen
- Werkzeug- und Fräusersleifen
- Schärfen
- Innenrundsleifen
- Rundsleifen



INNOVATION

PREMIUM

1TGP

■ ■ ■ Type 01

EIGENSCHAFTEN

- Keramisches Hochleistungs-Aluminiumoxid SG
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur
- Längliche Kornform

VORTEILE

- Mischung von Premium TG mit Edelkorund rosa
- Extreme hohe Zerspanung und Standzeit
- Effektiv, wenn die Produktivität im Vordergrund steht
- Geeignet für steife Maschinen mit mittlerer bis hoher Antriebsleistung



IPA VORTEX™ TECHNOLOGIE

■ ■ ■ Type 01

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid
- Hohe Porosität erlaubt eine optimale Verteilung der Kühlflüssigkeit
- Bestmögliche Kornverteilung sorgt für guten Transport der Späne und vermindert die Reibung

VORTEILE

- Sehr hohe Zerspanleistung - hierdurch reduzierte Ablaufzeiten
- Geringere Gesamtkosten pro Stunde
- Erhöhte Standzeit der Scheibe
- Gleichmäßige Schleifleistung
- Extrem kühler Schliff - hierdurch kein Schleifbrand



INNOVATION

PREMIUM

ES5



Type 01



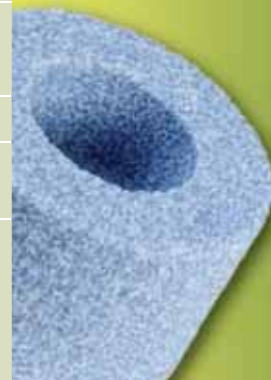
Type 05

EIGENSCHAFTEN

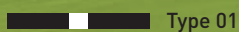
- Keramisches Hochleistungs-Aluminiumoxid SG
- Gesintertes Korn
- Sprödes Korn mit sehr scharfen Kanten
- Unregelmäßige Kornform

VORTEILE

- Sehr hohe Konzentration von keramischem ES Korn
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Sehr gute Schnittfähigkeit
- Sehr scharfer Schnitt bei geringem Druck
- Vorzugsweise zum Innenrundschleifen



5SG®



Type 01

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn

VORTEILE

- Sehr guter Schnitt
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Sehr gut geeignet für technische Anwendungen, bei denen die Schleifparameter verändert werden können um die Leistung zu steigern



3SG®



Type 01

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn
- Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur

VORTEILE

- Sehr guter Schnitt
- Hohe Zerspanung und Standzeit
- Geeignet für sehr harte Stähle



STANDARD

SGB®



EIGENSCHAFTEN

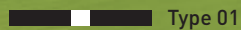
- Mittlere Konzentration von keramischem SG Aluminiumoxid Korn
- Härter und schärfer als konventionelles Aluminiumoxid

VORTEILE

- Guter Schnitt
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig für alle Arten von Stahl



38A



EIGENSCHAFTEN

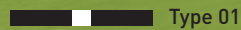
- Sehr reines weißes Aluminiumoxid
- Splittig

VORTEILE

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



86A



EIGENSCHAFTEN

- Edelmetallkorund 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 Zerspanungsleistung
- Ausgewogenes Verhältnis zwischen Zerspanungsleistung und Formstabilität



57A



EIGENSCHAFTEN

- Halbedelkorund braun (Aluminiumoxid)
- Hohe Lebensdauer

VORTEILE

- Für Stahl und Legierungen
- Vielseitig, langlebig und frei schneidend
- Wirtschaftlich
- Ideal für allgemeinen Einsatz



BASIS



GERADE SCHEIBEN

ABM D x T x B (mm)	P (mm)	F (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD		BASIS	
						PREMIUM					
						PREMIUM					
						Type 01 Type 05					
10x10x4			01	45	10	ES5 80 JVX	66253050152				
13x13x4			01	45	10	ES5 60 LVX	66253050120				
13x13x4,76	6	6	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049906				
16x16x6			01	45	10	ES5 80 JVX	66253050153			38A 60 LVS	66253050359
	10	8	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049919				
20x20x6			01	45	10					38A 60 LVS	69936641129
	13	10	05	45	10	ES5 80 JVX	66253049935	SGB 60 K VX	69936681793		
20x20x6,35	10	10	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049908				
25x25x6,35	13	12	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049890			38A 60 LVS	69936621516
25x25x8	13	12	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049913				
	13	10	05	45	10	ES5 80 JVX	66253049943	SGB 60 K VX	69936681795		
32x20x10	16	10	05	45	10			SGB 60 JVX	69936641074		
32x25x8	13	10	05	45	10	ES5 60 JVX	66253049945				
32x30x10	18	12	05	45	10			SGB 60 K VX	69936681798		
32x32x9,53	16	16	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049912				
32x32x10	16	16	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676291	38A 60 LVS	69936675118
40x25x9,53	20	12	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049903				
40x25x10	16	12	05	45	10	ES5 80 K VX	66253049922				
40x32x10	20	16	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049940				
40x40x10	16	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049916				
50x6x6			01	45	10					38A 60 NVS	69936675122
50x32x13	30	16	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049938				
50x40x10	25	20	05	45	10					86A 60 KVTECH	66253049914
50x40x12,7	25	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049889			38A 60 LVS	69936621569
50x40x13	25	20	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049949				
50x40x16	25	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049926			86A 60 KVTECH	66253049929
63x10x20			01	45	10					38A 60 NVS	66253050376
63x40x12,7	32	20	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049910			38A 60 LVS	69936621565
65x50x16	25	25	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676211		
76x32x20	42	16	05	45	10	ES5 60 JVX	66253049931				
80x10x32			01	45	10					38A 60 LVS	66253050241
100x6x32			01	45	2					38A 60 LVS	66253050244
100x10x32			01	45	2	3SG 60 K VX	66253050246			38A 60 LVS	66253050404
100x13x32			01	45	2			SGB 60 K VX	66253049862	38A 60 LVS	66253050409
100x16x32			01	45	2	3SG 46 K VX	66253050283				
100x20x32			01	45	2					38A 46 KVS	66253054532
			01	45	2					38A 60 KVS	66253051062
			01	45	2					38A 60 LVS	66253050413
125x6x32			01	45	2	3SG 60 LVX	66253054862			38A 60 LVS	66253050440
			01	45	2					38A 60 NVS	69936675721
125x8x32			01	45	2					38A 60 LVS	66253050443

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 Reduzierbuchsen sind im techn. Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T=Breite, B=Bohrung, P=Aussparungsdurchmesser, F=Aussparungstiefe

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
 Type 01  Type 01F									
125x10x32	01	45	2					38A 46 JVS	662530 50441
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51063
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75731
	01	45	2					38A 80 LVS	662530 50254
	01	45	2					38A 120 JVS	662530 50449
125x13x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50290			38A 100 JVS	662530 50257
125x16x32	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50237
125x20x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50255	SGB 60 LVX	662530 50286	38A 60 KVS	662530 50620
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75736
150x2x32	01	45	6					38A 80 NVS	699366 77254
150x3,2x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75941
150x4x20	01	45	6					38A 60 LVS	699366 75591
	01	45	6					38A 80 NVS	699366 76720
	01	45	6					38A 100 MVS	699366 40219
150x4x30	01	63	6	3SG 80 NVX	699366 78980			38A 80 NVS	699366 39730
150x4x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 74920
	01	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75946
150x6x20	01F	45	6					86A 80 OVS	699366 86760
150x6x32	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 55040	SGB 80 LVX	662530 49867	38A 80 NVS	699366 41572
	01	45	2	3SG 80 LVX	662530 54873			38A 120 JVS	699366 75746
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51068
	01F	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75964
	01F	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75963
150x6x38	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49900		
150x8x20	01F	45	6					86A 80 OVS	699366 86743
150x8x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 55041			38A 60 LVS	699366 75743
	01	45	2					38A 80 MVS	662530 50388
	01	45	2					38A 120 JVS	699366 75748
	01F	63	6	3SG 80 NVX	662530 52706			38A 60 MVS T6	699366 58071
	01F	63	6					19A 60 NVS MTVS	662530 51097
150x10x32	01	45	2	5SG 60 KVX	699366 40331	SGB 60 KVX	662530 49871	38A 46 KVS	662530 51072
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50280	SGB 100 JVX	662530 49894	38A 46 MVS	662530 50261
	01	45	2					38A 60 JVS	699366 74921
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51070
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75744
	01	45	2					38A 60 MVS	699366 41112
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51071
	01	45	2					38A 80 MVS	662530 50373
	01F	63	6					19A 60 OVS	662530 50201
	01	45	2					38A 100 MVS	662530 50371
	01	45	2					38A 120 JVS	699366 75749

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 Reduzierbuchsen sind im techn. Informationsteil am Ende des Kataloges genannt.

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

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD	BASIS		
				PREMIUM					
				PREMIUM					
■ ■ ■ ■ ■ Type 01									
150x13x32	01	45	2	5SG 60 K VX	662530 54864		38A 46 HVS	699366 75753	
	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54863		38A 46 LVS	699366 75754	
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50142		38A 60 IVS	699366 75756	
	01	45	2				38A 60 NVS	699366 75758	
	01	45	2				38A 80 LVS	699366 75759	
	01	45	2				38A 120 JVS	699366 75760	
150x16x32	01	45	2	5SG 60 K VX	662530 54866		38A 46 HVS	699366 75761	
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 77177		38A 46 LVS	699366 75763	
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50367		38A 46 NVS	699366 75762	
	01	45	2				38A 60 LVS	699366 75764	
	01	45	2				38A 80 LVS	699366 75767	
	01	45	2				86A 46 G12VXP	662530 50296	
150x20x32	01	45	2	5SG 60 K VX	699366 40816	SGB 60 K VX	662530 49874	38A 46 KVS	662530 51064
	01	45	2	3SG 60 K VX	662530 50155	SGB 60 MVX	662530 50169	38A 46 MVS	662530 50372
	01	45	2			SGB 100 JVX	662530 49895	38A 60 KVS	662530 51065
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 41391
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 41392
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51067
	01	45	2					38A 80 LVS	699366 39416
	01	45	2					38A 100 JVS	662435 70493
150x25x32	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50452
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50381
175x4x51	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	662530 52709
175x6x51	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75980
175x8x51	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75786
180x6x32	01	45	2			SGB 120 JVX	699366 38720	38A 60 LVS	699366 75784
	01	45	2					38A 120 LVS	699366 75791
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75979
180x8x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75982
180x10x32	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39145	38A 80 JVS	699366 75781
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75984
180x13x32	01	45	2	1TGP 60 H12VXP	699366 76106	SGB 60 JVX	699366 39148	38A 46 HVS	699366 75798
	01	45	2	3SG 46 JVX	662530 54876	SGB 80 JVX	699366 39149	38A 60 LVS	699366 75797
	01	45	2	3SG 80 JVX	662530 54892			38A 80 LVS	699366 75801
	01	45	2	3SG 120 JVX	662530 54874			38A 120 JVS	699366 75802
180x16x32	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54882	SGB 70 G12VXP	699366 39169	38A 46 HVS	699366 75804
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50453
	01	45	2					86A 70 G12VXP	662530 50358

ABRICHTEN MIT DIAMANT

■ Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an
Für weitere Information siehe Seite 364



GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
Type 01		Type 01F							
180x20x32	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54883	SGB 46 H12VXP	699366 38723	38A 46 HVS	662530 50454
	01	45	2	3SG 60 I12VXP	662530 50166	SGB 60 H10VXP	699366 39170	38A 46 JVS	699366 93706
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49878	38A 60 JVS	699366 75810
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50273
180x25x32	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50365
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75812
180x25x51	01	45	2					38A 46 NVS	699366 40967
	01	45	2					38A 60 MVS	699366 41085
200x4x32	01	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75986
200x6x32	01	45	2	3SG 60 LVX	699366 39434	SGB 120 JVX	699366 77029	38A 60 MVS	662530 50455
	01	45	2					38A 80 NVS	699366 39662
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75988
	01	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75987
200x8x20	01F	45	6			38A 60 NVS	699366 88291		
200x8x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 58078
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75989
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75990
200x10x32	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 54884	SGB 60 JVX	699366 39157	38A 60 LVS	699366 75818
	01	45	2			SGB 80 JVX	699366 39158	38A 120 JVS	699366 75819
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75927
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50147
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75991
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75992
	01F	63	6					38A 54 OVS	699366 67264
200x13x32	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39160	38A 46 HVS	699366 75826
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49881	38A 60 JVS	699366 75821
	01	45	2			SGB 80 JVX	699366 39161	38A 60 LVS	699366 75823
	01	45	2			SGB 120 JVX	699366 76608	86A 70 G12VXP	662530 50374
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75928
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75993
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75994
200x13x50,8	01	45	2					38A 60 JVS	699366 39432
200x16x32	01	45	2					38A 46 HVS	699366 75828
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50456
200x16x50,8	01	45	2					38A 60 JVS	699366 41314
200x16x76,2	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75827
200x20x32	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 77181	SGB 46 HVX	699366 39171	38A 46 HVS	699366 75551
	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50258	SGB 60 H12VXP	699366 39172	38A 46 KVS	662530 51075
	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 55869	SGB 60 KVX	662530 49887	38A 46 NVS	699366 41400
	01	45	2			SGB 60 MVX	662530 50173	38A 60 KVS	662530 51077
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 67154
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51080
	01	45	2					86A 54 H12VXP	662530 51532

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

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
Type 01									
200x20x50	01	45	2	3SG 46 E12VXP	699366 76703			38A 46 KVS	699366 41104
	01	45	2	3SG 60 HVX	662530 54886			86A 46 IVTECH	662530 50386
	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50362				
200x20x50,8	01	45	2	3SG 46 I12VXP	662530 52711			38A 46 JVS	699366 75832
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	662435 93696			38A 46 KVS	662530 50103
	01	45	2	3SG 80 HVX	699366 76399			38A 60 HVS	699366 75834
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 49967
	01	45	2					38A 100 JVS	699366 39795
200x20x51	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39251	38A 46 KVS	662530 51084
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51085
200x20x76	01	45	2	3SG 46 IVX	662530 54888			86A 46 IVTECH	662530 50250
200x20x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 50156			38A 46 HVS	699366 41521
	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50157			38A 60 LVS	699366 75836
200x25x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 54889	SGB 46 GV12XP	662530 51385	38A 46 LVS	699366 27127
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49888	38A 46 NVS	699366 41406
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 41407
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 51079
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51082
	01	45	2					38A 80 NVS	699366 75847
	01	45	2					38A 100 JVS	662435 70496
200x25x50,8	01	45	2			SGB 46 KVX	662530 50183	38A 46 HVS	699366 75840
	01	45	2					38A 54 I12VXP	699366 81147
200x25x51	01	45	2			SGB 46 HVX	662530 49855	38A 46 KVS	662530 51086
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51089
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 40125
200x25x76,2	01	45	2					38A 46 HVS	699366 41562
	01	45	2					38A 46 KVS	662530 49968
	01	45	2					38A 46 NVS	699366 75841
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 49969
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 75846
200x32x32	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49892	38A 46 MVS	662530 52712
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75855
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 71155
200x32x51	01	45	2				38A 60 LVS	699366 40245	
200x32x76,2	01	45	2					38A 46 IVS	662530 52713
	01	45	2					38A 46 NVS	699366 75849
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 49972
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 75854
200x35x32	01	45	2			SGB 46 KVX	662530 49859		
200x40x50,8	01	45	2			SGB 46 H12VXP	699366 76377	38A 46 IVS	699366 81707

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 Reduzierbuchsen sind im techn. Informationsteil am Ende des Katalogs genannt.

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
Type 01		Type 01F							
225x5x60	01	45	2					38A 54 JVS	699366 75859
225x20x51	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 76452	SGB 60 HVX	699366 40943	38A 46 IVS	699366 40871
225x25x51	01	45	2	3SG 54 F12VXP	699366 76380				
225x25x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662435 70377				
225x32x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 55043				
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	662435 93705				
230x6x50,8	01	45	2					38A 100 JVS	699366 39629
230x10x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75929
230x10x50,8	01	45	2					38A 100 JVS	699366 40665
230x13x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75930
230x20x50,8	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50240			38A 60 JVS	699366 39549
230x25x50,8	01	45	2					38A 60 HVS	699366 39829
250x10x32	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49904
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75931
	01	63	6					86A 54 KVS M6	662530 50146
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50139
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75998
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75999
	01F	45	6					38A 46 MVS	662530 50218
	01F	45	6					38A 54 OVS	699366 67265
250x13x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75932
	01	63	6					86A 54 KVS M6	662530 50123
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50128
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 76001
250x13x76,2	01	45	1	3SG 60 KVX	699366 23734				
250x20x32	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49918
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49920
250x20x76,2	01	45	1					38A 60 LVS	699366 75862

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an
Für weitere Information siehe Seite 364



GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD		BASIS	
				PREMIUM	PREMIUM				
				Type 01					
250x25x32	01	45	1	3SG 60 HVX	662530 50363	SGB 60 KVX	662530 50160	38A 60 JVS	662530 51098
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49930
	01	45	1					38A 60 LVS	662530 49927
	01	45	1					38A 60 MVS	662530 51380
	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49932
	01	45	1					86A 46 IVTECH	662530 50275
	01	45	1					86A 60 IVTECH	662530 50390
250x25x50,8	01	45	1	3SG 46 KVX	662530 50107			38A 46 LVS	699366 23714
250x25x51	01	45	1					38A 46 IVS	699366 40283
	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49936
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49939
250x25x76	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49902
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49905
	01	45	1					38A 60 LVS	699366 78984
	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49907
250x25x76,2	01	45	1	IPA 60 EH17VTX	662530 52716	SGB 46 HVX	662435 70378	38A 46 G12VXP	662530 50292
	01	45	1	IPA 60 XH17VTX	662530 52721	SGB 46 KVX	662530 50124	38A 46 IVS	662530 50369
	01	45	1	3SG 46 KVX	699366 23668	SGB 60 KVX	662530 50126	38A 46 LVS	699366 23691
	01	45	1	3SG 54 F12VXP	699366 76054	SGB 70 H12VXP	699366 23901	38A 60 IVS	662530 50101
	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55045			38A 60 LVS	699366 23733
	01	45	1					38A 80 LVS	699366 23651
250x25x120,6	01	45	1					38A 60 LVS	699366 23688
250x32x32	01	45	1			SGB 60 KVX	662530 50162	38A 46 KVS	662530 49909
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49911
	01	45	1					38A 60 NVS	699366 7158
	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49915
250x32x76	01	45	1				38A 60 KVS	662530 51102	
250x32x76,2	01	45	1	3SG 46 HVX	662530 55046				
250x40x32	01	45	1					38A 60 KVS	662530 51093
250x40x51	01	45	1					38A 60 KVS	662530 51095
250x40x76	01	45	1					38A 46 KVS	662530 51104
250x40x76,2	01	45	1	3SG 46 G12VXP	699366 76056	SGB 46 I10VXP	662530 50205	38A 46 I12VXP	699366 81148
	01	45	1	3SG 46 IVX	662530 50259			38A 46 KVS	662530 50186
250x50x76,2	01	45	1			SGB 46 KVX	662530 50129	38A 46 LVS	699366 23717
300x13x127	01	45	1			SGB 60 KVX	662530 50131	38A 60 LVS	699366 23652
300x20x127	01	45	1					38A 60 LVS	699366 75872
300x25x127	01	45	1	3SG 46 KVX	662530 55050	SGB 60 KVX	662530 50132	38A 46 LVS	699366 23601
	01	45	1	3SG 60 H12VXP	699366 77184	SGB 80 I12VXP	662530 50121	38A 60 KVS	662530 50105
	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55052			38A 80 LVS	699366 23648
	01	45	1					57A 60 LVS	662530 50370

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

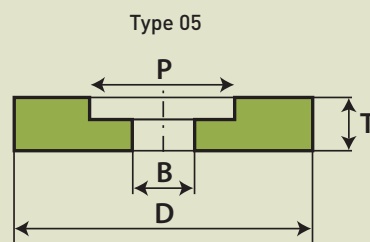
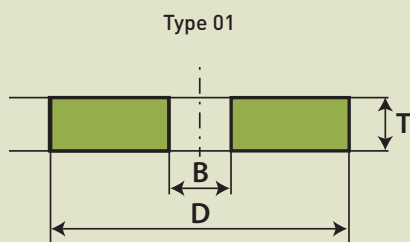
GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD		BASIS	
				PREMIUM					
				PREMIUM					
Type 01									
300x32x32	01	45	1					38A 46 NVS	69936675879
	01	45	1					38A 60 KVS	66253051100
	01	45	1					38A 60 NVS	69936639618
300x32x76,2	01	45	1					38A 46 HVS	69936675880
300x32x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049858	SGB 46 F12VXP	69936676705	38A 46 HVS	69936675883
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049861	SGB 46 HVX	66243570380	38A 60 LVS	69936675884
	01	45	1	3SG 60 KVX	66253055872	SGB 46 IVX	66253050175		
	01	45	1			SGB 60 KVX	69936676386		
300x40x51	01	45	1					38A 46 KVS	66253051096
	01	45	1					38A 60 KVS	66253049944
300x40x76	01	45	1					38A 46 KVS	66253049948
	01	45	1					38A 60 KVS	66253049953
300x40x76,2	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049863				
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049866				
300x40x127	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055893	SGB 46 G12VXP	69936639946	38A 46 IVS	66253049975
	01	45	1	3SG 60 KVX	66253055053	SGB 60 KVX	66253050179	38A 60 LVS	69936675891
	01	45	1					86A 54 G12VXP	66253051533
300x50x76,2	01	45	1					38A 46 IVS	66253050251
300x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049869	SGB 46 G12VXP	66243570384	38A 46 JVS	69936623649
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049872			38A 60 KVS	66253054524
355x25x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049873	SGB 46 JVX	66253050118	38A 60 LVS	69936675901
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049875	SGB 60 LVX	66253050135		
	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055895				
355x30x127	01	45	1			SGB 46 G11VXP	66253050177		
355x32x127	01	45	1	3SG 60 KVX	66253055902	SGB 54 E12VXP	69936676713	38A 60 LVS	69936675903
355x40x51	01	45	1					38A 46 KVS	66253051373
	01	45	1					38A 60 KVS	66253049963
355x40x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049877	SGB 46 G12VXP	66253049901	38A 46 JVS	69936623753
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049879	SGB 46 JVX	66253050117	38A 60 LVS	69936675908
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055056	SGB 80 I12VXP	66253055058		
	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055057				
355x50x51	01	45	1					38A 46 KVS	66253049941
355x50x51	01	45	1					38A 60 KVS	66253051101
355x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049880	SGB 46 H11VXP	66253054500	38A 46 IVS	69936675913
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049883	SGB 46 J12VX	69936623781	38A 46 I11VXP	66253050212
	01	45	1	3SG 46 F12VXP	69936623900	SGB 54 G12VXP	66253049857	38A 46 KVS	66253051108
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055059	SGB 60 KVX	66253050138	38A 60 KVS	66253049951
	01	45	1	3SG 46 JVX	66253055063			38A 80 KVS	66253049955

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

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD		BASIS	
				PREMIUM	PREMIUM				
Type 01									
355x63x127	01	45	1					38A 46 KVS	66253049957
	01	45	1					38A 60 KVS	66253049959
406x25x127	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055083	SGB 60 KVX	69936644046	38A 60 LVS	69936694018
406x32x127	01	45	1					38A 60 LVS	66253049841
406x40x127	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055086	SGB 60 KVX	66253049843	38A 46 JVS	66243466541
	01	45	1					38A 46 KVS	66253055066
	01	45	1					38A 60 LVS	66243466542
	01	45	1					38A 80 KVS	66253055069
406x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049884	SGB 46 G12VXP	66243468401	38A 46 I12VXP	66253054508
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049885	SGB 46 HVX	66243448363	38A 46 JVS	66243466547
	01	45	1	5SG 46 G12VXP	66243468188	SGB 60 KVX	66253055072	38A 60 LVS	66243466546
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055912				
	01	45	1	3SG 54 F12VXP	66253054506				
406x50x203	01	45	1					38A 46 KVS	66253055078
	01	45	1					38A 60 KVS	66253055079
406x60x127	01	45	1					38A 60 LVS	66253049839
457x50x127	01	45	1					38A 60 LVS	66243466558
500x50x203	01	45	1					38A 60 KVS	66253054504
500x50x203,2	01	45	1			SGB 60 KVX	66243448367		
500x60x203,2	01	45	1			SGB 60 KVX	66253049853		
500x63x203,2	01	45	1					38A 60 LVS	66243447835
500x80x203,2	01	45	1			SGB 60 JVX	66253049850		
508x50x203,2	01	45	1	3SG 60 KVX	66253055088				
508x80x203,2	01	45	1					38A 60 LVS	66243465706
508x203x304,8	01	45	1					57A 60 MVS	66253049852
710x40x50	01	45	1					A90 NVS	66253049847

FORMSCHLÜSSEL




PRÄZISIONSSCHLEIFSCHEIBEN FÜR NE-METALLE UND NICHT-METALLISCHE WERKSTOFFE

Norton Schleifscheiben in keramischer Bindung haben seit Generationen Standards gesetzt und so den Weg zur Verbesserung der Technologien und der Optimierung der Leistung und Produktivität bereitet. Siliziumkarbid-Scheiben werden hauptsächlich verwendet für Hartmetalle, antimagnetischem rostfreien Stahl, Aluminium und Glas.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flachsleifen
- Werkzeug- und Fräusersleifen
- Schärfen



STANDARD	39C	 Type 01	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nahezu reines grünes Siliziumkarbid ■ Härter und spröder als Aluminiumoxid 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideal zum Schleifen und Schärfen von Hartmetall und NE-Metalle 	

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an
Für weitere Informationen siehe Seite 364



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

GERADE SCHEIBEN

ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	STANDARD		ABM D x T x B (mm)	FORM	MAX (m/s)	VPE Stück	STANDARD	
Type 01						Type 01					
76x25x12,7	01	45	10	39C 80 IV	662530 52726	200x25x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50276
76x25x13	01	45	10	39C 80 IV	662530 50168		01	45	2	39C 100 JVS	662530 50375
80x25x12,7	01	45	10	39C 60 MV	662530 51624		01	45	2	39C 120 KVS	699366 41428
80x25x13	01	45	10	39C 60 MV	662530 51623	200x25x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75672
100x10x32	01	45	2	39C 80 LVS	662530 50380		01	45	2	39C 80 LVS	699366 75673
	01	45	2	39C 120 KVS	662530 49701		01	45	2	39C 120 KVS	699366 75674
125x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 49896	200x32x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 40293
125x16x32	01	45	2	39C 80 LVS	662530 50393		01	45	2	39C 80 KVS	699366 71106
125x20x32	01	45	2	39C 80 LVS	699366 67443		01	45	2	39C 120 KVS	699366 75677
150x4x32	01	45	2	39C 120 KVS	662530 50248	200x32x51	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41031
150x6x32	01	45	2	39C 100 KVS	662530 50377	200x32x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75643
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75617		01	45	2	39C 80 KVS	699366 75644
150x10x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50357		01	45	2	39C 120 KVS	699366 75678
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75629	200x6x32	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75636
150x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 49897	225x25x32	01	45	2	39C 60 LVS	699366 71108
150x16x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75656	225x32x32	01	45	2	39C 80 KVS	699366 71109
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75659	250x13x32	01	45	1	39C 36 KV	699366 55917
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 75657		01	45	1	39C 60 KV	662530 49923
01	45	2	39C 60 JV	662530 51383	250x25x32		01	45	1	39C 60 LVS	699366 71111
150x20x20	01	45	2	39C 60 KVS		699366 41411	01	45	1	39C 80 KV	662530 50477
	01	45	2	39C 80 LVS		699366 41413	01	45	1	39C 80 LVS	699366 75679
	01	45	2	39C 100 JVS		662530 50300	250x25x76,2	01	45	1	39C 54 MVS
01	45	2	39C 120 KVS	699366 41414	01	45		1	39C 100 KVS	699366 23643	
150x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75661	250x32x32	01	45	1	39C 60 KVS	699366 39837
	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50278		01	45	1	39C 80 KVS	699366 40845
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75664	300x25x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 23687
180x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41415		01	45	1	39C 80 JVS	699366 40343
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 76582		01	45	1	39C 100 KVS	699366 23679
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75666	300x32x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 93249
180x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75667		01	45	1	39C 60 KVS	699366 39362
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 71101	300x40x32	01	45	1	39C 80 KVS	699366 76387
200x10x32	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75637		300x40x76	01	45	1	39C 90 KVS
200x13x32	01	45	2	39C 80 JVS	699366 76152	300x40x127	01	45	1	39C 46 KV	662530 50289
200x20x20	01	45	2	39C 80 KVS	699366 41417		01	45	1	39C 60 KVS	699366 75684
	01	45	2	39C 80 MVS	699366 40220		01	45	1	39C 80 KVS	699366 75649
200x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41418	355x32x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 75650
	01	45	2	39C 80 KVS	699366 76351		01	45	1	39C 80 KVS	699366 75651
	01	45	2	39C 100 JVS	662530 50389	355x40x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 75685
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 41421		406X40X127	01	45	1	39C 80 KVS
200x20x51	01	45	2	39C 60 KVS	699366 40176						
200x20x76,2	01	45	2	39C 80 LVS	699366 75671						
200x25x32	01	45	2	39C 46 LVS	699366 75639						
	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41424						



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 Reduzierbuchsen sind im techn. Informationsteil am Ende des Katalogs genannt.

Keramische Schleifbock Scheiben werden eingesetzt zum Freihand-Schleifen und Schärfen von Werkzeugen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen
- Werkstätten




BASIS	A	 Type 01		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Standard Aluminiumoxid ■ Beinhaltet 3% Titanoxid ■ Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 		

ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an
Für weitere Informationen siehe Seite 364



GERADE SCHEIBEN

ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
 Type 01				
125x15x20	45	2	A 60 NVS	662530 50184
	45	2	A 36 PVS	699366 66907
125x20x32	45	2	A 46 NVS	699366 75558
	45	2	A 60 NVS	699366 66909
	45	2	A 36 PVS	699366 75559
150x16x32	45	2	A 46 NVS	699366 75560
	45	2	A 60 NVS	699366 75561
150x20x20	45	2	A 60 MVS	662530 51382
150x20x31,75	45	2	A 36 PVS	699366 23300
	45	2	A 24 RVS	699366 66911
	45	2	A 36 PVS	699366 41366
150x20x32	45	2	A 36 QVS	662530 50263
	45	2	A 46 NVS	699366 41367
	45	2	A 60 NVS	699366 41368

GERADE SCHEIBEN (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS		ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS	
Type 01					Type 01				
150x25x32	45	2	A 36 PVS	699366 66914	250x40x32	45	1	A 36 QVS	699366 66945
	45	2	A 36 QVS	662530 50265		45	1	A 60 NVS	699366 66946
	45	2	A 46 NVS	699366 41370		45	1	A 24 QVS	699366 75574
180x20x31,75	45	2	A 46 NVS	699366 23305	300x32x32	45	1	A 36 OVS	699366 75575
180x20x32	45	2	A 46 NVS	699366 41372		45	1	A 60 KVS	662530 51091
	45	2	A 60 NVS	699366 80380	300x32x50,8	45	1	A 24 QVS	699366 75577
180x25x32	45	2	A 24 RVS	699366 66922		45	1	A 46 NVS	699366 75578
	45	2	A 30 PVS	699366 39691	300x32x127	45	1	A 24 QVS	699366 75579
	45	2	A 36 QVS	699366 66923		45	1	A 36 OVS	699366 75580
	45	2	A 46 NVS	699366 75564	45	1	A 46 NVS	699366 75581	
200x20x32	45	2	A 60 NVS	699366 76609	300x40x30	45	1	A 36 PVS	699366 81734
	45	2	A 24 RVS	699366 66926		45	1	A 60 NVS	699366 81735
	45	2	A 30 PVS	699366 75566	300x40x32	45	1	A 46 NVS	699366 39682
	45	2	A 36 QVS	699366 66928		45	1	A 60 MVS	699366 40221
	45	2	A 46 NVS	699366 41375	300x40x50	45	1	A 90 OVS	699366 40787
45	2	A 60 NVS	699366 66929	300x40x50,8	45	1	A 60 NVS	699366 23670	
200x25x32	45	2	A 24 RVS	699366 76374	300x40x51	45	1	A 24 PVS	662530 51090
	45	2	A 30 PVS	699366 41382		45	1	A 60 KVS	662530 51092
	45	2	A 36 PVS	699366 41383	300x40x76	45	1	A 60 NVS	699366 39611
	45	2	A 36 QVS	662530 50267	300x40x76,2	45	1	A 36 OVS	699366 75607
	45	2	A 46 MVS	662530 50271		45	1	A 24 QVS	699366 75583
	45	2	A 60 NVS	699366 93708	300x40x127	45	1	A 36 OVS	699366 75584
45	2	A 30 PVS	699366 75567	45		1	A 46 NVS	699366 75585	
200x25x76,2	45	2	A 36 PVS	699366 75567	300x50x32	45	1	A 24 QVS	699366 39767
	45	2	A 46 NVS	699366 75568		45	1	A 36 OVS	699366 81823
	45	2	A 60 NVS	699366 75569		45	1	A 46 NVS	662435 70460
200x32x32	45	2	A 24 RVS	699366 66930	45	1	A 60 NVS	662435 70484	
	45	2	A 36 PVS	699366 66932	350x40x35	45	1	A 36 QVS	699366 81739
	45	2	A 46 NVS	699366 40814		45	1	A 24 RVS	699366 81743
	45	2	A 60 NVS	699366 90246	350x50x35	45	1	A 36 QVS	699366 81741
200x32x51	45	2	A 60 NVS	699366 40748		45	1	A 60 NVS	699366 81742
200x32x76,2	45	2	A 46 NVS	662435 93707	355x40x127	45	1	A 24 QVS	699366 75586
	45	2	A 36 QVS	699366 66938		45	1	A 46 NVS	699366 75587
225x32x32	45	2	A 60 NVS	699366 94426	355x45x127	45	1	A 36 OVS	699366 76013
	45	1	A 36 PVS	699366 66940		45	1	A 46 NVS	699366 75910
250x25x32	45	1	A 46 NVS	699366 41386	355x50x127	45	1	A 24 QVS	699366 75588
	45	1	A 24 QVS	699366 66942		45	1	A 36 OVS	699366 75589
250x32x32	45	1	A 30 PVS	699366 75572	45	1	A 46 NVS	699366 75590	
	45	1	A 36 PVS	699366 66943	406x40x50,8	45	1	A 24 QVS	699366 94363
	45	1	A 46 NVS	699366 40194	406x50x50	45	1	A 24 QVS	662434 48177
	45	1	A 60 MVS	699366 42130	406x50x127	45	1	A 24 QVS	662434 67496
	45	1		45		1	A 36 QVS	662434 67497	

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 Reduzierbuchsen sind im techn. Informationsteil am Ende des Katalogs genannt.

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



Schleifteller werden unter Einsatz der führenden Technologie von Norton gefertigt und sind ausgelegt zur Optimierung und Produktionssteigerung bei Schärfvorgängen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen



PREMIUM	3SG®  Type 12		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG ■ Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr hohe Schnitffähigkeit ■ Hohe Zerspanung und Standzeit ■ Geeignet für sehr harte Stähle 	

STANDARD	SGB®  Type 12		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration ■ Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gute Schneidfähigkeit ■ Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung ■ Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen 	

BASIS

38A

 Type 12


EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fast reines weißes Aluminiumoxid ■ Splitttriges Schleifmittel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kühler Schliff - freischneidend ■ Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub

METALL PRÄZISION

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	K (mm)	U (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD	BASIS
Type 12										
76x8x12,7	5	8	25	25	1	45	10			38A 80 MVS 699366 23916
80x10x13	4	6	35	35	2,5	45	10			38A 60 LVS 699366 88738
100x13x12,7	5	7	45	50	2,5	45	2			38A 60 KVS 699366 24605
100x13x20	5	7	41	41	3,2	45	2	3SG 60 K VX 662530 50236	SGB 60 LVX 699366 86659	38A 60 KVS 699366 86186
	5	7	41	41	3,2	45	2			38A 120 MVS 699366 86189
125x13x20	6	7	61	61	3,2	45	2	3SG 60 J VX 699366 86768		38A 60 KVS 699366 86192
	6	7	61	61	3,2	45	2	3SG 60 K VX 662530 50242		
150x13x20	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX 662530 50143		38A 60 KVS 699366 86199
	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 60 J VX 699366 86771		
150x13x20	8	9	56	56	3,2	45	2	3SG 60 LVX 662530 50231	SGB 46 LVX 699366 86732	38A 60 NVS 699366 86818
	8	9	56	56	3,2	45	2		SGB 60 LVX 699366 82791	
150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX 662530 50238		38A 46 KVS 699366 86194
	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 60 K VX 662530 50239		38A 60 KVS 699366 86198
	7	9	86	86	3,2	45	2			38A 120 JVS 699366 86204
150x16x20	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 54 LVX 699366 86772	SGB 60 KVX 662530 50256	38A 60 KVS 699366 82252
150x16x32	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 46 K VX 662530 50141		38A 60 KVS 699366 88577
	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 60 K VX 662530 50232	SGB 60 KVX 662530 50245	
180x16x32	9	10	96	96	3,2	45	2		SGB 60 KVX 662530 50247	
180x20x32	9	11	70	70	3,2	45	2	3SG 54 K VX 662530 50234	SGB 54 KVX 662530 50260	
200x16x20	12	10	90	90	3,2	45	2			38A 46 JVS 699366 88749
200x20x32	10	12	90	90	3,2	45	2		SGB 46 J VX 662530 50249	38A 60 KVS 699366 86215
	10	12	90	90	3,2	45	2		SGB 60 KVX 662530 50252	
200x32x32	10	12	92	92	3,2	45	2		SGB 46 IVX 662530 50253	

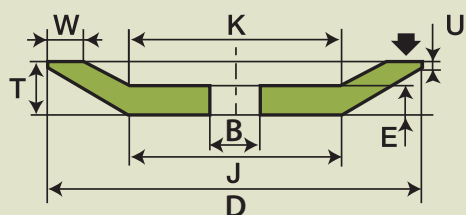
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T=Breite, B=Bohrung, W=Wandstärke, E=Bodenstärke, J=flacher Durchmesser außen, K= flacher Durchmesser innen, U=Randstärke

NE-METALLE PRÄZISION

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	K (mm)	U (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS	
 Type 12									
150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	39C 80 JV	699366 83998
200x20x32	10	12	90	90	3,2	45	2	39C 80 JV	699366 84001

FORMSCHLÜSSEL

Type 12



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

Schleiftöpfe werden unter Einsatz der führenden Technologie von Norton gefertigt und sind ausgelegt zur Optimierung und Produktionssteigerung bei Schärfvorgängen

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schärfen



PREMIUM	5SG®		 Type 06  Type 11	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Höchste Schneidfähigkeit ■ Hohe Zerspanung und Standzeit ■ Sehr gut geeignet für technische Anwendungen, bei denen die Schleifparameter verändert werden können, um die Leistung zu steigern 		
3SG®		 Type 06  Type 11		
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE			
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG ■ Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr gute Schneidfähigkeit ■ Hohe Zerspanung und Standzeit ■ Geeignet für sehr harte Stähle 			

STANDARD

SGB®



Type 06



Type 11

EIGENSCHAFTEN

- Hochkonzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration
- Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel

VORTEILE

- Gute Schneidfähigkeit
- Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung
- Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen



39C



Type 06

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines grünes Siliziumkarbid
- Härter und spröder als Aluminiumoxid

VORTEILE

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



BASIS

38A



Type 06



Type 11

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splitttriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler und brandfreier Schliff
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub



86A



Type 06



Type 11

EIGENSCHAFTEN


- Rosa Aluminiumoxid
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Weniger abrichten



METALL PRÄZISION


ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	INNOVATION		STANDARD		BASIS	
					PREMIUM					
					PREMIUM					
 Type 06										
63x40x20	10	10	45	10					38A 60 KVS	699366 74852
80x40x20	6	8	63	6					38A 60 MVS M6	699366 74809
	6	10	45	10			SGB 60 JVX	662435 70391		
	8	8	63	6					38A 60 KVS T6	699366 74810
	8	10	45	10	ES5 60 LVX	662530 49970				
	10	10	45	10			SGB 60 LVX	662530 50098		
80x40x32	10	10	45	10					38A 46 KVS	699366 74853
100x40x32	13	13	45	2					38A 60 KVS	699366 74854
100x50x19,8	11	11	45	2					38A 120 KVS	699366 23690
100x50x20	8	10	45	2			SGB 46 JVX	662435 70392		
	8	10	45	2			SGB 60 KVX	699366 41284		
	10	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50071			38A 46 KVS	699366 44193
	10	10	45	2	3SG 60 JVX	662530 50069			38A 60 JVS	699366 74860
	10	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 49965			38A 60 KVS	699366 74857
	10	10	45	2	3SG 70 KVX	662530 50067			38A 80 JVS	699366 39600
	10	13	45	2	3SG 60 LVX	662530 49960			38A 60 LVS	699366 39450
	10	13	45	2	3SG 80 LVX	662530 49966			38A 60 MVS	699366 39460
	10	13	45	2					38A 80 KVS	699366 39436
100x50x32	10	10	45	2	5SG 60 KVX	662530 50070			38A 60 KVS	699366 74859
	10	10	45	2	3SG 46 JVX	662530 50072				
	10	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50073				
125x50x32	10	13	45	2					38A 60 LVS	699366 39992
	13	13	45	2	3SG 46 JVX	699366 76356	SGB 60 JVX	662530 50075	38A 46 KVS	699366 74867
125x63x32	8	13	45	2					38A 46 KVS	662530 49958
	10	10	45	2					86A 46 E12 VXP	662530 51528
	10	13	45	2			SGB 60 KVX	699366 40579		
	13	16	45	2					86A 46 G12 VXP	662530 51525
150x32x32	35	12	45	2					38A 60 LVS	699366 40294
150x32x60	32	13	45	2					38A 60 MVS	699366 74871
150x40x32	16	13	45	2					38A 46 HVS	699366 74872
	16	13	45	2					38A 60 KVS	699366 74875
150x50x32	16	16	45	2	3SG 46 KVX	662530 50068	SGB 46 KVX	662530 50093	38A 46 JVS	699366 76128
	16	16	45	2			SGB 60 KVX	662530 50076	38A 60 KVS	699366 74879
150x50x65	20	16	45	2					38A 60 LVS	699366 39480
150x60x32	10	16	45	2			SGB 54 KVX	662530 50099		
150x63x32	16	16	45	2			SGB 46 JVX	662530 54727	38A 36 IVS	699366 40369
	16	16	45	2					38A 46 JVS	699366 74881
150x63x50,8	16	16	45	2			SGB 36 HVX	662530 50080		
	16	16	45	2			SGB 60 JVX	662530 50082		

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

METALL PRÄZISION (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
Type 06										
150x80x32	20	20	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 76357	38A 46 HVS	699366 74905
	20	20	45	2			SGB 46 HVX	662530 50096	38A 46 IVS	699366 58606
165x63x32	10	13	45	2					38A 46 F12 VXP	662530 51529
175x75x76,2	20	20	45	2			SGB 46 G12 VXP	662530 50097	38A 36 IVS	699366 81747
	20	20	45	2					38A 46 H12 VXP	699366 81146
180x40x76,2	32	13	45	2					38A 46 MVS	699366 74884
180x45x60	40	16	45	2					38A 60 MVS	699366 74886
180x63x50,8	16	16	45	2			SGB 46 JVX	662530 50084	38A 36 HVS	699366 74887
180x76x32	16	16	45	2					38A 36 IVS	699366 39449
180x76x78	16	16	45	2	3SG 36 IVX	662530 49962			38A 24 JVS	699366 39987
	16	16	45	2					38A 36 IVS	699366 39587
	16	16	45	2					38A 36 JVS	699366 39817
	16	16	45	2					38A 46 HVS	699366 39616
	16	16	45	2					38A 46 IVS	699366 39533
180x80x32	13	10	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 40451		
	16	16	45	2					38A 46 HVS	699366 74889
200x40x32	45	15	45	2					38A 46 LVS	662435 70536
	45	15	45	2					38A 60 LVS	662435 70537
200x40x76,2	40	13	45	2			SGB 46 LVX	662530 50085	38A 46 KVS	699366 74880
	40	13	45	2			SGB 60 LVX	662530 50087	38A 46 MVS	699366 74890
200x63x50,8	20	20	45	2					38A 46 HVS	699366 74898
200x82x78	16	20	45	2	3SG 36 IVX	662530 49964	SGB 36 H12 VXP	699366 79013	38A 36 IVS	699366 39502
	16	20	45	2					38A 36 IVS	699366 39387
200x100x32	20	25	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 40271		

METALL PRÄZISION (FORTSETZUNG)

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	INNOVATION		STANDARD	BASIS		
					PREMIUM					
					PREMIUM					
 Type 11										
80x32x20	6	8	45	6			SGB 46 KVX	662530 50125	38A 60 KVS	699366 82483
	6	8	45	6			SGB 60 LVX	662530 50137		
80x40x20	8	10	45	6	ES5 80 JVX	662530 50109				
100x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50127	SGB 60 LVX	699366 86717	38A 46 KVS	699366 86166
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50110			38A 60 KVS	699366 86170
	8	10	45	2	3SG 60 LVX*	662530 55956				
100x40x32	8	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50112	SGB 60 JVX	662530 50130	38A 54 KVS	699366 86224
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50114			38A 60 KVS	699366 86169
	8	10	45	2					38A 60 LVS	699366 88495
125x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	699366 86770			38A 46 JVS	699366 88603
125x40x32	8	10	45	2	5SG 46 KVX	662530 50122	SGB 60 JVX	699366 82429	38A 46 KVS	699366 86175
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50116			38A 60 JVS	662530 50104
	8	10	45	2					38A 60 KVS	699366 86176
	8	10	45	2					38A 80 KVS	662530 50106
125x45x20	6	13	45	2	3SG 46 KVX**	662530 55954	SGB 60 KVX	699366 86736	38A 60 LVS	699366 88494
	6	13	45	2	3SG 60 KVX**	662530 55955			86 A 46 KVTECH	662530 50102
150x50x20	10	13	45	2					38A 60 KVS	699366 82567
150x50x32	10	13	45	2	3SG 60 KVX	662530 50119	SGB 46 KVX	699366 88939	38A 46 KVS	699366 86177
	10	13	45	2			SGB 46 JVX	662530 50133	38A 60 KVS	699366 82576
	10	13	45	2			SGB 54 KVX	662530 50140		
	10	13	45	2			SGB 60 KVX	662530 50134		

*Type 11R **Type11F

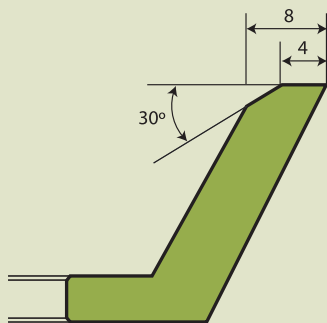
NE-METALLE PRÄZISION

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS						
 Type 06											
100x50x20	10	10	45	2						39C 80 KV	699366 68290
	10	13	45	2						39C 80 JVS	699366 40131
100x50x32	10	10	45	2						39C 60 JV	699366 68288
125x63x32	25	16	45	2						39C 60 JV	699366 68305
150x32x60	32	13	45	2						39C 80 JV	699366 68308
200x40x76,2	40	13	45	2						39C 60 JV	699366 68347
	40	13	45	2						39C 80 JV	699366 68348
	40	13	45	2						39C 120 JV	699366 68353
300x63x127	40	20	45	1						39C 60 JV	699366 68365

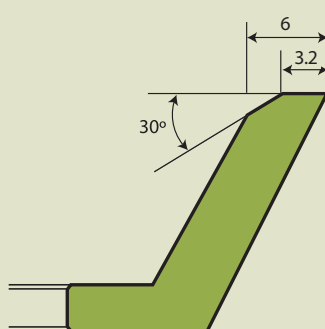
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T=Breite, B=Bohrung, W=Wandstärke, E=Bodenstärke

FORMSCHLÜSSEL

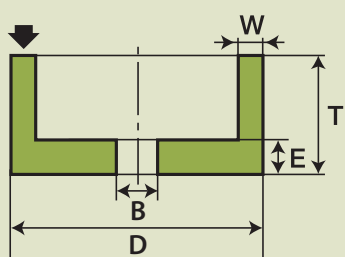
Type 11R



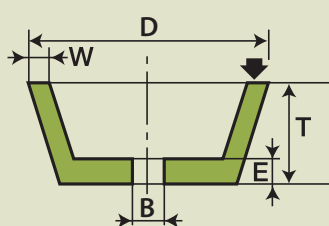
Type 11F



Type 06



Type 11







Schleifzylinder sind relativ weich und haben eine dünne Kontaktzone - sie werden normalerweise mit einem Futter gespannt oder sind auf einer Trägerplatte befestigt. Das Werkstück ist auf einem Pendeltisch oder einem im Uhrzeigersinn drehenden Rundtisch aufgespannt. Zur Sicherheit sind Zylinder mit Bandagen aus sehr reißfestem Draht versehen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Flachscheifen



STANDARD	SGB®  Type 02		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keramisches Aluminiumoxid SG in mittlerer Konzentration ■ Härter und schärfer als konventionelle Schleifmittel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gute Schneidfähigkeit ■ Geeignet für Maschinen mit mittlerer Antriebsleistung ■ Sehr vielseitig zum Schleifen einer Vielzahl von Stählen 	

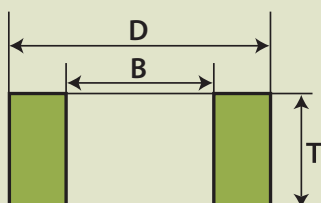
BASIS	38A  Type 02		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fast reines weißes Aluminiumoxid ■ Splitttriges Schleifmittel 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kühler Schliff - freischneidend ■ Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub 	

SCHLEIFZYLINDER

ABM D x T x B (mm)	VPE Stück	MAX (m/s)	STANDARD		BASIS	
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 10px; background-color: black; margin-right: 5px;"></div> Type 02 </div>						
127x50x101,6	2	45			38A 46 IVS	699366 23695
152,4x50x127	2	45			38A 36 IVS	699366 23639
200x100x160	2	45	SGB 46 HVX	699366 86693	38A 46 GVS	699366 86231
254x100x204	1	45			38A 46 GVS	699366 86297
457x125x377	1	45			38A 30 HVS	662434 65839

FORMSCHLÜSSEL

Type 02



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

Segmente zum Flachsleifen werden normalerweise zum Schleifen einer ebenen Fläche des Werkstückes verwendet. Die Anwendungen erstrecken sich vom Schrumpfen mit hoher Zerspanmenge bis zum Präzisionsschliff mit engen Toleranzen.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Schmiedeteile und Gesenkebau
- Schärfe von Schneiden und Messern



PREMIUM	5SG®  Type 31		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr hoch konzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Höchste Schneidfähigkeit ■ Hohe Zerspanung und Standzeit ■ Perfekt für technische Anwendungen, bei denen die Schleifparameter angepasst werden können, um die Leistung zu optimieren 	
	3SG®  Type 31		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hoch konzentriertes keramisches Aluminiumoxid SG ■ Einzigartige, selbstschärfende mikrokristalline Struktur 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr hohe Schnittfähigkeit ■ Hohe Zerspanung und Standzeit ■ Geeignet für sehr harte Stähle 	

38A

 Type 31

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splitttriges Schleifmittel

VORTEILE

- Kühler Schliff - freischneidend
- Ideal für hitzeempfindliche Anwendungen mit kleinem bis mittlerem Vorschub



86A

 Type 31

EIGENSCHAFTEN

- Rosa Aluminiumoxid
- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Gute Profilhaltigkeit
- Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid

VORTEILE

- Sehr vielseitig
- Weniger abrichten
- Bessere Geometrie erreichbar



19A

 Type 31

EIGENSCHAFTEN

- Eine Mischung aus Schleifmitteln A und 38A

VORTEILE

- Sehr vielseitig, für vielerlei Stähle verwendbar
- Sehr gute Leistung, gute Zerspanung



37C

 Type 31

EIGENSCHAFTEN

- Schwarzes Siliziumkarbid
- Härter und splitttriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

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



METALL PRÄZISION

 Type 31

FORM	ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		VPE Stück	PREMIUM		BASIS	
		A(mm)	R(mm)					
SA	150x80x25			4			38A 30 IVS	699366 86253
SB	100x65x25	56,9	205	4			86A 30 IV TECH	662530 50274
SB	200x103x38	84,8	228,6	4	5SG 46 G12 VXP	662530 55947	38A 24 F12 VXP	699366 25436
SC	190x112,3x44,4	78,6	381	4			38A 30 G12 VXP	662530 50262
SD	110x70x20	47	100	4			86A 36 IV TECH	662530 50288
	110x70x20	47	100	4			86A 46 HV TECH	662530 50272
SE	90x50x16	45	91	4	3SG 36 IVX	662530 55949	38A 36 IVS	699366 88543
	90x50x16	45	91	4	3SG 46 HVX	662530 50277	38A 46 HVS	699366 82335
SE	110x53,5x16	47	89	4			38A 36 IVS	699366 88485
	110x53,5x16	47	89	4			38A 46 HVS	699366 88614
SO	60x65x20	58		4			86A 36 IV TECH	662530 50269
SO	90x42x20	38		4	3SG 46 HVX	662530 50279	38A 36 HVS	699366 86257
	90x42x20	38		4			38A 46 HVS	699366 86263
	90x42x20	38		4			38A 60 GVS	699366 86264
SO	110x50x25	43,5		4	3SG 46 GVX	662530 50281	38A 46 GVS	699366 86266
	110x50x25	43,5		4	3SG 60 GVX	662530 50282	38A 60 GVS	699366 86267
	110x50x25	43,5		4			19A 54 IVS	699366 86249
SO	110x60x22	54		4	3SG 36 HVX	662530 50266	38A 36 HVS	699366 82248
SO	110x70x25	64		4			38A 36 IVS	699366 82640
SO	121x59,5x21	48		4			38A 30 HVS	699366 24796
	121x59,5x21	48		4			38A 36 IVS	699366 82231
	121x59,5x21	48		4			86A 46 HV TECH	662530 50264
SO	150x70x25	64		4	3SG 36 E12 VXP	699366 88295	38A 30 IVS	699366 82296
	150x70x25	64		4	3SG 36 HVX	662530 50285	38A 36 IVS	699366 86248
SO	180x103x38	94		4	3SG 36 HVX	662530 50287	38A 30 IVS	699366 86273



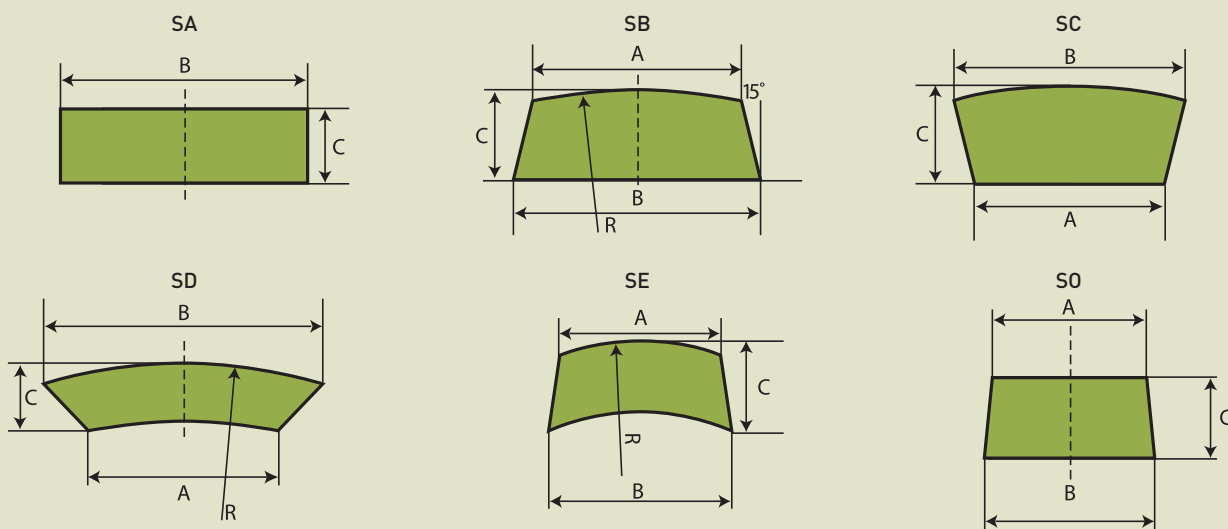
Abmessungen: ABM = Abmessungen, L=Länge, B=Breite, C=Höhe, A=Segment, R=Segment Innenradius

NE-METALLE PRÄZISION

 Type 31

FORM	ABM LxBxC (mm)	SEGMENT		VPE Stück	BASIS	
		A(mm)	R(mm)			
SB	100x65x25	56,9	205	4	37C 30 HV	69936688426
SO	110x70x25	64		4	37C 24 IV	69936683895

FORMSCHLÜSSEL TYPE 31



ABRICHTEN MIT DIAMANT

- Norton bietet eine weite Palette von Diamantabrichtlösungen an
Für weitere Informationen siehe Seite 364



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

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Entgraten
- Putzen
- Finish



BASIS	86A	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	■ Rosa Aluminiumoxid	■ Sehr vielseitig
	■ Zäher als weißes Aluminiumoxid	■ Weniger Abrichten
	■ Gute Profilhaltigkeit	■ Bessere Geometrie erreichbar
	■ Beinhaltet einen geringen Anteil an Chromoxid	



SCHLEIFSTIFTE FORM A

FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS	
A1	20x65	6x40	15000	10	86A 36 PVS	66253055235
	20x65	6x40	15000	10	86A 60 PVS	66253055218
A3	22x70	6x40	14000	10	86A 30 PVS	66253055021
	22x70	6x40	14000	10	86A 60 PVS	66253055212
A4	30x30	6x40	20000	10	86A 36 PVS	66253055179
	30x30	6x40	20000	10	86A 60 PVS	66253054956
A5	20x28	6x40	30000	10	86A 60 PVS	66253055094
A7	30x50	6x40	13000	10	86A 30 PVS	66253055022
A8	20x50	6x40	18000	10	86A 36 PVS	66253055308
	20x50	6x40	18000	10	86A 60 PVS	66253055877
A9	30x50	6x40	13000	10	86A 30 PVS	66253055395
A10	22x70	6x40	14000	10	86A 36 PVS	66253055237
A11	21x45	6x40	18000	10	86A 30 PVS	66253055307
	21x45	6x40	18000	10	86A 36 PVS	66253055095
	21x45	6x40	18000	10	86A 46 PVS	66253055023
	21x45	6x40	18000	20	86A 60 PVS	66253055214

SCHLEIFSTIFTE FORM A (FORTSETZUNG)

FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
A12	18x30	6x40	30000	10	86A 36 PVS	662530 54962
	18x30	6x40	30000	10	86A 60 PVS	662530 55096
A13	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55125
A14	18x22	6x40	35000	10	86A 60 PVS	662530 55180
A15	6x25	6x40	30000	10	86A 90 PVS	662530 55126
A19	30x50	6x40	13000	10	86A 36 PVS	662530 54960
	30x50	6x40	13000	10	86A 60 PVS	662530 54961
A20	40x50	6x40	10000	10	86A 36 PVS	662530 54963
A21	25x25	6x40	25000	10	86A 36 PVS	662530 55238
	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 54965
A24	6x20	6x40	41000	10	86A 60 PVS	662530 55127
	6x20	6x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55311
A25	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55128
A26	16x16	6x40	54000	10	86A 46 PVS	662530 55204
	16x16	6x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 54952
A36	40x10	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55129
	40x10	6x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 54968
A37	30x6	6x40	30000	10	86A 90 PVS	662530 55313
A38	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 54946

SCHLEIFSTIFTE FORM B

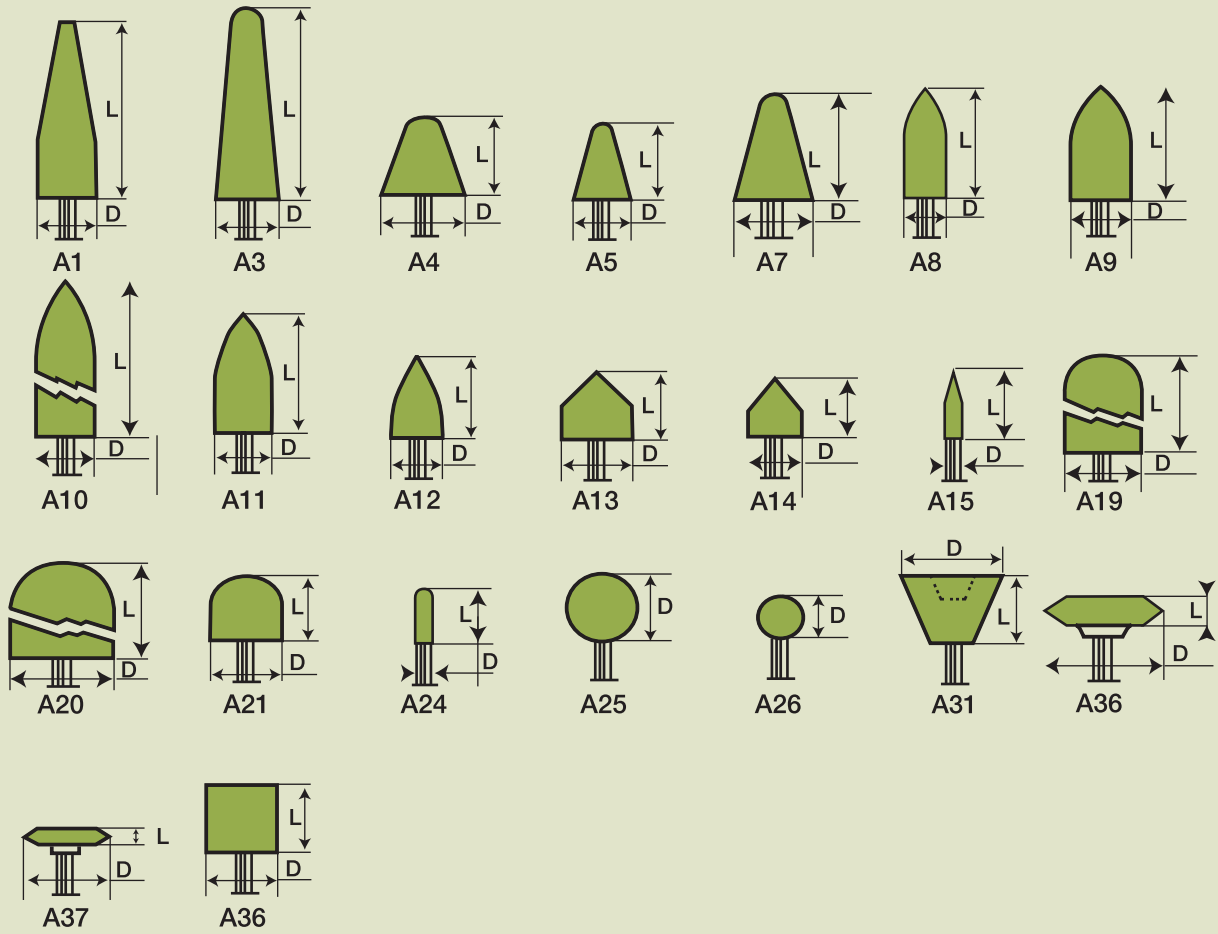
FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
B44	6x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55183
B46	3x8	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55185
B51	11x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55402
B52	10x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55232
B53	6x16	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55305
	6x16	3x40	54000	10	86A 120 PVS	662530 55090
B54	6x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55139
B55	3x6	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55401
B61	20x8	3x40	47000	10	86A 90 PVS	662530 55020
B81	20x4	3x40	47000	10	86A 90 PVS	662530 55140
B91	13x16	3x40	58000	10	86A 90 PVS	662530 55199
B97	3x10	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55141
B121	13x13	3x40	58000	10	86A 90 PVS	662530 55143
B123	5x5	3x40	73000	10	86A 90 PVS	662530 55207

SCHLEIFSTIFTE FORM C

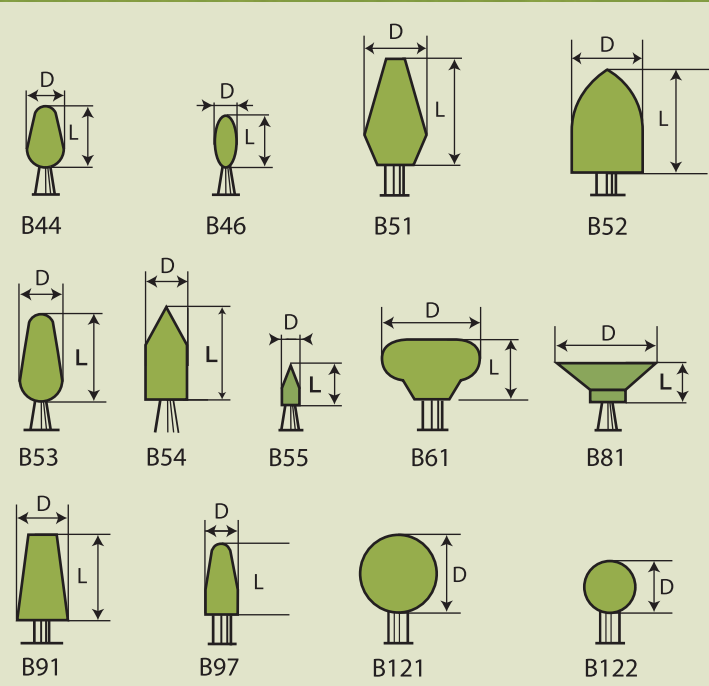
FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
C262	16x32	6x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 55217
	16x32	6x40	25000	10	86A 150 PVS	662530 55025
C263	20x32	6x40	30000	10	86A 60 PVS	662530 55177

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

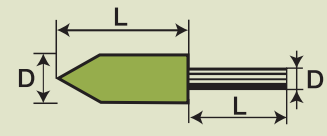
FORMSCHLÜSSEL A



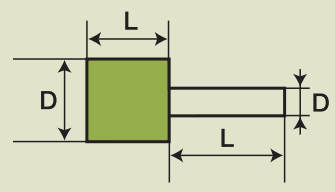
FORMSCHLÜSSEL B



FORMSCHLÜSSEL C



FORMSCHLÜSSEL W



SCHLEIFSTIFTE

FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	BASIS	
W144	3x6	3x40	90000	10	86A 60 PVS	662530 55396
	3x6	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55147
	3x6	3x40	90000	10	86A 100 PVS	662530 55036
W145	3x10	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55145
W146	3x13	3x40	80000	10	86A 90 PVS	662530 55148
W149	4x6	3x40	80000	10	86A 90 PVS	662530 55150
W153	5x10	3x40	73000	10	86A 90 PVS	662530 55160
W154	5x13	3x40	70000	10	86A 90 PVS	662530 55162
W160	6x6	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55164
W161	6x8	3x40	61000	10	86A 90PVS	662530 55306
W162	6x10	3x40	61000	10	86A 60 PVS	662530 55166
	6x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55206
W163	6x13	6x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55210
	6x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55167
W164	6x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55168
W169	8x10	3x40	61000	10	86A 60 PVS	662530 55398
	8x10	6x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55241
W170	8x13	6x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55248
W171	8x20	3x40	41000	10	86A 60 PVS	662530 55171
	8x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55208
W175	10x10	3x40	61000	10	86A 80 PVS	662530 55202
	10x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55173
W176	10x13	6x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55315
	10x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55176
W177	10x20	6x40	41000	10	86A 60 PVS	662530 55092
	10x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55203
W179	10x32	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55223
	10x32	6x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 55346
W185	13x13	6x40	58000	10	86A 90 PVS	662530 55211
W186	13x20	6x40	48000	10	86A 46 PVS	662530 55250
	13x20	6x40	48000	10	86A 60 PVS	662530 54953
	13x20	6x40	48000	10	86A 90 PVS	662530 54970
W188	13x40	6x40	20000	10	86A 46 PVS	662530 54972
	13x40	6x40	20000	10	86A 90 PVS	662530 55131
W195	16x20	6x40	47000	10	86A 46 PVS	662530 55351
	16x20	6x40	47000	10	86A 60 PVS	662530 55091
	16x20	6x40	47000	10	86A 90 PVS	662530 55133
W196	16x25	6x40	35000	10	86A 46 PVS	662530 55357
	16x25	6x40	35000	10	86A 90 PVS	662530 54973
W197	16x50	6x40	18000	10	86A 46 PVS	662530 55213
	16x50	6x40	18000	10	86A 90 PVS	662530 55010
W204	20x20	6x40	42000	10	86A 36 PVS	662530 55181
	20x20	6x40	42000	10	86A 60 PVS	662530 55134

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

SCHLEIFSTIFTE (FORTSETZUNG)

FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS	
W205	20x25	6x40	32000	10	86A 36 PVS	662530 54948
	20x25	6x40	32000	10	86A 60 PVS	662530 55135
W206	20x32	6x40	30000	10	86A 36 PVS	662530 55233
	20x32	6x40	30000	10	86A 60 PVS	662530 55013
W207	20x40	6x40	24000	10	86A 46 PVS	662530 55089
W215	25x3	6x40	38000	10	86A 90 PVS	662530 55358
W220	25x25	6x40	25000	10	86A 36 PVS	662530 55231
	25x25	6x40	25000	10	86A 46 PVS	662530 55014
	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55136
W221	25x40	6x40	19000	10	86A 36 PVS	662530 55016
W225	32x6	6x40	27000	10	86A 60 PVS	662530 55137
W228	32x20	6x40	24000	10	86A 36 PVS	662530 55017
	32x20	6x40	24000	10	86A 60 PVS	662530 55087
W230	32x32	6x40	17000	10	86A 36 PVS	662530 55221
	32x32	6x40	17000	10	86A 46 PVS	662530 55064
	32x32	6x40	17000	10	86A 60 PVS	662530 55138
W232	32x50	6x40	11000	10	86A 36 PVS	662530 55252
	32x50	6x40	11000	10	86A 60 PVS	662530 55300
W236	40x13	6x40	25000	10	86A 46 PVS	662530 55224
	40x13	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55304
	40x13	6x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 55301
W237	40x25	6x40	19000	10	86A 36 PVS	662530 55215
	40x25	6x40	19000	10	86A 46 PVS	662530 55093
W238	40x40	6x40	12000	10	86A 36 PVS	662530 55019
	40x40	6x40	12000	10	86A 60 PVS	662530 55065

ANWENDUNGSHINWEIS

- Korn 36 und gröber zum Schrappen
- Korn 60 für gutes Finish und enge Schleifstellen


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


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



PREMIUM	NORBIDE		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hergestellt aus gesintertem Bornitrid ■ Extrem hart und sehr dicht 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Extrem widerstandsfähig gegen chemische Einflüsse - verschleißfest ■ Hohe Standzeit - weniger Leerlauf ■ Geeignet auch zum Abrichten von Werkzeugschleifscheiben 200 mm und kleiner, besonders Teller- und Topfformen 	

STANDARD	39C		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fast reines grünes Siliziumkarbid ■ Härter und splittriger als Aluminiumoxid 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideal zum Abrichten von konventionellen keramischen Schleifscheiben ■ Besser als 37C hinsichtlich Schnitffähigkeit und Standzeit 	

BASIS

38A

EIGENSCHAFTEN

- Fast reines weißes Aluminiumoxid
- Splittrig

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-SCHLEIFSCHEIBEN



RECHTECKIG

ABM B x H x L (mm)	VPE Stück	BASIS	
13x25x150	10	38A 150 HVBE	614636 05565
	10	38A 220 HVBE	614636 05066
	10	38A 320 HVBE	699366 84889



QUADRATISCH

ABM B x H x L (mm)	VPE Stück	BASIS	
13x13x150	10	37C 80 MV	699366 85063
20x20x100	10	38A 220 HVS	699366 82631
	10	38A 150 IVBE	699366 82314
	10	37C 320 HV	662434 53547
20x20x200	10	38A 150 HVBE	699366 85064
	10	38A 220 IVBE	614636 03606

ANWENDUNGSHINWEIS

- 38A Abrichtstäbe für CBN-Scheiben
- 37C Abrichtstäbe für Diamant-Scheiben

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

ABRICHTSTÄBE UND -STEINE FÜR GEBUNDENE SCHLEIFSCHEIBEN



RECHTECKIG

ABM B x H x L (mm)	VPE STÜCK	BASIS	
5x12,7x76,2	1	NORBIDE	614636 10148
25x50x200	10	37C 24 TV	699366 85072



QUADRATISCH

ABM B x H x L (mm)	VPE STÜCK	BASIS	
25x25x150	10	37C 30 UV	699366 24620



RUND

ABM D x L (mm)	VPE STÜCK	BASIS	
25,4x203,2	10	37C 30 TV	614636 25024

ABRICHTSTÄBE UND -STEINE - ALLGEMEIN



RECHTECKIG

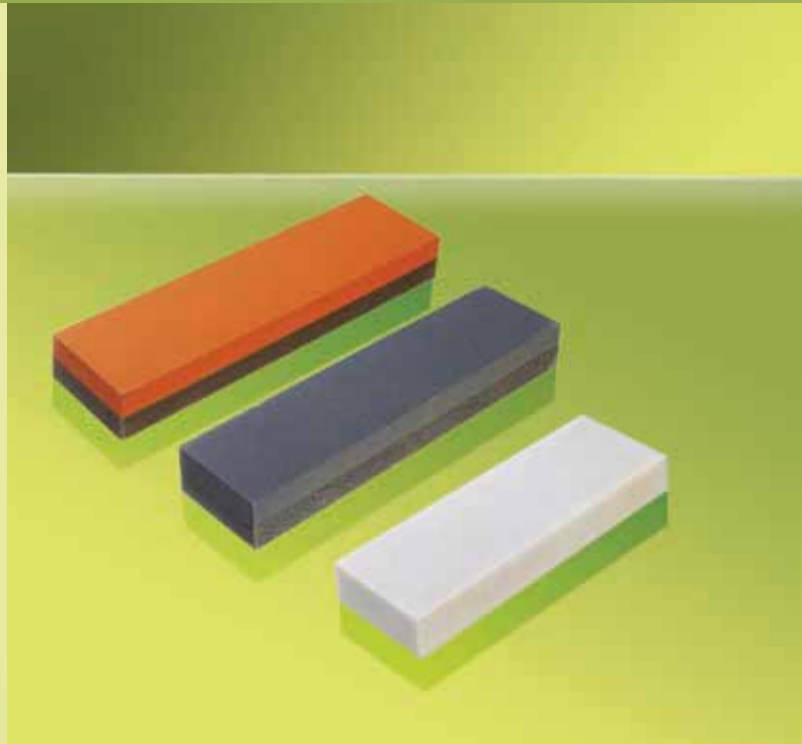
ABM B x H x L (mm)	VPE STÜCK	BASIS	
13x25x150	10	38A 220 KV	662434 60886
25x50x200	10	39C 60 KV	699366 85066

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, B = Breite, H=Höhe, L=Länge

Seit 1823 ist Norton der führende Lieferant von Banksteinen, Feilen, Rutschern und Egalisiersteinen. Unser umfangreiches Angebot an Schärf- und Finishsteinen ist von höchster Leistungsfähigkeit.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Meißel
- Drehwerkzeuge für Holz
- Messer
- Gerade Schneiden
- Präzisionswerkzeuge und empfindliche Geräte



CRYSTOLON

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid
- Mit Öl vorgetränkt

VORTEILE

- Schneller Schnitt; ideal zum allgemeinen Schärfen von Schneidwerkzeugen
- Schnelle Zerspanung zum schnellen Schärfen bei geringem Zusetzen des Steines
- Zeitsparend, da der Stein vor dem Gebrauch nicht getränkt werden muss



INDIA

EIGENSCHAFTEN

- Sanft schneidendes Aluminiumoxid
- Nortons Marke für feines Finish
- Mit Öl vorgetränkt

VORTEILE

- Langhaltende Schneide
- Ideal zum Säubern, Entgraten und zum Erreichen eines guten Finish
- Zeitsparend, da der Stein vor dem Gebrauch nicht getränkt werden muss



ARKANSAS

EIGENSCHAFTEN

- Erstklassiges natürliches Novaculite aus Brüchen in Arkansas - verfügbar weich und hart
- Enge Struktur - sehr dicht

VORTEILE

- Schärfstes Schneiden
- Nahezu Spiegel - Finish
- Für Feinbearbeitung nach India Steinen
- Absorbiert Öl langsamer, muss deshalb nicht vorgetränkt werden



BASIS

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	GROB/MITTEL SCHÄRFEN	FEINBEARBEITUNG
Hartmetallwerkzeug	Mittel und grober Crystolon Stein	Feiner Crystolon Stein
	Grob/fein Crystolon Kombination	Grob/Fein Crystolon Kombination
Stahlwerkzeug	Mittel/Grob India Stein	Feiner India Stein
	Grob/Fein India Stein	Grob/Fein India Kombination

BANK- UND KOMBINATIONS-ÖLSTEINE



BANKSTEINE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
76x22x10	FBP3	5	India fein	614636 25077
102x25x6	MB14	5	India mittel	614636 85575
	FB14	5	India fein	614636 85570
102x25x13	CB24	5	India grob	614636 85595
	MB24	5	India mittel	614636 85590
	MJB24	5	Crystolon mittel	614636 85480
	FB24	5	India fein	614636 85585
	FJB24	5	Crystolon fein	614636 85475
	102x44x13	MB124	5	India mittel
127x51x16	MB35	5	India mittel	614636 85605
152x38x13	MB26	5	India mittel	614636 26034
152x51x19	HB6	5	Arkansas hart	614636 85660
	UPB6	10	India mittel	614636 90694
152x51x25	CB6	5	India grob	614636 85620
	MB6	5	India mittel	614636 85615
	MJB6	5	Crystolon mittel	614636 85505
	FB6	5	India fein	614636 85610
	FJB6	5	Crystolon fein	614636 85500
203x51x25	CB8	5	India grob	614636 85635
	UPB8	5	India mittel	614636 85755
	MB8	5	India mittel	614636 85630
	FB8	5	India fein	614636 85625

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

BANK- UND KOMBINATIONS-ÖLSTEINE (FORTSETZUNG)



KOMBINATIONS-ÖLSTEINE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
76x38x13	IB34	10	Grob/Fein India	07660787630
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



MESSERSCHÄRFER

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
102x25x10	HB14	5	Arkansas Hart	61463687555
	SB14	5	Arkansas Weich	61463687565



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

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

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid

VORTEILE

- Schneller Schnitt
- Ideal für allgemeine Schärfarbeiten



INDIA

EIGENSCHAFTEN

- Sanft schneidendes Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ideal bei Anwendungen, bei denen enge Toleranzen wichtiger sind als die Schnittgeschwindigkeit



ARKANSAS

EIGENSCHAFTEN

- Hartes Novaculite aus Brüchen in Arkansas

VORTEILE

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



BASIS

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 rund	Arkansas hart rund
Oberfräser		India fein quadratisch	
Silversmith	India mittel Silversmith	India fein Silversmith	
Gewindeschneider		India fein dreieckig	

SCHLEIFFEILEN



HALBRUND

ABM L x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
102x6	MF314	5	India mittel	614636 86355
102x8	MF324	5	India mittel	614636 86370
102x10	MF334	5	India mittel	614636 86385
	FF334	5	India fein	614636 86380
102x13	MF344	5	India mittel	614636 86400
	FF344	5	India fein	614636 86395

Abmessungen: ABM = Abmessungen, L=Länge, H=Höhe

SCHLEIFFEILEN (FORTSETZUNG)



RUND

ABM L x D (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
76x6	HF813	5	Arkansas hart	61463686800
102x3	MF212	5	India mittel	61463626143
	FF212	5	India fein	61463626076
102x6	MF214	5	India mittel	61463686475
	FF214	5	India fein	61463686470
	CF214	5	India grob	61463686480
102x8	MF224	5	India mittel	61463626036
	FF224	5	India fein	61463626071
102x10	MF234	5	India mittel	61463686490
	FF234	5	India fein	61463686485
102x13	MF244	5	India mittel	61463686505
	FF244	5	India fein	61463686500
152x10	MF236	5	India mittel	61463690575
	FF236	5	India fein	61463626106
152x13	MF246	5	India mittel	61463686520
	FF246	5	India fein	61463686515
152x16	MF256	5	India mittel	61463686535
	FF256	5	India fein	61463686530
152x19	MF266	5	India mittel	61463686550



QUADRATISCH

ABM L x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
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 fein quadratisch	61463686070
	CF14	5	India grob	61463686075
102x8	FF24	5	India fein	61463690673
	MF24	5	India mittel	61463626072
102x10	FF34	5	India fein	61463686080
	MF34	5	India mittel	61463686085
	CF34	5	India grob	61463686090
102x13	CF44	5	India grob	61463686105
	FF44	5	India fein	61463686095
	MF44	5	India mittel	61463686100
152x10	FF36	5	India fein	61463626037
	MF36	5	India mittel	61463626038
152x13	CF46	5	India grob	61463686120
	FF46	5	India fein	61463686110
	MF46	5	India mittel	61463686115

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

SCHLEIFFEILEN (FORTSETZUNG)



QUADRATISCH (FORTSETZUNG)

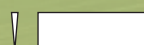
152x16	CF56	5	India grob	61463686135
	FF56	5	India fein	61463686125
	MF56	5	India mittel	61463686130
152x19	CF66	5	India grob	61463686150
	FF66	5	India fein	61463686140
	MF66	5	India mittel	61463686145
152x25	FF76	5	India fein	61463686155
	MJF76	5	Crystolon mittel	61463625039
	MF76S	5	India mittel	61463626141



DREIECKIG

ABM L x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
76x6	HF113	5	Arkansas hart	61463686620
76x10	HF133	5	Arkansas hart	61463686625
76x13	HF143	5	Arkansas hart	61463686630
102x6	MF114	5	India mittel	61463686235
	FF114	5	India fein	61463686230
	CF114	5	India grob	61463686240
102x8	MF124	5	India mittel	61463626027
	FF124	5	India fein	61463626028
102x10	MF134	5	India mittel	61463686250
	FF134	5	India fein	61463686245
	CF134	5	India grob	61463686255
102x13	CF144	5	India grob	61463686270
	MF144	5	India mittel	61463686265
	FF144	5	India fein	61463686260
152x10	MF136	5	India mittel	61463626090
	FF136	5	India fein	61463626054
152x13	MF146	5	India mittel	61463686280
	MJF146	5	Crystolon mittel	61463625043
	FF146	5	India fein	61463686275
152x16	MF156	5	India mittel	61463686295
	FF156	5	India fein	61463686290
152x19	CF166	5	India grob	61463686315
	MF166	5	India mittel	61463686310
	MJF166	5	Crystolon mittel	61463625048
	FF166	5	India fein	61463686305
152x25	MF176	5	India mittel	61463686325
	FF176	5	India fein	61463686320
203x16	MF178	5	India mittel	61463626073
203x19	MF180	5	India mittel	61463626130
	FF180	5	India fein	61463626082
254x25	CF182	5	India grob	61463626043
	MF182	5	India mittel	61463626074

PRÄZISIONSSCHLEIFFEILEN

 SCHLEIFFEILEN FÜR MESSERKLINGEN

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
76x19x3	HF873	5	Arkansas hart	61463686830
102x25x3	MF724	5	India mittel	61463686775
	FF724	5	India fein	61463686770

 SPITZE FEILEN

ABM L x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
76x8	MF723	5	India mittel	61463686745
76x10x3	HF823	5	Arkansas hart	61463686805

 SILVERSMITH FEILEN

ABM L x D x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
102x13x2	FF444	5	India fein	61463686955
	MF444	5	India mittel	61463686960



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

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
- Schärfe



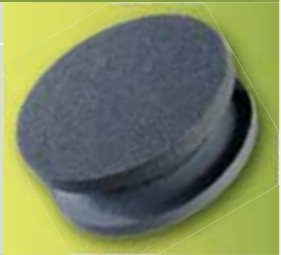
CRYSTOLON

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid

VORTEILE

- Schneller Schnitt, ideal für das allgemeine Schärfe von Schneidwerkzeugen
- Schnelle Zerspanung zum Formen von Kanten bei minimalem Zusetzen



INDIA

EIGENSCHAFTEN

- Sanft schleifendes Aluminiumoxid
- Nortons Marke für feines Finish

VORTEILE

- Ideal, wenn ein gutes Finish wichtiger ist als schnelles Schleifen



ARKANSAS

EIGENSCHAFTEN

- Erstklassiges natürliches Novaculite aus Brüchen in Arkansas - verfügbar weich und hart

VORTEILE

- Zum Erzielen feinsten Schneiden bei Oberflächen, die mit keinem anderen Schleifmittel erreicht werden
- Zur Erzeugung hochpolierter Oberflächen
- Zum Feinbearbeiten nach dem Einsatz von India



BASIS

PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	GROB/MITTEL SCHÄRFEN	FEINBEARBEITUNG	FINISHBEARBEITUNG
Hartmetallwerkzeuge	Mittel und Crystolon Rutscher mit abgerundeter Kante	Feiner Crystolon Rutscher mit abgerundeter Kante	
	Rutscher aus Crystolon für Hartmetallwerkzeuge	Feiner Crystolon Rutscher für Hartmetallwerkzeuge	
Fräser	Mittel India Rutscher mit abgerundeter Kante	Feiner India Rutscher mit abgerundeter Kante	Harter Arkansas Rutscher mit abgerundeter Kante
Werkzeugstahl			Gummistab
Hohlmeißel (Holz)		India fein Hohlmeißel Schärfstein	
Leder	Crystolon mittel Trademan		
Federmesser			Arkansas Federmesser
Reibahle	India mittel Reibahle	India feine Reibahle	
Sensenwetzstein	Sensenwetzstein		

RUTSCHER

RUTSCHER FÜR HARTMETALLWERKZEUGE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
89x19x13	MJT63	5	Crystolon mittel	61463687290
	FJT63	5	Crystolon fein	61463687285

ABGERUNDETE RUTSCHER

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
102x25x11	MS14	5	India mittel	61463687140
	FS14	5	India fein	61463687135
102x32x6	HS14	5	Arkansas hart	61463687050
102x44x10	HS4	5	Arkansas hart	61463687045
114x44x6	MJS24	5	Crystolon mittel	61463687080
	MS24	5	India mittel	61463687150
	FJS24	5	Crystolon fein	61463687075
	FS24	5	India fein	61463687145
114x44x10	MS34	5	India mittel	61463687165
	FS34	5	India fein	61463687160
114x44x13	MJS44	5	Crystolon mittel	61463687095
	MS44	5	India mittel	61463687180
	FJS44	5	Crystolon fein	61463687090
	FS44	5	India fein	61463687175
114x54x16	MS54	5	India fein	61463690656
127x25x8	MS15	5	India mittel	61463687195
	FS15	5	India fein	61463687190

RUTSCHER FÜR SCHNITZWERKZEUGE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE Stück	BASIS	
57x22x5	AS22	5	Arkansas hart ultrafein	61463687255

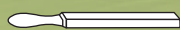
Abmessungen: ABM = Abmessungen, L = Länge, B = Breite, H=Höhe

SPEZIALSTEINE



STEINE ZUM SCHÄRFEN VON HOHLMEISSELN

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
152x51x35	FS76	5	India fein	61463687305



TRADEMAN STEINE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
241x35x13	JT911	5	Crystolon mittel	07660787938



STEINE FÜR MASCHINENMESSER

ABM D x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
102x38	JB74	5	Crystolon grob	61463687570



STEINE FÜR REIBAHLEN

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
127x25x5	FT125	5	India fein	61463687430
	MT125	5	India mittel	61463687425
152x25x6	MT126	5	India mittel	61463687440



ABZIEHSTEINE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
203x51x51	BF28	5	Hand Crystolon	61463687845
203x89x38	235	5	Stabcrystolon	61463687795



SENSENWETZSTEINE

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
240x35x13	TJ4	10	Sensenwetzsteine	69936693133
254x32x19	JT930	5	Sensenwetzsteine	61463687675



GUMMISTAB

ABM L x B x H (mm)	TYPE	VPE STÜCK	BASIS	
200x10x20	-	5	A240FR96	69936625667

Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, L = Länge, B = Breite, H=Höhe

Trennscheifscheiben mit Gewebeerstärkung 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 maschinengespannt ist, eine geeignete Schutzvorrichtung vorhanden ist und die Schnittebene kontrolliert ist. In Abhängigkeit von der Bindungsart sind sie geeignet zum Nass- oder Trockenschliff geeignet.



ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

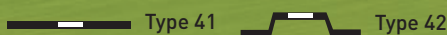
GEWEBEVERSTÄRKTE TRENNSCHEIFSCHEIBEN

- Gießereien - alle Stahltypen
- Luftfahrt
- Automobil

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKTE TRENNSCHEIFSCHEIBEN

- Sägenscharfen
- Werkzeugtrennen
- Labortrennen
- Industrielles Trennen

4NZ (TOROS)



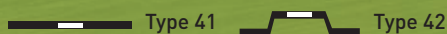
EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund hochkonzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

VORTEILE

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

5NZ (TOROS)



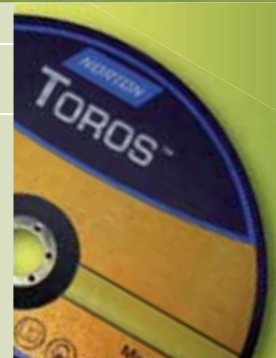
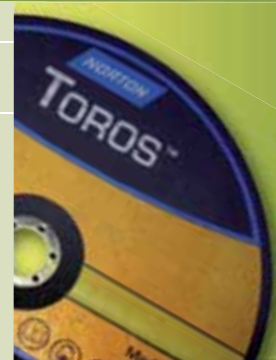
EIGENSCHAFTEN

- Schleifmittel Zirkonkorund mittelkonzentriert
- Schleifmittel Aluminiumoxid - extrem zäh

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Gute Zerspanungsleistung
- Vielseitig, geeignet für fast alle Stahllarten

PREMIUM



PREMIUM

XGP (TOROS)

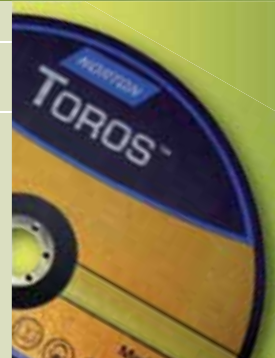
— Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Spezielle Kombination von Schleifmitteln
- Hohe Standzeit bei guter Schnittfähigkeit

VORTEILE

- Sehr hohe Standzeit und hohe Zerspanungsleistung
- Perfekt für die Verwendung in Labororien
- Geeignet für alle Stahllarten



39C (TOROS)

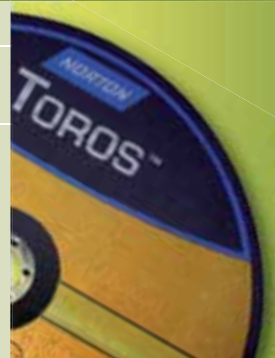
— Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Siliziumkarbid grün
- Härter und splittriger als Aluminiumoxid

VORTEILE

- Ausgezeichnet zum Trennen von allen Nichtmetallen (Titan, Aluminium, Bronze)
- Äußerst splittrig zum besseren Trennen und bessere Schnittqualität



74C (TOROS)

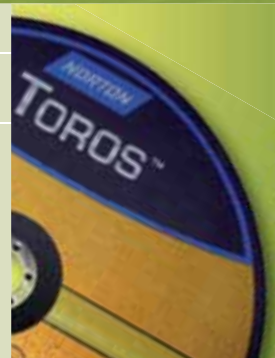
— Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Spezielle Kombination von Schleifmitteln
- Haltbarer als das schärfere 39C Schleifmittel

VORTEILE

- Gute Standzeit, eingeschränkte Zerspanungsleistung
- Gut zum Trennen von Aluminium, Guss und Bronze



STANDARD

U57A

— Type 41 ▬ Type 42

EIGENSCHAFTEN

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

VORTEILE

- Hohe Standzeit
- Ideal für Einsatz bei hoher Beanspruchung



57A

Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Halbedelkorund
- Weniger zäh als Standardaluminiumoxid - jedoch bessere Schneidleistung

- Spitze Körner

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



A

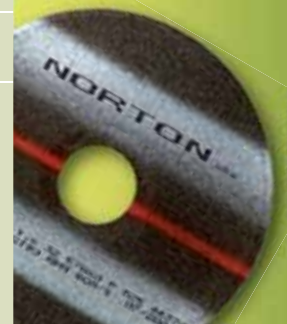
Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Zäher als weißes Aluminiumoxid
- Geeignet für die meisten Einsatzgebiete

VORTEILE

- Gute Standzeit, eingeschränkte Zerspanungsleistung
- Gut zum Trennen von mittleren und weichen Stählen
- Wirtschaftlich
- Erste Wahl für allgemeinen Einsatz



23A

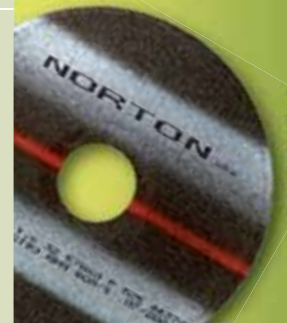
Type 41

EIGENSCHAFTEN

- Eine Mischung von Halbedelkorund 57A und Einkristallkorund 32A

VORTEILE

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



ANWENDUNGSHINWEIS

- B24 Neue Bindungsgeneration, die für Siliziumkarbid Scheiben eingesetzt wird; mit bester Leistung und bestem Schnitt für NE-Metalle beim Nasstrennen
- B25 Standard Vielzweckbindung mit hoher Standzeit und freiem Schnitt bei einer Vielzahl von Materialien und Anwendungen. Kann auch zum Nasstrennen in weicheren Härten verwendet werden
- B26 Neue Bindungsgeneration, die für Aluminiumoxid Scheiben eingesetzt wird mit bester Leistung und bestem Schnitt für Eisen-Metalle beim Nasstrennen
- BF1 Spezielle Bindung für beste Qualität bei Trocken- und Nasstrennen
- BF3 Neue Bindungsgeneration, die eingesetzt wird mit bester Standzeit beim Trockentrennen, vielseitig und ideal zum Hochleistungsbetrieb
- B65 Traditionelle Bindung mit guter Leistung und hoher Standzeit beim Trockentrennen

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

FARBMARKIERUNG	MAX (m/s)
Grün	100
Rot	80
Gelb	63

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKT



ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM	BASIS
Type 41				
100x1x13	80	25		57A 60 PB25 662530 56355
100x1x20	80	25		23A 80 PB25 662530 56356
125x1x13	80	25		57A 60 PB25 662530 56357
125x1x16	80	25		23A 80 PB25 662530 56358
125x1x20	80	25		57A 60 PB25 662530 56359
150x1x13	80	25		23A 80 PB25 662530 56361
150x1x16	80	25		23A 80 PB25 662530 56363
150x1x20	80	25		23A 80 NB25 662530 56367
	80	25		23A 80 PB25 662530 56368
150x1x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56373
150x1,6x16	80	25		23A 60 NB25 662530 56362
150x1,6x20	63	25		23A 60 LB25 662530 56365
	80	25		23A 60 NB25 662530 56366
	80	25		57A 60 PB25 662530 56364
150x1,6x31,75	80	25		57A 60 RB25 662530 56371
150x1,6x32	80	25		57A 60 NB25 662530 56360
	80	25		57A 60 PB25 662530 56372
150x2x20	80	25		23A 60 NB25 662530 56370
150x2x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56369
150x3x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56374
180x1,6x31,75	80	25		57A 60 PB25 662530 56375
	80	25		57A 60 RB25 662530 56376
200x1,5x20	63	10	XGP 70 FB26 (Toros) 662530 60407	
200x1,6x20	80	25		57A 60 PB25 662530 56377
	80	25		57A 60 NB25 662530 56382
	80	25		57A 60 PB25 662530 56380
	80	25		57A 60 RB25 662530 56381
200x2x20	63	25		23A 60 LB25 662530 56378
200x2x25,4	80	25		57A 60 PB25 662530 56379
250x1,6x25,4	80	10		57A 60 NB25 662530 56383
250x1,6x32	63	10	39C 70 DB24 (Toros) 662530 60408	
	63	10	74C 70 FB24 (Toros) 662530 60415	
	63	10	XGP 70 EB26 (Toros) 662530 60409	
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros) 662530 60410	
	63	10	XGP 70 HB26 (Toros) 662530 60411	
	63	10	XGP 70 JB26 (Toros) 662530 60412	

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

NICHT-GEWEBEVERSTÄRKTE TRENNSCHEIBEN (FORTSETZUNG)



ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM	BASIS
Type 41				
300x2x32	63	10	39C 70 DB24 (Toros)	662530 60419
	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	662530 60418
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	662530 60417
350x2,5x32	63	10	39C 70 DB24 (Toros)	662530 60423
	63	10	74C 70 FB24 (Toros)	662530 60422
	63	10	XGP 70 EB26 (Toros)	662530 60414
	63	10	XGP 70 FB26 (Toros)	662530 60420
400x3x32	63	10	XGP 60 EB26 (Toros)	662530 60425
	63	10	XGP 60 FB26 (Toros)	662530 60424
450x3,5x32	63	10	XGP 60 EB26 (Toros)	662530 60428

VERSTÄRKUNGEN

- Der Hauptzweck von Fiberglasverstärkungen in Trennscheiben ist die Arbeitssicherheit. Die Verstärkungen tragen dazu bei, dass die Scheibe den Fliehkräften widersteht und flexibler wird. Sie können innen oder außen liegen, den halben oder den gesamten Durchmesser überdecken. Verstärkungen beeinflussen das Schneidprofil sowie den geraden Verlauf als auch die Qualität des Schnittes.

Type 41 gerade

Type 42 gekröpft

NA

NA2*

NA3

NA4

NA6

DA6

DA8

*NA2 unterscheidet sich von NA dadurch, dass es schwächere Verstärkungen hat

ANWENDUNGSHINWEIS

- 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

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

GEWEBEVERSTÄRKT




ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD		BASIS	
Type 41								
150x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA2	662530 56384		
200x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA2	662530 56385		
200x2x32	80	25			U57A 60 OB25 NA2	662530 56386		
300x3,5x25,4	80	10	4NZ 30 TB65 NA	662530 56387				
350x3,5x25,4	80	10	4NZ 30 TB65 NA	662530 59172				
	80	10	4NZ 30 TBF3 NA (Toros)	662530 56388				
400x4x25,4	80	10			U57A 24 TB65 NA	662530 56389		
400x4x32	80	10	4NZ 30 XBF3 NA (Toros)	662530 59174				
400x4,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	662530 59175				
	80	10	4NZ 30 YB65	662530 56390				
400x4,5x40	80	10					57A 24 PB25 NA4	662530 59176
500x4,5x25,4	80	10	4NZ 24 TB65 NA	662530 56527				
500x5x25,4	80	10					57A 24 TB25 NA (RC26)	662530 56529
500x5,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	662530 56535				
	80	10					57A 24 PB25 NA4	662530 56533
	80	10					57A 24 RB25 NA4 (TBDX METAL)	662530 56536
500x5,5x40	100	10			57A2 44 TBF1 NA4 (Toros)	662530 56534		
600x6,5x60	100	5					57A 24 PB25 NA6	662530 57645
600x7x60	100	5			U57A 24 VBF3 NA6 (Toros)	662530 57646		
600x7x76	100	5			U57A 24 RBF3 NA6 (Toros)	662530 60717		
Type 42								
400x5x76,2	80	10	4NZ 24 ZB25 DA8 (NZ 28 DR)	662530 56523	U57A 20 VB25 DA8 (UA26 DR)	662530 56524		
	80	10	5NZ 24 PBF3 DA6 (Toros)	662530 56525				
508x6x76,2	80	10	4NZ 24 ZB25 DA8 (NZ 28 DR)	662530 56539	U57A 20 RB25 DA8	662530 56538		
	80	10	5NZ 20 PBF3 DA6 (Toros)	662530 56540				






Norton bietet eine Reihe von Produkten für das Freihand-Schruppen in Gießereien an. Type 01 wird eingesetzt auf tragbaren Schleifern und die Typen 06 und 11 auf stehenden Maschinen. Da die Oberfläche normalerweise nicht wichtig ist, werden langlebige Scheiben in groben Körnungen - 16 bis 24 - eingesetzt.

ANWENDUNGEN UND MÄRKTE

- Gießereien
- Schweißereien
- Stahlwerke
- Schmieden






PREMIUM	ZF7A/ZF7C  Type 01		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Besondere Kornmischungen ■ Hohe Standzeit und Vielseitigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr guter Kompromiss zwischen Standzeit und Zerspanungsleistung ■ ZF7A bestes Produkt für alle Stähle ■ ZF7C bestes Produkt für alle NE-Metalle 	

BASIS	A/AZ  Type 06  Type 11		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zäher als weißes Aluminiumoxid ■ Allgemeiner Einsatz für fast alle Anwendungen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Standzeit, beschränktes Zerspanvolumen ■ AZ ist eine Mischung aus Aluminiumoxid und Zirkonkorund ■ Geeignet für mittlere und weiche Stähle ■ Wirtschaftlich ■ Erste Wahl für allgemeinen Einsatz 	
	C  Type 11		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Siliziumkarbid schwarz ■ Härter und splittriger als Aluminiumoxid 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geeignet für Schrupperoperationen bei grobkörnigen organischen Scheiben ■ Ideal zum Schleifen und Schärfen für Hartmetalle und NE-Metalle ■ Wirtschaftliche Alternative für allgemeine Anwendungen 		

ANWENDUNGSHINWEIS

- **B & B3** Gießerei-Scheiben: Vielseitige Bindung für zufriedenstellende Ergebnisse
- **B28** Gießerei-Scheiben: Hochleistungsbindung für technische Anwendungen. Maschinen müssen über eine hohe Antriebsleistung verfügen

TRAGBARE SCHRUPPSCHLEIFMASCHINEN

ABM D x T x B (mm)	W (mm)	E (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	BASIS	
 Type 01						
50x10x10			50	20	A 24 TB	662530 57648
50x13x10			50	20	A 24 TB	662530 57649
50x20x10			50	20	A 24 PB	662530 57650
63x13x9,53			50	20	A 24 TB	662530 57653
			50	20	A 24 TB	662530 57652
63x13x10			50	20	A 24 RB	662530 57651
63x20x10			50	20	A 24 TB	662530 57655
70x20x10			50	20	A 24 PB	662530 57656
80x13x10			50	20	A 24 PB	662530 57659
			50	20	A 24 TB	662530 57658
100x20x20			50	20	A 24 RB	662530 57660
100x25x16			50	20	A 16 SB	662530 57661
100x25x20			50	20	A 16 SB	662530 57662
			50	20	A 24 PB	662530 57663
150x25x16			50	10	A 16 PB	662530 57664
200x20x32			50	10	A 24 QB	662530 60720
200x25x32			50	10	A 24 QB	662530 60722
 Type 06						
125x68x20	30	18	50	8	AZ 24 RB	662434 50227
 Type 11						
125x50xM14	25	20	50	10	A 20 MB	662435 70663
	25	20	50	10	C 20 PB	662435 70664
125x50xW5/8	25	20	50	10	A 20 PB	662435 70671
	25	20	50	4	C 16 NB	692104 32282
150x50xW5/8	33,3	20	50	8	A 16 PB	662530 57666
	32	20	50	8	A 20 MB	662435 70668
	40	20	50	4	C 16 NB	692104 32287

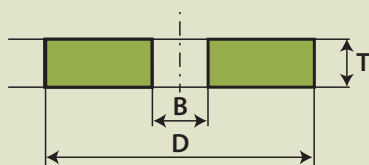
Abmessungen: ABM = Abmessungen, D = Durchmesser, T=Breite, B=Bohrung, W=Wandstärke, E=Bodenstärke

SCHLEIFBÖCKE ZUM SCHRUPPEN

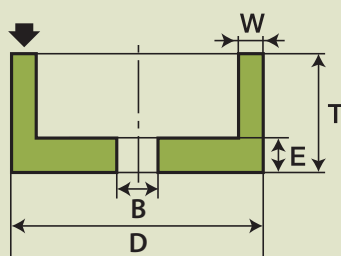
ABM D x T x B (mm)	MAX (m/s)	VPE Stück	PREMIUM		BASIS	
Type 01						
300x50x32	50	2			A 16 NB3	66253061993
	50	2			A 36 O6B3	66253061994
355x50x127	50	2			A 16 0B28	66253057667
400x50x127	50	2			A 24 QB3	66253060723
508x50x50	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057670		
508x50x127	50	1			A 16 NB28	66253057668
508x60x127	50	1	ZF7A 20 Q5B3	66253057673		
	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057671		
760x76x304,8	50	1	ZF7C 16 3PB28	66253057679		
760x80x304,8	50	1	ZF7A 14 3RB28	66253057675		
	50	1	ZF7A 16 3RB28	66253057676		

FORMSCHLÜSSEL

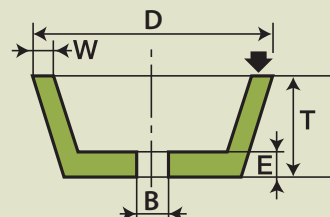
Type 01



Type 06



Type 11



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

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

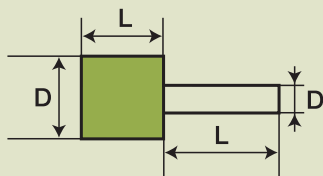


PREMIUM	A		
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zäher als weißes Aluminiumoxid ■ Allgemeiner Einsatz bei allen Anwendungen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders geeignet für Kohlenstoffstahl, HSS und legierte Stähle ■ Gut geeignet für mittlere und weiche Stähle ■ Zur allgemeinen Verwendung 	

ORGANISCH GEBUNDENE SCHLEIFSTIFTE

FORM	ABM D x L (mm)	SCHAFT D x L (mm)	MAX (m/s)	VPE STÜCK	PREMIUM	
W177	10x20	6x40	66000	20	A 46 QB	662530 53220
W178	10x25	6x40	55200	20	A 46 QB	662530 53221
W188	13x40	6x40	30370	20	A 36 QB	662530 53225
	13x40	6x40	30370	20	A 46 QB	662530 53226
W204	20x20	6x40	42750	20	A 46 QB	662530 53229
W205	20x25	6x40	34500	20	A 36 QB	662530 53230
	20x25	6x40	34500	20	A 46 QB	662530 53231
W207	20x40	6x40	24000	20	A 46 QB	662530 53232
W220	25x25	6x40	25500	20	A 36 QB	662530 53239
	25x25	6x40	25500	20	A 46 QB	662530 53237
W221	25x40	6x40	19120	20	A 46 QB	662530 53243
W230	32x32	6x40	24000	20	A 36 QB	662530 53250
	32x32	6x40	24000	20	A 46 QB	662530 53248
W236	40x13	6x40	25130	20	A 46 QB	662530 53251
W242	50x25	6x40	19100	20	A 46 QB	662530 53252

FORM W



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



NORTON

340 EINFÜHRUNG

342 DIAMANT- & CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

360 GALVANISCHE SCHLEIFSTIFTE

364 DIAMANT-ABRICHTWERKZEUGE

372 DIAMANT-POLIERMITTEL

374 DIAMANT-FEILEN

Diamant- & CBN- Schleifwerkzeuge

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 superabrasiven 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.

Norton - die umfassendste Diamant- und CBN-Produktlinie in der Industrie.

PRODUKTBESCHREIBUNGEN

ASD

KORNARTEN

Diamant & kubisches Bornitrid haben die notwendigen Eigenschaften die Super Abrasive Schleifscheiben für anspruchsvolle Anwendungen benötigen.

ASD: Synthetischer Diamant, gepanzert, hohe Qualität, vielseitig

CB: Kubisches Bornitrid, gepanzert, verschleißbeständig

151

KORNGRÖSSE

Die Bezeichnung der Hartstoffgröße richtet sich nach dem FEPA Standard. Je kleiner die Zahl, desto kleiner die Korngröße

R

HÄRTEGRAD

Der Härtegrad der Schleifscheibe steht in Beziehung zu der Standzeit; fortlaufend alphabetisch von A (sehr weich, geringe Standzeit) bis Z (sehr hart, hohe Standzeit)

75

KONZENTRATION

Beschreibt die Menge der superharten Schleifkörner in der Schleifscheibe. Für CBN Scheiben ist die Konzentration im Härtegrad enthalten (Q=50, T=75, W=100); 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

B99

BINDUNG

Die Bindung ist der Teil einer Schleifscheibe, welcher die Diamanten oder CBN-Körner zusammenhält:

B99: Qualitativ hochwertige Kunstharzbindung für den Nass- und Trockenschliff

Aztec IV: Premium Trockenschliffbindung für CBN-Schleifscheiben

KORNARTEN

DIAMANT

ASD Besonders geeignet zum Schleifen von Hartmetall, nicht-metallischen Materialien, Keramik und anderen Sonderwerkstoffen

AMD Diamant für Metallbindungen

DPS Diamant für galvanische Bindungen

CBN

CB Besonders geeignet zum Schleifen von HSS und legierten Stählen mit einer Härte > 50 HRC

AZTEC Besonders geeignet für trockenes Nachschärfen

XBS CBN für galvanische Bindungen

KORNGRÖSSE

Die Wahl der richtigen Korngrösse hängt von dem benötigten Materialabtrag wie auch von der gewünschten Oberflächengüte ab

NORTON KORNGRÖSSE		U.S. STANDARD	EUROPÄISCHE GRÖSSE (FEPA)
DIAMANT	CBN	MESH	
16	-	16/20	1182
24	24	20/30	852
36	36	30/40	602
-	-	35/40	501
46	46	40/50	427
50	50	50/60	301
60	60	60/70	251
86C	80C	60/80	252
80	80	70/80	213
100	100	80/100	181
110	120	100/120	151
120	150	120/140	126
150	180	140/170	107
180	220	170/200	91
220	230	200/230	76
240	240	230/270	64
320	320	270/325	54
400	400	325/400	46

NOMINALE KORNGRÖSSE	NORTON KORNGRÖSSE	UNGEFÄHRE EUROPÄISCHE GRÖSSE (FEPA)
40/60	-	M63
30/40	500	M40
20/30	-	M25
10/20	600	M16
6/12	800	M10
4/8	-	M6,3
2/4	-	M4,0
0/2	-	M1,0

KONZENTRATION

Die gewählte Konzentration beeinflusst die Materialabtragsraten sowie die Geometrie des Werkstücks

DIAMANT 50/75/100/125 **CBN** Q/T/W

BINDUNGSTYPEN

KUNSTHARZ: B99/XLB4847 Eine extrem vielseitig einsetzbare Hochleistungsbindung für Nass- und Trockenschliff

AZTEC BX104 Hochleistungs Teflon/Silber-Bindung zum Trockenschleifen speziell in der Werkzeugindustrie

METAL M99 Metallbindung

UNTERSCHIED IN DER AUSWAHLMÖGLICHKEIT

Norton bietet ein sehr umfangreiches Programm an Diamant- und CBN-Schleifscheiben um möglichst vielen Kundenanforderungen gerecht zu werden. Die Auswahl der Werkzeuge ist unterteilt in zwei verschiedene Klassen (Standard/Premium) um unseren Kunden die Möglichkeit zu geben, das für die jeweilige Anwendung richtige Produkt zu wählen.

PREMIUM	STANDARD
Hohe Konzentration (100/125 & W) / Hochleistungsbindung XLB4847 & Aztec BX104	Mittlere & geringe Konzentration (50 & 75 für Diamantschleifscheiben und Q & T für CBN-Schleifscheiben).

FARBE DER SCHLEIFSCHLEIBEN



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

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.



ANWENDUNGEN & MÄRKTE

Obwohl Diamant als auch CBN beides superharte Schleifwerkstoffe sind, variieren die Einsatzgebiete für Diamant und CBN je nach zu schleifenden Material erheblich

DIAMANT

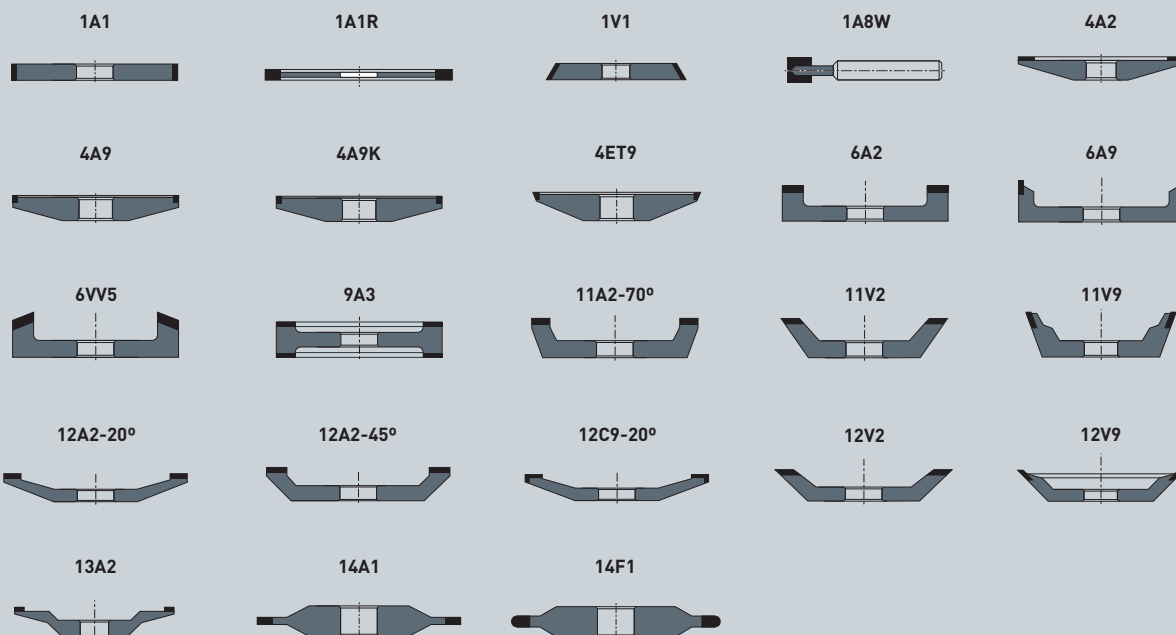
- Hartmetall
- Glas
- Keramik
- Fiberglas
- Kunststoff
- Stein
- Schleifmittel
- Elektronische Bauteile & Materialien

CBN

- Werkzeugstahl
- Baustahl
- Gehärteter Stahl
- Legierter Stahl
- Legierungen für Luft- und Raumfahrt
- Edelstahl
- Verschleißfeste eisenhaltige Materialien



SCHLEIFSCHEIBENFORMEN



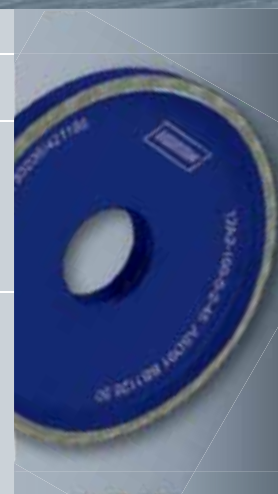
DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN

EIGENSCHAFTEN

- Qualitativ hochwertiger synthetischer Diamant
- Ausgereifte 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

- CBN ist das zweithärteste Material nach Diamant
- Qualitativ hochwertige und verschleißfeste CBN-Körnungen
- Ausgereifte Kunstharzbindung - B99
- Optimiertes Design
- Hochleistungsfähige Aztec IV Bindung

VORTEILE

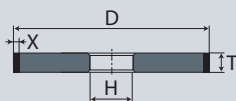
- Schleift mühelos auch schwierig zu schleifende Stähle mit Härten von HRC 50 und höher
- Sehr verschleißfest & temperaturbeständig
- Frei schleifend, hohe Formtreue
- Sehr effizient beim trockenen Nachschärfen von Werkzeugen, besonders bei hohen Abtragsraten
- Größere Schnitttiefe



PRODUKTAUSWAHL

ANWENDUNG	TYP	ANWENDUNGSUNTERSCHIEDE	EMPFOHLENE SPEZIFIKATION
DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN STANDARDEMPFEHLUNGEN			
Trennen	1A1R		ASD126R75B99
Außenrundscheifen	1A1, 14A1		ASD126R75B99
Innenrundscheifen	1A1, 1A8W		ASD126R75B99 ASD126R100B99
Werkzeuge schärfen	6A2, 4A2, 11V2, 11A2, 12A2		Schruppscheifen: ASD151R75B99 ASD126R75B99 Standardanwendungen: Langlebig ASD107R100B99 Schmale Kontaktfläche: ASD91R100B99 Freies Schleifen ASD107R75B99 Große Kontaktfläche ASD107R50B99 ASD91R50B99 Endbearbeitung: ASD64R75B99 ASD64R50B99 ASD54R50B99
Oberflächenschleifen	1A1	(Nass) Schruppscheifen von Hartmetall & hartem (>55HRc) Plasma & keramischen Coatings (Nass) Schruppscheifen von Hartmetall & Stahl (>35%) Kombinationen	ASD126R75B99 AMD126R50B99
Werkzeug- & Messerschleifen	11V9, 12V9, 1A1, 1V1	Manuell (trocken) CNC (nass)	ASD126R75B99 ASD64R100B99
Schleifen von Werkzeugen für die Holzbearbeitung	12V2, 12A2-20°, 13A2 6A2, 12A2-45°, 11A2, 14A1, 14F1, 1A8W, 4A9, 4A9k, 6VV9	Zahnbrust schleifen Zahnrückens schleifen	ASD46R75B99 ASD107R75B99
CBN-SCHLEIFSCHEIBEN STANDARDEMPFEHLUNGEN			
Trennen	1A1R		CTB151B99
Außenrundscheifen	1A1, 14A1		CB126TB99
Innenrundscheifen	1A1, 1A8W		CB126TB99
Werkzeuge schärfen	6A2, 4A2, 11A2, 12A2		CB126TB99
Oberflächenschleifen	1A1		CB126TB99
Werkzeug- & Messerschleifen	11V9, 12V9 1A1, 1V1	Manuell (trocken) CNC (nass)	AZTEC IV (trocken) CB126TB99 CB107WB99
Schleifen von Werkzeugen für die Holzbearbeitung	12V2, 12A2-20°, 13A2 6A2, 12A2-45°, 11A2, 14A1, 14F1, 1A8W	Zahnbrust schleifen Zahnrückens schleifen	CB126TB99

1A1

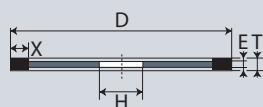

DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
15	12	6	2	1	ASD126R100B99	690141 51486		
20	10	6	2	1	ASD126R100B99	690141 51728		
25	10	6	2	1			ASD126R75B99	690141 51498
	12	6	2	1	ASD126R100B99	690141 51503		
30	10	6	3	1			ASD126R75B99	690141 51508
	10	10	3	1			ASD126R75B99	690141 51510
40	15	10	3	1			ASD126R75B99	690141 51516
50	15	20	3	1			ASD126R75B99	690141 51521
100	4	20	3	1			ASD91R75B99	690141 51528
	6	32	3	1	ASD91R100B99	690141 52303		
	10	20	5	1			ASD91R75B99	601576 81620
	10	20	5	1	ASD64R100B99	601576 81660		
	12	20	5	1	ASD64R100B99	601576 81662		
	15	20	5	1			ASD91R75B99	601576 81667
	15	20	5	1	ASD64R100B99	601576 81669		
125	5	20	3	1			ASD126R75B99	690141 51531
	10	20	5	1	ASD126R100B99	601576 82091		
	10	20	10	1	ASD64R100B99	601576 81670		
	12	20	10	1	ASD64R100B99	601576 81672		
	16	20	10	1	ASD64R100B99	601576 81674		
150	10	20	3	1			ASD126R50B99	601576 36274
	10	32	3	1			ASD126R75B99	690141 51540
	12	20	10	1	ASD64R100B99	601576 81675		
175	15	32	1,5	1			ASD126R50B99	690141 51545
200	10	32	3	1			ASD126R75B99	690141 51550
	10	51	3	1			ASD126R75B99	690141 52165
	15	32	3	1			ASD126R75B99	690141 51558
	15	76,2	3	1			ASD126R75B99	690141 51560
	10	76,2	3	1			ASD126R75B99	690141 51565
250	15	76,2	3	1			ASD126R75B99	601576 36276
	20	76,2	1,5	1			AMD126R50B99	690141 51567
	10	127	3	1			ASD126R75B99	690141 51570
300	15	127	3	1			ASD126R75B99	601576 36277
	20	127	1,5	1			AMD126R50B99	690141 51576

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	
12	10	6	2	1	CB126WB99	69014151482	
15	10	6	2	1	CB126WB99	69014151484	
	12	6	2	1	CB126WB99	69014151487	
20	10	6	2	1	CB126WB99	69014151492	
	15	6	2	1	CB126WB99	69014151495	
25	10	10	2	1	CB126WB99	69014151502	
	12	10	2	1	CB126WB99	69014151507	
30	15	10	3	1	CB126WB99	60157636271	
40	15	8	3	1	CB126WB99	69014151518	
	15	10	3	1	CB126WB99	69014151519	
50	15	20	3	1	CB126WB99	69014151524	
60	15	20	3	1	CB126WB99	60157636272	
100	10	20	3	1		CB126TB99	69014151529
	10	20	5	1	CB107WB99	60157681762	
	15	20	5	1	CB107WB99	60157681763	
125	10	20	10	1	CB107WB99	60157681764	
150	10	20	3	1		CB126TB99	69014151541
	12	20	10	1	CB107WB99	60157681765	
175	8	31,75	5	1	CB107WB99	60157682092	
200	10	32	3	1		CB126TB99	69014151552
	10	51	3	1		CB126TB99	60157636302
	15	32	3	1		CB126QB99	69014151556
	15	76,2	3	1		CB126TB99	69014151562
250	20	76,2	1,5	1		CB126QB99	69014151569
300	15	76,2	3	1		CB126TB99	69014151573
	15	127	3	1		CB126TB99	69014151574
	20	127	1,5	1		CB126QB99	69014151578

1A1R



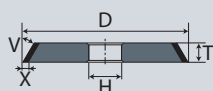
DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	0,9	20	5	0,7	1	ASD126R75B99	60157681683
125	1	20	5	0,7	1	ASD126R75B99	60157681686
150	1	20	5	0,8	1	ASD126R75B99	60157681688
200	1,2	25,4	5	0,9	1	ASD126R75B99	60157681690
250	1,2	32	5	0,9	1	ASD126R75B99	60157681691
300	1,5	32	5	1,2	1	ASD126R75B99	60157681692

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	0,9	20	5	0,7	1	CB151TB99	60157681767
125	1	20	5	0,7	1	CB151TB99	60157682094
150	1	20	5	0,8	1	CB151TB99	60157682103
200	1,2	25,4	5	0,9	1	CB151TB99	60157681768
250	1,2	32	5	0,9	1	CB151TB99	60157681769
300	1,5	32	5	1,2	1	CB151TB99	60157681770

1V1

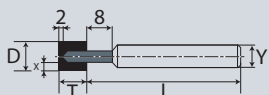

DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	V [°]	VPE Stück	PREMIUM	
100	10	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681694
	15	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681695
	15	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681696
	15	20	5	30°	1	ASD64R100B99	60157681697
	15	20	5	45°	1	ASD64R100B99	60157681698
125	6	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681700
	10	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681701
	10	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681702
	10	20	5	30°	1	ASD64R100B99	60157681703
	15	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681704
	15	20	5	45°	1	ASD64R100B99	60157681705
150	12	20	5	15°	1	ASD64R100B99	60157681706

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	V [°]	VPE Stück	PREMIUM	
100	10	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681771
	15	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681772
	15	20	5	20°	1	CB107WB99	60157681773
	15	20	5	30°	1	CB107WB99	60157681774
	15	20	5	45°	1	CB107WB99	60157681775
125	12	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681776
	12	20	5	45°	1	CB107WB99	60157681777
150	12	20	5	15°	1	CB107WB99	60157681778

1A8W



DIAMANT

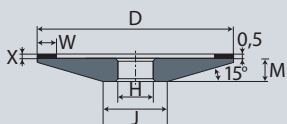
D (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
3	6	0,65	3	40	1			ASD126R75B99	60157681708
4	6	1,15	3	40	1			ASD126R75B99	60157681709
5	6	1,5	3	40	1			ASD126R75B99	60157681710
6	3	1,5	6	40	1	ASD76R125B99	60157681711		
	6	1,5	6	40	1			ASD126R75B99	60157681713
	6	1,5	6	70	1	ASD64R125B99	60157681714		
8	10	2	6	70	1			ASD126R75B99	60157681717
	6	2	6	70	1	ASD64R125B99	60157681718		
10	10	2	6	70	1			ASD126R75B99	60157681720
	6	2	6	70	1	ASD64R125B99	60157681721		
12	10	3	6	70	1			ASD126R75B99	60157681722
	6	3	6	70	1	ASD64R125B99	60157681723		

CBN

D (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
3	6	0,65	3	40	1			CB126TB99	60157681779
4	6	1,15	3	40	1			CB126TB99	60157681780
5	6	1,5	3	40	1			CB126TB99	60157681781
6	6	1,5	6	40	1			CB126TB99	60157681782
	6	1,5	6	70	1	CB126WB99	60157681783		
8	10	2	6	70	1			CB126TB99	60157681784
	6	2	6	70	1	CB126WB99	60157681785		
10	10	2	6	70	1			CB126TB99	69014151061
	6	2	6	70	1	CB126WB99	60157681786		
12	10	3	6	70	1			CB126TB99	60157681787
	6	3	6	70	1	CB126WB99	60157681788		



4A2



DIAMANT

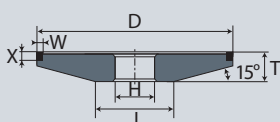
D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	7	20	5	2	51	1	ASD64R75B99	69014151677
	7	25*	5	2	51	1	ASD91R75B99	69014152017
125	8	20	5	2	69	1	ASD126R75B99	60157681726
	8	20	5	2	69	1	ASD64R75B99	69014151949
	8	32	5	2	69	1	ASD91R75B99	69014151954
	8	20	10	2	69	1	ASD107R75B99	60157682109
150	9	20	5	2	87	1	ASD126R75B99	60157636295
	9	20	5	2	87	1	ASD64R75B99	69014151955
	9	32	5	2	87	1	ASD91R75B99	69014151957
	9	32	5	2	87	1	ASD54R50B99	69014155611
175	10	20	5	4	104	1	ASD64R50B99	60157681727
	10	32	5	4	104	1	ASD126R75B99	69014151709

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	7	20	5	2	51	1	CB126TB99	69014151685
125	8	32	5	2	69	1	CB151TB99	69014151695
150	9	20	5	2	87	1	CB126TB99	60157636297
	9	20	5	4	87	1	CB107TB99	60157682111
175	10	20	5	4	104	1	CB126TB99	60157636298
200	11	20	6	4	121	1	CB107TB99	60157682113

*4A2K (Passfedernut)

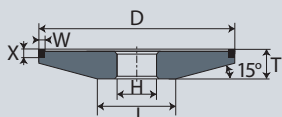
4A9



DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
80	10	32	4,7	4	38	1	ASD107R75B99	60157681731
100	10	32	4,7	4	55	1	ASD107R75B99	69014151711

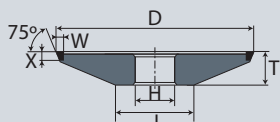
4A9K



DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
75	14	20	4	4	35	1	ASD126R75B99	60157682214
100	14	20	4	4	35	1	ASD126R75B99	69014151981

4ET9

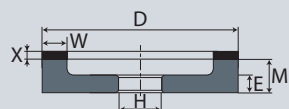


DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
100	8	25*	3	1,8	54	1			ASD54R75B99	69014151958
	8	25*	3	3,3	54	1			ASD76R50B99	60157681732
125	11,5	32	2,5	1,2	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151979		
	12	32	3	1,8	63	1	ASD91R100B99	66260165128		
	12	32	3	1,8	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151369		
	14	32	3	3,8	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151980		

*4ET9K (Passfedernut)

6A2



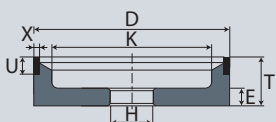
DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
100	20	20	6	4	10	1			ASD151R75B99	60157681733
	20	25	6	4	10	1	ASD91R100B99	60157682114		
	20	20	8	2	10	1	ASD107R100B99	60157681734		
	20	25	8	2	10	1			ASD107R75B99	69014151608
	20	15	12	2	10	1			ASD107R50B99	60157636304
	20	20	12	2	10	1			ASD107R50B99	60157636282
	20	20	12	2	10	1			ASD54R50B99	69014151610
125	20	20	5	2	10	1			ASD64R50B99	60157682115
	40	20	6	5	10	1			ASD64R75B99	60157682117
	20	20	10	2	10	1			ASD107R50B99	69014151615
	20	70	10	2	10	1			ASD107R50B99	69014152087
150	50	20	6	4	10	1			ASD126R75B99	69014151618
	50	50	6	4	10	1	ASD126R100B99	60157681735		
	20	20	10	2	10	1			ASD91R50B99	69014151624
	20	32	15	2	10	1			ASD107R50B99	69014151629
	20	20	20	2	10	1			ASD126R75B99	69014151631
200	50	105	15	6	13	1	ASD151R100B99	60157682118		

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	
125	40	20	6	4	10	1			CB151TB99	601576 81789
150	50	20	6	4	10	1			CB151TB99	601576 81791
	50	32	6	4	10	1			CB126TB99	690141 51623
200	50	105	15	6	13	1	CB107WB99	601576 82119		

6A9



DIAMANT

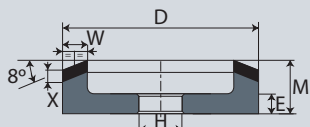
D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM		
100	20	25*	3	6	80	7	1	ASD54R100B99		690141 53087
	20	20	3	10	80	7	1	ASD64R100B99		601576 82122
125	18	20	3	6	112	11	1	ASD54R100B99		690141 51637
	18	32	3	6	112	11	1	ASD54R100B99		690141 51638
	30	20	3	10	105	10	1	ASD126R100B99		601576 81803

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM		
100	20	20	3	10	80	7	1	CB151WB99		601576 82123

*6A9K (Passfedernut)

6VV5

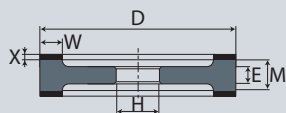


DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	
100	20	25*	5	8	10	1			ASD126R100/46R75XLB4847	690141 51090
125	18	25*	5	6	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 82125
	18	32	5	6	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 82126
	18	32	5	6	10	1	ASD126R125/46R100B99	601576 81736		
150	18	32	5	6	10	1			ASD91R100/20BR75B99	601576 81737
	22	32	5	10	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 81738
	22	32	5	10	10	1	ASD126R125/46R100B99	601576 81739		
	22	32	5	10	10	1			ASD91R100/20BR75B99	601576 81740

*6VV5K (Passfedernut)

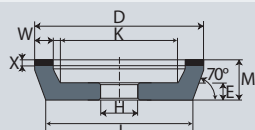
9A3



DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	VPE Stück	STANDARD	
175	30	20	5	2	14	1	ASD126R50B99	69014151640
	30	20	5	2	14	1	ASD64R50B99	69014151639

11A2-70°



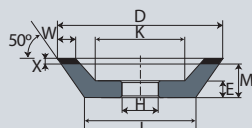
DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
100	20	20	5	4	75	10	88	1		ASD151R75B99 60157682163
	20	25	5	4	75	10	88	1	ASD126R100B99 60157682164	

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
100	20	20	5	4	75	10	88	1		CB126TB99 60157682165
150	23	32	6	4	122	10	135	1		CB151TB99 60157682166

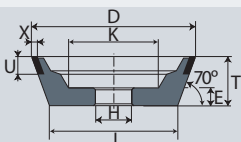
11V2



DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD
100	25	20	5	3	60	12	58	1	ASD126R75B99 60157636285
	25	20	5	3	60	12	58	1	ASD91R75B99 60157636284

11V9



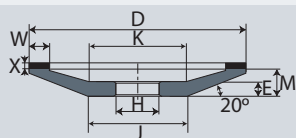
DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
75	30	16	1,5	10	40	10	53	1			ASD54R75B99	69014152028
	30	20	2	10	40	10	53	1			ASD126R75B99	69014151377
	30	20	2	10	40	10	53	1			ASD107R75B99	60157682168
	30	20	2	10	40	10	53	1	ASD64R100B99	60157681746		
100	35	20	1,5	10	55	10	75	1			ASD76R75B99	69014151656
	35	20	2	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	69014151386
	35	20	2	10	55	10	75	1			ASD76R75B99	69014151383
	35	20	2	10	55	10	75	1	ASD64R100B99	60157681747		
	35	20	3	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	60157681748
	35	20	3	10	55	10	75	1	ASD64R100B99	60157681749		
	35	32	3	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	69014151667
125	40	20	3	10	75	10	96	1			ASD126R75B99	69014151672
	40	20	3	10	75	10	96	1	ASD64R100B99	60157681750		
	40	32	3	10	75	10	96	1			ASD126R75B99	69014151674

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
75	30	20	1,5	10	40	10	53	1	AZTECIV181TBX104	69014152323		
	30	20	2	10	40	10	53	1			CB126TB99	69014151379
	30	20	2	10	40	10	53	1			CB91TB99	60157681792
100	35	20	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV181TBX104	69014152118		
	35	20	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV126TBX104	69014152115		
	35	32	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV181TBX104	69014152120		
	35	20	2	10	55	10	75	1			CB126TB99	69014151944
	35	20	2	10	55	10	75	1			CB91TB99	60157681793
	35	32	2	10	55	10	75	1			CB126TB99	69014151946
	35	20	3	10	55	10	75	1	CB107WB99	60157681794		
125	40	20	1,5	10	75	10	96	1	AZTECIV126TBX104	69014152326		
	40	20	3	10	75	10	96	1			CB107TB99	60157681795

12A2-20°



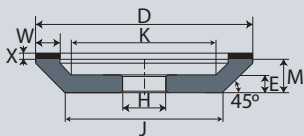
DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
125	14	20	5	2	54	8	54	1			ASD126R75B99	69014151721
	14	20	5	2	54	8	54	1			ASD64R75B99	60157687009
	14	20	6	2	54	8	54	1			ASD126R50B99	60157682169
	14	20	6	2	54	8	54	1			ASD91R50B99	60157682170
	14	20	6	4	54	8	54	1	ASD126R100B99	60157682171		
	14	32	6	4	54	8	54	1			ASD91R75B99	60157682172
150	16	20	5	2	68	9	68	1			ASD126R75B99	69014151961
	16	20	5	2	68	9	68	1			ASD64R50B99	69014151397
	16	32	5	2	68	9	68	1			ASD126R75B99	69014151963
	16	32	5	3	68	9	68	1	ASD91R100B99	60157682176		
	16	32	5	3	68	9	68	1	ASD64R100B99	60157682177		
	16	32	6	4	68	9	68	1			ASD126R75B99	60157682178
	16	32	6	4	68	9	68	1			ASD91R75B99	60157682179
175	16	32	10	4	68	9	68	1			ASD126R50B99	60157682180
	18	20	5	2	82	10	82	1			ASD126R75B99	69014151422
	18	20	5	2	82	10	82	1			ASD64R50B99	69014151415
	18	32	5	2	82	10	82	1			ASD126R75B99	69014151424

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
125	14	32	6	4	54	8	54	1			CB107TB99	60157682173
	14	20	10	4	54	8	54	1	CB126WB99	60157682174		
150	16	32	5	3	68	9	68	1	CB126WB99	60157682181		
	16	20	5	4	68	9	68	1			CB126QB99	69014151412
	16	32	6	4	68	9	68	1			CB126TB99	60157682182
	16	32	10	4	68	9	68	1	CB151WB99	60157682183		
175	18	20	5	4	82	10	82	1			CB126TB99	69014151427

12A2-45°



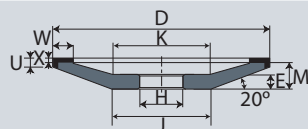
DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	23	20	5	2	54	10	62	1	ASD107R50B99	601576 36265
	23	20	6	3	54	10	62	1	ASD126R75B99	690141 51437
	23	20	6	3	54	10	62	1	ASD76R75B99	690141 51434
125	23	32	6	3	79	10	81	1	ASD126R75B99	601576 36267

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
100	23	20	5	2	54	10	62	1	CB126QB99	690141 51432
125	23	20	6	2	79	10	81	1	CB126TB99	690141 51441

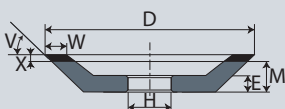
12C9-20°



CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
150	16	20	5	2	3	68	9	68	1	AZTECIV126QBX104	690141 54415
	16	32	5	2	3	68	9	68	1	AZTECIV126QBX104	690141 54417
175	18	20	5	4	5	82	10	82	1	AZTECIV126QBX104	690141 54420

12V2

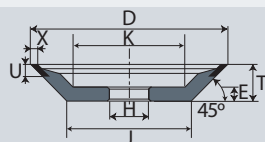


DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	V [°]	E (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
125	11	20	4	2	30°	9	1	ASD76R125B99	601576 82187		
	11	32	4	2	30°	9	1	ASD76R125B99	601576 82188		
	11	32	4	2	30°	9	1	ASD46R125B99	601576 82189		
150	13	25*	4	2	20°	11	1	ASD76R125B99	601576 81805		
	13	32	4	2	15°	11	1	ASD76R125B99	601576 81807		
	13	32	4	2	15°	11	1			ASD64R75B99	601576 82185
	13	32	4	2	15°	11	1	ASD46R125B99	601576 81808		

*12V2K (Passfedernut)

12V9



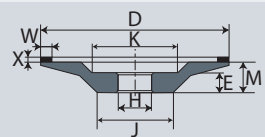
DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
75	20	20	2	6	35	10	35	1			ASD126R75B99	69014151966
	20	20	3	6	35	10	35	1			ASD76R75B99	69014151462
	20	20	2	10	35	10	35	1			ASD64R75B99	60157681752
100	20	20	2	6	60	10	60	1			ASD126R75B99	69014151464
	20	20	2	6	60	10	60	1			ASD64R75B99	60157681753
	20	20	2	10	60	10	60	1	ASD64R100B99	60157681754		
	20	20	3	10	60	10	60	1	ASD64R100B99	60157681755		
	20	20	3	10	60	10	60	1			ASD46R75B99	60157681756
	20	20	3	10	60	10	60	1	ASD46R100B99	60157681757		
125	25	20	2	6	75	10	75	1			ASD126R75B99	60157681758
	25	20	2	6	75	10	75	1			ASD64R75B99	60157681759
	25	20	3	10	75	10	75	1	ASD64R100B99	60157681760		

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
75	20	20	2	6	35	10	35	1			CB107TB99	60157681797
100	20	20	2	6	60	10	60	1			CB126TB99	69014151973
	20	20	3	10	60	10	60	1			CB126TB99	60157681798
	20	20	3	10	60	10	60	1	CB107WB99	60157681799		
125	25	20	2	6	75	10	75	1			CB126TB99	69014151975
	25	20	2	6	75	10	75	1			CB107TB99	60157681800
	25	20	3	10	75	10	75	1	CB107WB99	60157681801		

13A2



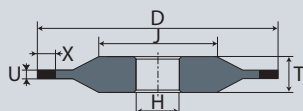
DIAMANT

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD		
125	18	32	5	1,5	50	9	70	1	ASD107R75B99		60157682191
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD126R75B99		69014151473
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD64R75B99		60157687068
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD46R75B99		60157681810
150	20	32	5	1,5	60	9	82	1	ASD107R75B99		60157682192
	20	20	5	4	60	9	82	1	ASD151R75B99		60157681815
	20	20	5	4	60	9	82	1	ASD64R75B99		60157681820
175	22	20	5	4	70	10	100	1	ASD126R75B99		60157681827

CBN

D (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	VPE Stück	STANDARD	
125	18	20	5	4	50	9	70	1	CB151TB99	60157681812
	18	20	5	4	50	9	70	1	CB107QB99	60157681814
150	20	20	5	4	60	9	82	1	CB151TB99	60157681825
	20	20	5	4	60	9	82	1	CB126QB99	69014151479
	20	20	5	4	60	9	82	1	CB107QB99	60157681826

14A1



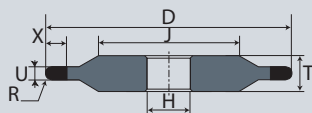
DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
200	10	32	7	3	160	1	ASD126R100B99	60157682194
	10	60	5	4	160	1	ASD151R100B99	60157682195
	10	32	6	4	160	1	ASD46R100B99	60157681830
	10	60	6	4	160	1	ASD46R100B99	60157681831
	10	32	7	5	160	1	ASD126R100B99	60157682196
	10	60	7	5	160	1	ASD126R100B99	60157682197

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	J (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
200	10	60	5	2	160	1	CB181WB99	60157682198
	10	32	6	4	160	1	CB151WB99	60157681832
	10	32	6	4	160	1	CB91WB99	60157681833
	10	32	6	4	160	1	CB64WB99	60157681835
	10	60	6	4	160	1	CB151WB99	60157681836
	10	60	6	4	160	1	CB126WB99	60157681837
	10	60	6	4	160	1	CB64WB99	60157681838

14F1



DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	R (mm)	J (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM		STANDARD	
100	6	20	6	4	2	70	1	ASD64R100B99	60157681846		
125	10	20	10	8	4	100	1			ASD65R75B99	60157681848
150	10	20	5	2	1	120	1	ASD64R100B99	60157681850		
	10	20	5	4	2	120	1	ASD64R100B99	60157681851		
200	10	50	5	2	1	160	1	ASD151R100B99	60157682201		
	10	32	6	2	1	160	1	ASD126R100B99	60157681853		
	10	60	7	2	1	160	1	ASD64R100B99	60157681855		
	10	60	7	2	1	160	1	ASD126R100B99	60157682202		
	10	20	5	2,4	1,2	160	1	ASD64R100B99	60157682204		
	10	60	6	3	1,5	160	1	ASD126R100B99	60157681856		
	10	32	7	3	1,5	160	1	ASD126R100B99	60157683136		
	10	20	5	4	2	160	1	ASD64R100B99	60157682205		
	10	20	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681857		
	10	32	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681858		
	10	60	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681859		
	10	60	7	4	2	160	1	ASD126R100B99	60157682208		
	10	60	5	5	2,5	160	1	ASD126R100B99	60157682209		
	10	32	6	5	2,5	160	1	ASD151R100B99	60157681862		

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	R (mm)	J (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM			
100	6	20	5	4	2	70	1	CB107WB99		60157681847	
125	10	20	5	4	2	100	1	CB107WB99		60157681849	
150	10	20	5	4	2	120	1	CB107WB99		60157681852	
200	10	20	5	2,4	1,2	160	1	CB91WB99		60157682210	
	10	32	7	3	1,5	160	1	CB126WB99		60157682211	
	10	60	5	4	2	160	1	CB151WB99		60157682212	
	10	32	6	4	2	160	1	CB151WB99		60157681863	

Galvanische Stifte mit qualitativ hochwertiger Diamant- und CBN-Körnung.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

Innenschleifen von:

- Hartmetallen
- Kurzspanenden Materialien
- HSS/hoch legierten gehärteten Stählen



DIAMANT-SCHLEIFSTIFTE

EIGENSCHAFTEN

- Galvanische Stifte mit qualitativ hochwertigen Diamanten in zwei verschiedenen Korngrößen (B76 und B181)

VORTEILE

- Hohe Materialabtragsraten
- Für Nass- oder Trockenschliff
- Ideal für Hartmetall & kurzspanende Materialien



CBN-SCHLEIFSTIFTE

EIGENSCHAFTEN

- Galvanische Stifte mit qualitativ hochwertigem CBN in zwei verschiedenen Korngrößen (B76 und B181)

VORTEILE

- Hohe Materialabtragsraten
- Für Trockenschliff oder mit Öl
- Ideal für HSS & hoch legierte gehärtete Stähle



PREMIUM

E1A8W

DIAMANT

D (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM	
1,5	5	3	40	7	4	DPS 76M	69014151200
	5	3	40	7	4	DPS 181M	69014151199
2	5	3	40	12	4	DPS 76M	69014151168
	5	3	40	12	4	DPS 181M	60157637973
2,5	5	3	40	12	4	DPS 76M	69014151201
3	5	3	50	15	4	DPS 76M	69014151170
	5	3	50	15	4	DPS 181M	69014151169
3,5	5	3	50		4	DPS 76M	69014151205
4	5	3	50		4	DPS 76M	69014151173
	5	3	50		4	DPS 181M	69014151172
5	5	3	50		4	DPS 76M	69014151207
	5	3	50		4	DPS 181M	69014151206
6	6	6	64	14	3	DPS 76M	69014151178
	6	6	64	14	3	DPS 181M	69014151177
8	8	6	62		2	DPS 76M	69014151192
	8	6	62		2	DPS 181M	69014151191
10	10	6	80		2	DPS 76M	69014151195
	10	6	80		2	DPS 181M	69014151194
12	10	6	80		2	DPS 76M	60157636808

CBN

D (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM	
0,7	3	3	32	4	4	XBS 76M	69014151184
1	4	3	31	5	4	XBS 76M	69014151183
	4	3	31	5	4	XBS 181M	69014151188
1,2	4	3	31	8	4	XBS 181M	69014151190
1,5	5	3	40	7	4	XBS 76M	69014151203
	5	3	40	7	4	XBS 181M	69014151176
2	5	3	40	12	4	XBS 76M	69014151202
	5	3	40	12	4	XBS 181M	69014151180
2,5	5	3	40	12	4	XBS 76M	69014151197
	5	3	40	12	4	XBS 181M	69014151198
3	5	3	50	15	4	XBS 76M	69014151171
	5	3	50	15	4	XBS 181M	60157636804
3,5	5	3	50		4	XBS 76M	69014151185
	5	3	50		4	XBS 181M	69014151186
4	5	3	50		4	XBS 76M	69014151175
	5	3	50		4	XBS 181M	69014151174
5	5	3	50		4	XBS 76M	69014151179
	5	3	50		4	XBS 181M	60157636809

CBN

D (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
6	6	6	64	14	3	XBS 76M	601576 36806
	6	6	64	14	3	XBS 181M	690141 51187
7	6	6	64		3	XBS 76M	690141 51189
	6	6	64		3	XBS 181M	601576 36805
8	8	6	62		2	XBS 76M	690141 51193
	8	6	62		2	XBS 181M	601576 36807
9	8	6	62		2	XBS 181M	690141 51181
10	10	6	80		2	XBS 181M	690141 51196
12	10	6	80		2	XBS 76M	690141 51182
	10	6	80		2	XBS 181M	601576 37837

Norton stehende Abrichter sind weltweit anerkannt in Qualität und Technologie.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Zur Profilierung & zum normalen Abrichten aller konventionellen Schleifscheiben



PRODUKTAUSWAHL

LEGENDE	GENERELLE AUSWAHL					
	GERADE SCHLEIFSCHLEIBEN OHNE PROFIL	PROFILIERTE SCHLEIFSCHLEIBEN	KÖRNUNG	AUTOMATISCHER ABRICHTPROZESS	WIRTSCHAFTLICHES ABRICHTEN	HOHE MATERIALABTRAGSRATEN
■ Sehr empfehlenswert ▨ Empfehlenswert						
ABRICHTWERKZEUG						
Einkorn	▨		Alles			
Mehrkorn	■		36-180		■	■
Fliesen	■	▨	36-180	■	■	▨
Profil-Abrichter		■	80-180			

ANWENDUNGSHINWEIS

- Ein neues Abrichterwerkzeug sollte durch mindestens 5 Abrichthübe an den Durchmesser der Schleifscheibe angepasst werden
- Optimierte Kühlmittelmengen und -drücke, direkt zugeführt an das Abrichtwerkzeug, verlängern dessen Lebensdauer

PREMIUM

FLIESEN HPB-D 3565 & 3585


EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Synthetischer multi-kristalliner Diamant 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sehr konstantes Abrichtergebnis, höchste Wiederholgenauigkeit, für höchste Anforderungen beim Profilieren und geradem Abrichten



STANDARD

FLIESEN HPB-D & -C 30, 45, 60

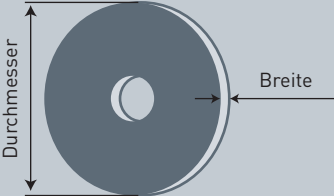
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Naturdiamant 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für eine wirtschaftliche Lösung beim Abrichten von ALOX & SiC Scheiben. Nadeln werden zum Profilabrichten empfohlen



ABRICHT-FLIESEN AUSWAHL

Abrichten von Profilen mit Fliesen	Abrichtwerkzeuge enthalten "nadelförmige" Natur- oder Synthetikdiamanten. Nadeldiamanten sind speziell zum Einstechprofilieren & Schrägvorschub geeignet
Naturdiamant	Ein Diamantbelag mit einer effektiven Länge von bis zu 15 mm bringt sehr wirtschaftliche Abrichtlösungen. Durch die präzisen Setzmuster mit überlappenden Steinreihen wird sichergestellt, dass das Abrichtverhalten konstant bleibt
Synthetische Diamanten	Das konstante Querprofil bei synthetischen Diamanten garantiert eine gleichmäßiges Abrichtverhalten über die gesamte Lebensdauer des Abrichtwerkzeuges

AUSWAHL KORNGRÖSSE		
Korngröße der Schleifscheibe	Querschnitt der synthetischen Nadeln	Korngröße 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 der Fliesen
	<35000	2	10,5x28
	35000-60000	3	20,5x28
	60000-100000	4	20,5x28

ABRICHT-FLIESEN

W (mm)	L (mm)	DL (mm)	KORN	VPE Stück	PREMIUM		STANDARD	
10,5	28	12	D711	1			HPB-D 30	601576 82759
	28	12	D1001	1			HPB-D 45	601576 82782
	28	12	D1181	1			HPB-D 60	601576 82786
	28	12	NADELN	1			HPB-D	601576 82790
20,5	28	10	D711	1			HPB-C 30	601576 82801
	28	10	D1001	1			HPB-C 45	601576 82806
	28	10	D1181	1			HPB-C 60	601576 82809
	28	10	NADELN	1			HPB-C	601576 82814
10,5	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 2	601576 82820		
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 3	601576 82856		
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 4	601576 82895		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 2	601576 82899		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 3	601576 82902		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 4	601576 82904		

SCHRAUBHALTER FÜR ABRICHT-FLIESEN

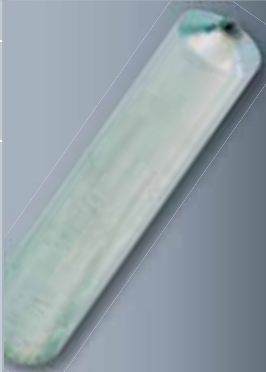
D (mm)	L (mm)	SCHAFT FORM	VPE Stück	PREMIUM	
12,065	40	MT1	1	HPB-H3	601576 82832
9,045	25,5	MT0	1	HPB-H4	601576 82907
11,11	50	Z11,11	1	HPB-H2	601576 82910
10,00	50	Z10	1	HPB-HX	601576 82911

Abmessungen: D = Durchmesser, W = Breite, L = Länge, DL = Diamantlänge

PREMIUM

EINKORN-ABRICHTER BC SG


EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Hochwertige Diamanten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Speziell zum Abrichten für keramische Schleifscheiben (SG/TG) entwickelt für die einen höhere Abrichtgeschwindigkeit benötigt wird
<ul style="list-style-type: none"> ■ Leistungsstarke Abrichter 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für wirtschaftliches Abrichten, speziell beim Produktionsschleifen



STANDARD

EINKORN-ABRICHTER BC

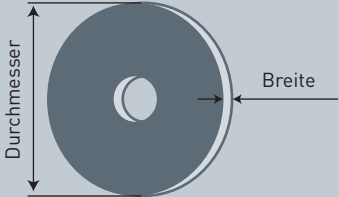
EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Standardausführung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ideal für Anwendungen bei denen die Anforderung an den Abrichter schwierig zu ermitteln ist
<ul style="list-style-type: none"> ■ Wirtschaftliches Produkt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Für konventionelle Schleifscheiben geeignet



AUSWAHL EINKORN-ABRICHTER

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 SCHLEIFSCHLEIBE

	Durchmesser x Breite (mm)	Karat
	< 6000	0,33 Karat
	6000 – 18000	0,50 Karat
	> 18000	1,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden.

EINKORN-ABRICHTER

SCHAFT (mm)	KARAT	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD
			BC SG	BC
Z8	0,33	1		66260161753
	0,50	1	66260161757	66260161752
	1,00	1	66260161755	66260161750
Z10	0,33	1	66260161769	66260161764
	0,50	1	66260161768	66260161763
	1,00	1	66260161766	66260161761
Z11,11	0,33	1	66260156906	66260195003
	0,50	1	66260156907	66260195005
	1,00	1	66260157010	66260195009
Z12	0,33	1		66260161775
	0,50	1	66260161779	66260161774
	1,00	1	66260161777	

PROFIL-ABRICHTER

EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungswerkzeug

VORTEILE

- Zum Erzeugen extrem hoher Profilgenauigkeiten



PROFIL-ABRICHTER

SCHAFT (mm)	RADIUS (mm)	WINKEL	PREMIUM	
			DC	Part Number
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

PREMIUM

MEHRKORN-ABRICHTER

EIGENSCHAFTEN

- Wirtschaftliches & robustes Werkzeug

VORTEILE

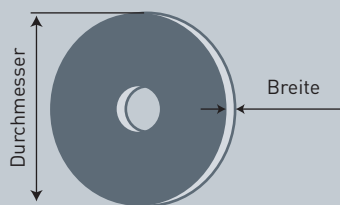
- Ideal für gerades Abrichten bei Hochgeschwindigkeit mit geringen technischen Anforderungen



AUSWAHL MEHRKORN-ABRICHTER

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 SCHLEIFSCHLEIBE



Durchmesser x Breite (mm)	Karat
<30000	1,3 Karat
30000 –60000	2,5 Karat
>60000	5,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden.

AUSWAHL DIAMANTKORN

Korngröße der Schleifscheibe	Diamant
80-120	D301
60-80	D711
46-60	D1001
36-46	D2240



MEHRKORN-ABRICHTER

SCHAFT (mm)	KORN	VPE Stück	PREMIUM		
			D11x11 (5 KARAT)	D8x11 (2,5 KARAT)	D6x8 (1,3 KARAT)
Z8	D2240	1	60157682849	60157682915	
	D1001	1	60157682896	60157682920	
	D711	1	60157682906	60157682970	60157682986
	D301	1			60157683153
Z10	D2240	1	60157682892	60157682916	
	D1001	1	60157682897	60157682922	
	D711	1	60157682908	60157682968	60157682990
	D301	1			60157683154
Z11,11	D2240	1	60157682893	60157682917	
	D1001	1	60157682898	60157682923	
	D711	1	60157682912	60157682977	60157682992
	D301	1			60157683155
MT1 12,065	D2240	1	60157682894	60157682918	
	D1001	1	60157682900	60157682925	
	D711	1	60157682914	60157682981	60157682996
	D301	1			60157683156

HAND-ABRICHTER

PREMIUM

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Diamantkonzentration
- Körnung 18/25 SPC

VORTEILE

- Hohe Verschleißfestigkeit & lange Lebensdauer
- Einsetzbar für Flach- & Seitenabrichten



HAND-ABRICHTER

MENGE	PREMIUM	
1	HD-150	60157682852

PREMIUM

BREMSEGESTEUERTE ABRICHTEINHEIT

EIGENSCHAFTEN

- Für sehr effektives Abrichten von Diamant- & CBN-Scheiben mit einem minimalen Belagsverlust

BENEFITS

- Folgende Diamant- & CBN-Scheiben sind ideal abzurichten: Umfangsscheiben, Werkzeug- & Messerschleifscheiben, Scheiben für Flach- & Umfangs-Schleifmaschinen, Trennscheiben, Innenschleifkörper & Topfscheiben mit Diamantbelag zum Flachsleifen mit senkrechter Spindel



BREMSEGESTEUERTE ABRICHTEINHEIT

VPE Stück	PREMIUM	
1	BCTD	66260274459

ERSATZSCHEIBEN

D (mm)	T (mm)	B (mm)	VPE Stück	PREMIUM	
80	25	13	10	Scheibe 37C60-NV	69936668764

ANWENDUNGSHINWEIS

- Zum geraden Abrichten bitte die Abrichtspindel parallel zur Schleifscheibenspindel montieren
- Bei Topfscheiben wird die Abrichtspindel senkrecht zur Scheibenspindel montiert
- Bitte geeignete Quervorschubraten verwenden

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

Norton Diamant-Pasten 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 & MÄRKTE

- Zum Polieren einer großen Vielzahl verschiedener Bauteile
- Feinstbearbeitung elektronischer Bauteile, z.B. Halbleitermaterialien, Magnetköpfe, Festplattenindustrie
- Endbearbeitung für Routineoperationen
- Läppvorbereitung
- Schneller Materialabtrag



PREMIUM	PASTE	
	EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimale Diamantkorngrößenverteilung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Einfache & sichere Anwendung

DIAMANT-PASTEN				
KORNGRÖSSE (µm)	FARBE	INHALT	VPE STÜCK	PREMIUM
1/4	GRAU	5g	1	69014154990
1/2	HELLGRAU	5g	1	69014154991
1	ELFENBEIN	5g	1	69014154992
3	GELB	5g	1	69014154993
6	ORANGE	5g	1	69014154994
9	GRÜN	5g	1	69014154995
12	HELLBLAU	5g	1	69014154996
15	BLAU	5g	1	69014154997
20	BRAUN	5g	1	69014154998
30	ROT	5g	1	69014154999
45	KASTANIENBRAUN	5g	1	69014155000
60	VIOLETT	5g	1	69014155001

Norton bietet eine Auswahl an Diamantfeilen in verschiedenen Formen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Entgraten
- Werkzeugprofilierung
- Nachbesserung von gehärtetem Stahl & Hartmetall
- Glas
- Keramik
- Hartplastik



PREMIUM

DIAMANT-FEILEN

EIGENSCHAFTEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Verschiedene Formen verfügbar 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Freischneidend & sehr verschleissfest; erfordert nur einen geringen Anpressdruck

DIAMANT-FEILEN					PREMIUM
FORM	T (mm)	H (mm)	L (mm)	VPE STÜCK	
▭	1,4	4,8	160	6	601576 36812
◐	1,9	5,3	160	6	601576 36813
△	3,6	3,6	160	6	601576 36814
◻	2,5	2,5	160	6	601576 36815
○	∅	3,0	160	6	601576 36816
▭▭	1,4	4,8	160	6	601576 36817
Satz (alle oben aufgeführten Feilen)				6	601576 36811

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



NORTON



376 EINFÜHRUNG

378 WINKELSCHLEIFER

**386 HANDGEFÜHRTE MASCHINEN
MIT BENZINMOTOR & FUGENSCHNEIDER**

390 TISCHSÄGEN

396 FLIESENTRENNMASCHINEN

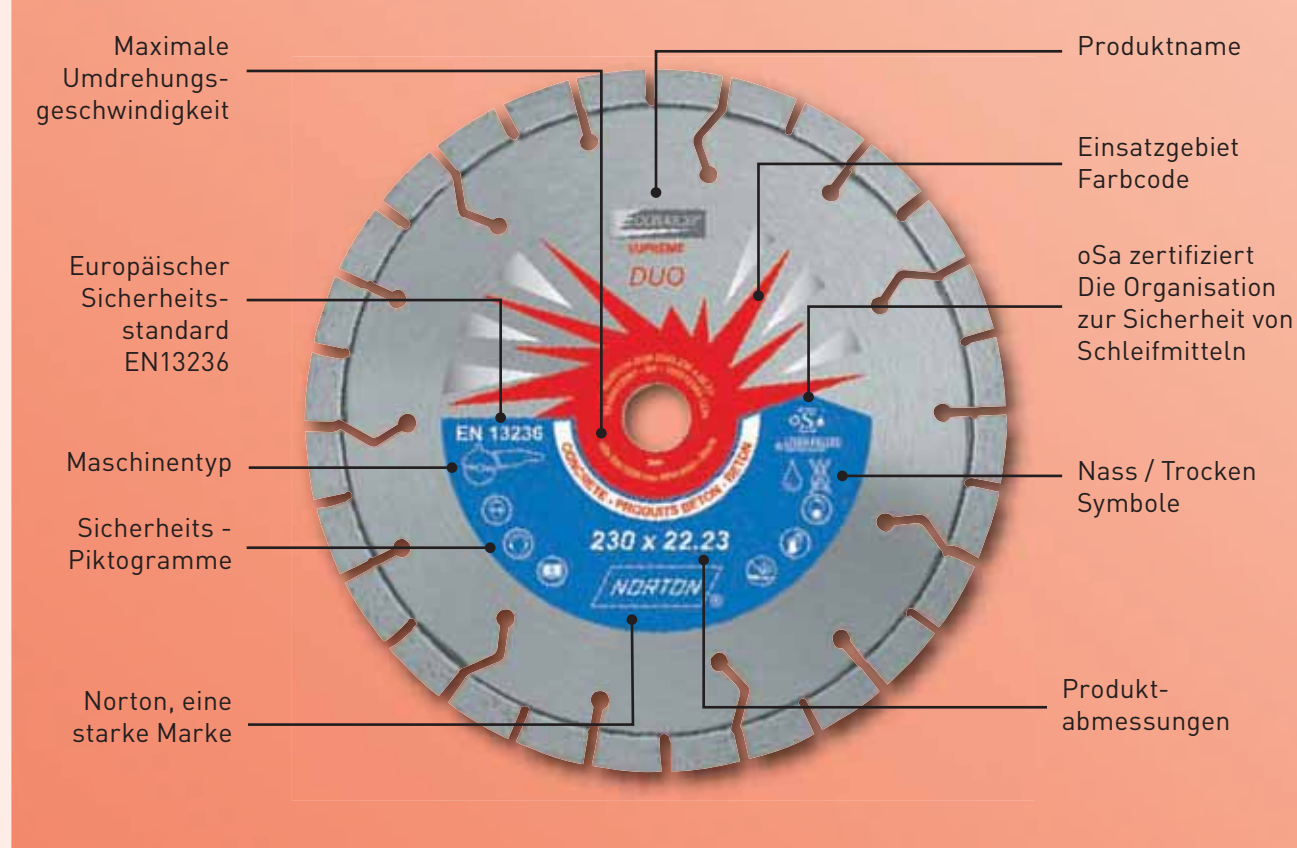
398 BOHRKRONEN

Diamantscheiben

Norton bietet Ihnen eine umfangreiche Auswahl an Diamantscheiben und hilft, für jede Anforderung und für jede Aufgabe im industriellen und gewerblichen Bereich die richtige Diamantscheibe auszuwählen. NORTON Diamantscheiben sind die optimale Lösung für ein breites Feld von Werkstoffen, wie z.B. Beton, Fliesen, Ziegel und Asphalt.

Norton, die umfassendste Produktlinie von Diamantscheiben in der Industrie.

ZUM VERSTÄNDNIS DES PRODUKTES

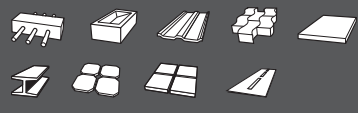











DIFFERENZIERUNG INNERHALB DER PRODUKTLINIEN

NORTON bietet Ihnen eine sehr großes Produktspektrum an. Die Produktpalette ist unterteilt in drei Qualitätsstufen (Premium/Standard/Basis) um die gezielte Auswahl der entsprechenden Diamantscheibe zu erleichtern.

<p>INNOVATION PREMIUM</p> <p>Die neue Norton 4 x 4 Explorer, eine universell einsetzbare Diamantscheibe, speziell entwickelt um alle üblichen Baumaterialien zu schneiden</p>	<p>STANDARD</p> <p>Sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis, höchste Qualität für hohe Beanspruchung</p>
<p>PREMIUM</p> <p>Die Supreme - Linie ist die absolute Top - Linie mit herausragender Leistung und Lösungen für jeden Einsatzbereich</p>	<p>BASIS</p> <p>In der Classic Linie finden Sie Standard - Qualitätswerkzeuge mit einem guten Preis-/Leistungsverhältnis</p>

Da die Auswahl des richtigen Diamantwerkzeuges nicht immer einfach ist, haben wir für Sie den Norton Farbcode entwickelt. Durch eine einfache Farbcodierung (fünf Farben) erleichtert er Ihnen die Scheibenauswahl nach Einsatzgebiet.

<p>UNIVERSELLE ANWENDUNG</p> 	
<p>ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN</p> 	
<p>KERAMISCHE FLIESEN & STEINFLIESEN</p> 	
<p>BETON & STAHLBETON</p> 	
<p>ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN</p> 	

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

Norton bietet Ihnen eine komplette und wirtschaftliche Auswahl von Diamantscheiben, die sicher und einfach zu handhaben sind und für alle üblichen Baumaterialien geeignet sind.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Bau
- Renovierung
- Instandhaltung
- Dachdecker
- Sanitär
- Maschinenbau



INNOVATION
PREMIUM

SUPREME 4X4 EXPLORER

Einsatzgebiet: Granit, Mauerziegel, Stahlbeton, Betonrohre, Verbundsteine, Klinker, Dachpfannen, Sandstein, Asphalt über Beton & Asphalt

BESONDERHEITEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schneidet alle üblichen Baumaterialien 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein Wechsel des Diamantblattes ist nicht mehr nötig, wodurch die Arbeitszeit reduziert und die Produktivität erhöht wird
<ul style="list-style-type: none"> ■ Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefeanzeiger" 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimierte Schnittgeschwindigkeit & die Standzeit durch Stufenschnitt
<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle zum Patent angemeldete Wasserwege und spezieller Stahlkern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geringere Ermüdungserscheinungen ■ Richtungspfeile zeigen die korrekte Drehrichtung der Scheibe zur einfacheren Montage an
<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht empfehlenswert für Stahlteile über 5 mm Dicke 	

ANWENDUNGSGEBIETE

UNIVERSELLE ANWENDUNG

ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN

KERAMIK & NATURSTEIN

BETON & STAHLBETON

ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN

PREMIUM

SUPREME AERO JET



Einzusetzen für sehr harte (Tischsäge-)materialien, Pflastersteine, Granit & Marmor

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ Gesintert, geschlossener Schneidrand mit gewelltem Stahlkern ■ Spezielle Diamantblattgeometrie ■ Schutzsegmente ■ Selbstkühlender Stahlkern ■ Diamantblatt für besonders harte Anwendungen | <ul style="list-style-type: none"> ■ Erhöht die Stabilität ■ Schützen den Stahlkern & ermöglichen eine außergewöhnliche Standzeit ■ Sichert permanentes Kühlen während des Schneidens ■ Extrem lange Standzeit & exzellente Schnittgeschwindigkeit |
|--|--|



SUPREME CG2

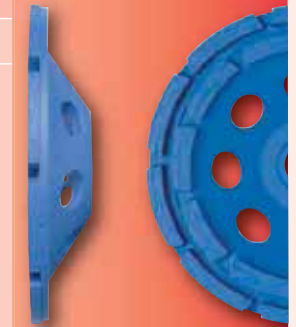


Oberflächenbearbeitung aller üblichen Baumaterialien

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ■ Doppelte Segmentreihen, gelötet, segmentiert | <ul style="list-style-type: none"> ■ Ermöglicht akkurates und ebenmäßiges Abschleifen unebener Oberflächen |
|--|---|



SUPREME XT



Einsatzgebiet: Härteste Baumaterialien wie Keramik, Feinsteinzeug, Granit, Marmor, glasierte Fliesen und Porzellan

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Für professionelles Schneiden von Fliesen
- Extra-dünne Diamantscheibe
- Verstärkter Metallflansch auf beiden Seiten der Scheibe
- 10 mm hoher und geschlossener Schneidrand
- Exzellente Schnittgeschwindigkeit & saubere Schnittkanten sogar in härtesten Fliesen
- Verhindert vorzeitigen Spannungsverlust während des Schneidens
- Für längere Standzeit



SUPREME DUO



Allgemeine Baumaterialien wie Beton, Betonrohre, Bordsteine, Poroton, Kalksandstein, Dachpfannen, Verbundsteine, Mauerziegel, Gehwegplatten, Verblender, Klinker, Stradalit und Granit

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- 12 mm Segmenthöhe bei 230 mm Durchmesser
- Duo - Spezialsegmente
- Sehr sauberer Schnitt
- Spezielle Wasserwege zeigen zusätzlich die korrekte Drehrichtung der Scheibe an
- Hervorragende Standzeit
- Außergewöhnliche Schnittgeschwindigkeit
- Geringere Vibrationen
- Einfach zu montieren



PROFESSIONAL JET



Einsatzgebiet: Mauerziegel, Grobkeramik, Marmor, Betonrohre, Schiefer, Klinker, Dachpfannen, Verbundsteine, Hohlblocksteine, Pflasterbeton

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Gesintert, geschlossener Schneidrand mit gewelltem Stahlkern
- 10 mm hohe Segmente
- Sehr hohe Qualität
- Längere Standzeit
- Sehr hohe Standzeit, hervorragende Schnittgeschwindigkeit & sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis



PROFESSIONAL TP



Zum Ausschleifen alter Mörtelreste aus Backstein, Naturstein und verklüfteten Fassaden

BESONDERHEITEN

- Gelötete, segmentierte Diamantscheibe, speziell zum Ausschleifen alter Mörtelreste entwickelt
- Wolframkarbid

VORTEILE

- Sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Unterschnittschutz



PROFESSIONAL T



Einsatzgebiet: Fliesen, Marmor & Schiefer

BESONDERHEITEN

- Gesintert, geschlossener Schneidrand
- Hochqualitative Diamantscheibe mit höchster Leistung

VORTEILE

- Lange Standzeit, kombiniert mit exzellenter Schnittgeschwindigkeit



PROFESSIONAL LASER



Einsatzgebiet: Universal - allgemeine Baumaterialien wie Beton, Betonrohre, Bordsteine, Poroton, Kalksandstein, Dachpfannen, Verbundsteine, Mauerziegel, Gasbeton und Gehwegplatten

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- 10 mm hohe Segmente
- Spezielle Kühlungslöcher im Stahlkern bei 230 mm Durchmesser

VORTEILE

- Längere Standzeit
- Schutz vor Überhitzen der Diamantscheibe



PROFESSIONAL ABRASIVE



Einsatzgebiet: Für abrasive Materialien wie Estrich, Asphalt, weiche Verblender, Mörtel, weicher Kalksandstein

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- Empfohlen für brüchige, abrasive und sehr abrasive Materialien

VORTEILE

- Höchste Qualität für hohe Beanspruchung



CLASSIC JET



Einsatzgebiet: Universal, jedoch besonders geeignet für Grobkeramik, Dachziegel, Natur- und Kunststein, Klinker und glasierte Tonrohre

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Gesintert, geschlossener Schneidrand mit gewelltem Stahlkern
- Wirtschaftliches Diamantblatt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



CLASSIC LASER



Einsatzgebiet: Altbeton unbewehrt, Betonrohre, Stahlbeton, Dachziegel, Verbundsteine, Pflasterbeton

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- Wirtschaftliches Diamantblatt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



CLASSIC UNI



Einsatzgebiet: Universal - allgemeine Baumaterialien

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Gesinterte, segmentierte Diamantscheibe
- Wirtschaftliches Diamantblatt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Empfohlen für weiche bis mittelharte Materialien



CLASSIC CGS



Oberflächenbearbeitung aller üblichen Baumaterialien

BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Einfach besetzte Segmentreihe, gelötet, segmentiert
- Schräge Spezialsegmente
- Trägerkörper mit großen Kühl- und Absaugöffnungen
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis
- Geringes Gewicht des Produktes



CLASSIC T



Einsatzgebiet: Keramische Produkte




BESONDERHEITEN

VORTEILE

- Gesintert, geschlossener Schneidrand
- Wirtschaftliches Diamantblatt
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SCHLÜSSEL  Sehr empfehlenswert  Empfehlenswert 	INNOVATION Supreme Supreme Supreme Supreme Professional Professional Professional Professional Professional Classic Classic Classic Classic	PREMIUM				STANDARD					BASIS				TOPFSCHLEIFER Supreme Classic		
		4x4 Explorer	Aero Jet	XT	Duo	Jet	TP	T	Laser	Abrasives	Jet	Laser	Uni	T		CG2	CGS
Stahl																	
Granit																	
Mauerziegel																	
Altbeton unbewehrt																	
Tonrohre/ Pflaster																	
Glasierte Fliesen																	
Marmor																	
Harte Pflastersteine																	
Grobkeramik																	
Terrazzo																	
Verblendersteine																	
Stahlbeton																	
Pflasterbeton																	
Betonrohre																	
Schiefer																	
Kalkstein																	
Verbundsteine																	
Dachpfannen																	
Sandstein																	
Asphalt über Beton																	
Hohlblocksteine																	
Hohlblocksteine																	
Mörtel																	
Asphalt																	
Frischbeton																	



UNIVERSELLE ANWENDUNG



SUPREME 4x4 EXPLORER

D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	INNOVATION	PREMIUM
			115	10,0x2,2x22,23
125	10,0x2,2x22,23	1		70184625308
230	10,0x2,5x22,23	1		70184623858



ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN



D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	SUPREME AERO JET	SUPREME CG2	PRO JET	PRO TP	CLASSIC JET	CLASSIC LASER	CLASSIC UNI	CLASSIC CGS
			PREMIUM	STANDARD	BASIS					
100	22,23/16	1		70184610268						
105	22,23	1								70184624781
115	12,0x2,2x22,23	1	70184623600							
	10,0x1,8x22,23	1							70184614123	
	10,0x2,1x22,23	1					70184614090			
	10,0x2,2x22,23	1			70184611156					
	7,0x2,2x22,23	1						70184614119		
	6,5x4,5x22,23	1				70184610712				
	6,5x6,5x22,23	1				70184610305				
6,5x8,0x22,23	1				70184610715					
125	12,0x2,2x22,23	1	70184623601							
	10,0x1,8x22,23	1							70184614124	
	10,0x2,1x22,23	1			70184611157		70184614091			
	7,0x2,2x22,23	1						70184614120		
	6,5x4,5x22,23	1				70184610713				
	6,5x6,5x22,23	1				70184610307				
	6,5x8,0x22,23	1				70184610716				
	22,23 (Flach)	1		70184611096						
22,23	1		70184610363						70184623049	
150	10,0x2,2x22,23	1							70184626005	
	22,23/19	1								70184624760
180	10,0x2,2x22,23	1					70184614092		70184614125	
	7,0x2,5x22,23	1						70184614122		
	22,23	1		70184610270						70184624782
230	12,0x2,8x22,23	1	70184623181							
	10,0x2,2x22,23	1							70184614126	
	10,0x2,5x22,23	1					70184614093	70184611169		
	10,0x2,6x22,23	1			70184611162					

Abmessungen: D = Durchmesser, H = Segmenthöhe, S = Segmentbreite, B = Bohrung


KERAMIK & NATURSTEIN


			SUPREME XT	PROFESSIONAL T	CLASSIC T
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	BASIS
115	10,0x1,2x22,23	1	70184621964		
	9,0x1,6x22,23	1		70184626074	
	7,0x1,5x22,23	1			70184614094
125	10,0x1,2x22,23	1	70184621966		
	9,0x1,6x22,23	1		70184626075	
	7,0x1,6x22,23	1			70184614095
180	9,0x1,6x22,23	1		70184626076	
	7,0x1,7x22,23	1			70184614096
230	10,0x1,8x22,23	1	70184621972		


BETON & STAHLBETON


			SUPREME DUO	PROFESSIONAL LASER
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
115	10,0x2,2x22,23	1		70184612290
125	10,0x2,2x22,23	1		70184612291
230	12,0x2,8x22,23	1	70184612087	
	10,0x2,5x22,23	1		70184612292


ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN


			PROFESSIONAL ABRASIVE
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	STANDARD
115	7,0x2,2x22,23	1	70184611170
125	7,0x2,2x22,23	1	70184611171
230	7,0x2,5x22,23	1	70184611174

Norton bietet Ihnen für alle Anwendungen und Anforderungen eine umfassende Auswahl an Diamantscheiben mit bestem Preis-/Leistungsverhältnis.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Baugewerbe
- Hoch- und Tiefbau
- Straßenbauunternehmen



INNOVATION
PREMIUM

SUPREME 4X4 EXPLORER

Einsatzgebiet: Granit, Mauerziegel, Stahlbeton, Betonrohre, Verbundsteine, Klinker, Dachpfannen, Sandstein, Asphalt über Beton & Asphalt

BESONDERHEITEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schneidet alle üblichen Baumaterialien 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein Wechsel des Diamantblattes ist nicht mehr nötig, wodurch die Arbeitszeit reduziert und die Produktivität erhöht wird
<ul style="list-style-type: none"> ■ Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefeanzeiger" 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimierte Schnittgeschwindigkeit & die Standzeit durch Stufenschnitt
<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle zum Patent angemeldete Wasserwege und spezieller Stahlkern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geringere Ermüdungserscheinungen ■ Richtungspfeile zeigen die korrekte Drehrichtung der Scheibe zur einfacheren Montage an
<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht empfehlenswert für Stahlteile über 5 mm Dicke 	

ANWENDUNGSGEBIETE

UNIVERSELLE ANWENDUNG

ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN

KERAMIK & NATURSTEIN

BETON & STAHLBETON

ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN

PREMIUM

SUPREME DUO



Einsatzgebiet: Handgeführte Maschinen mit Benzinmotor, Mauerziegel, Altbeton unbewehrt, Stahlbeton, Pflasterbeton, Betonrohre, Kalkstein, Verbundsteine

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- 10 mm hohe Segmente
- Duo - Spezialsegmente
- Sehr sauberer Schnitt
- Spezielle Wasserwege zeigen zusätzlich die korrekte Drehrichtung der Scheibe an

VORTEILE

- Hervorragende Standzeit
- Außergewöhnliche Schnittgeschwindigkeit
- Geringere Vibrationen
- Einfach zu montieren



STANDARD

PROFESSIONAL BETON



Einsatzgebiet: Beton, bewehrter Beton, Betonrohre, Bordsteine, Poroton, Kalksandstein, Dachpfannen, Verbundsteine, Mauerziegel, Gehwegplatten

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe mit 10 mm hohen Segmenten
- Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefenanzeiger"
- Hochleistungsfähige Diamantscheibe für professionelle Anwendung

VORTEILE

- Die optimale Lösung um die Schnittgeschwindigkeit und die Standzeit im Stufenschnitt zu erhöhen. Der Schnitttiefenanzeiger zeigt ebenfalls die Drehrichtung der Diamantscheibe an, um eine einfachere Montage zu gewährleisten
- Hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis



PROFESSIONAL ASPHALT



Einsatzgebiet: Für abrasive Materialien wie Estrich, Asphalt, weiche Verblender, Mörtel, weicher Kalksandstein

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe mit 7 mm hohen Segmenten
- Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefenanzeiger"
- Hochleistungsfähige Diamantscheibe für professionelle Anwendung

VORTEILE

- Die optimale Lösung um die Schnittgeschwindigkeit und die Standzeit im Stufenschnitt zu erhöhen. Der Schnitttiefenanzeiger zeigt ebenfalls die Drehrichtung der Diamantscheibe an, um eine einfachere Montage zu gewährleisten
- Schrägsegmente als Unterschnittschutz garantieren eine exzellente Leistung



QUICKFIX REDUZIERRING



Einzusetzen nur mit handgeführten Maschinen mit Benzinmotor

BESONDERHEITEN

- Das patentierte System Norton „Quick Fix“ ermöglicht einfache und sichere Bohrungsänderungen, die jederzeit rückgängig gemacht werden können
- Bohrungsänderungen sind möglich von 25,4 mm bzw. 22,23 mm Bohrung des Diamantblattes auf 22,23 mm bzw. 20 mm Durchmesser der Welle/ Maschine

VORTEILE

- Kann Ihre Lagerbestände reduzieren



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SCHLÜSSEL	Supreme	Supreme	Professional	Professional
	4x4 Explorer	Duo	Beton	Asphalt
	INNOVATION	PREMIUM	STANDARD	
	PREMIUM			
Stahl				
Granit				
Mauerziegel				
Altbeton unbewehrt				
Tonrohre/ Pflaster				
Glasierte Fliesen				
Marmor				
Harte Pflastersteine				
Grobkeramik				
Terrazzo				
Verblendersteine				
Stahlbeton				
Pflasterbeton				
Betonrohre				
Schiefer				
Kalkstein				
Verbundsteine				
Dachpfannen				
Sandstein				
Asphalt über Beton				
Hohlblocksteine				
Hohlblocksteine				
Asphalt				
Frischbeton				


UNIVERSELLE ANWENDUNG

SUPREME 4x4 EXPLORER

D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	INNOVATION	PREMIUM
300	10,0x2,8x20	1		70184622936
	10,0x2,8x25,4	1		70184622937
350	10,0x3,0x20	1		70184622938
	10,0x3,0x25,4	1		70184622939
400	10,0x3,2x20	1		70184623897
	10,0x3,2x25,4	1		70184623899
450	10,0x3,4x25,4	1		70184625430


BETON & STAHLBETON

SUPREME DUO*
PROFESSIONAL BETON

D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	PREMIUM	STANDARD
300	10,0x2,8x20	1	70184620039	70184625424
	10,0x2,8x25,4	1	70184625422	
350	10,0x3,2x20	1	70184620040	
	10,0x3,2x25,4	1	70184625423	70184625425

* Empfohlen für handgeführte Maschinen mit Benzinmotor


ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN

PROFESSIONAL ASPHALT

D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	STANDARD
300	7,0x2,8x20	1	70184611852
	7,0x2,8x25,4	1	70184611854
350	7,0x3,2x20	1	70184611855
	7,0x3,2x25,4	1	70184611856

QUICKFIX REDUZIERRING


D (mm)	BOHRUNG (mm)	VPE STÜCK	QUICKFIX
103	25,4/22,23	1	70184622589
	25,4/22,23/20	1	70184623894

Abmessungen: D = Durchmesser, H = Segmenthöhe, S = Segmentbreite, B = Bohrung

Norton bietet Ihnen die beste Auswahl an Diamantprodukten für Tischsägen und sichert somit eine hervorragende Leistung und einen sauberen Schnitt im Nassschnitt.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Baugewerbe



INNOVATION
PREMIUM

SUPREME 4X4 EXPLORER

💧

🪑

Einsatzgebiet: Granit, Mauerziegel, Stahlbeton, Betonrohre, Verbundsteine, Klinker, Dachpfannen, Sandstein, Asphalt über Beton & Asphalt

BESONDERHEITEN	VORTEILE
<ul style="list-style-type: none"> ■ Schneidet alle üblichen Baumaterialien 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ein Wechsel des Diamantblattes ist nicht mehr nötig, wodurch die Arbeitszeit reduziert und die Produktivität erhöht wird
<ul style="list-style-type: none"> ■ Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefeanzeiger" 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Optimierte Schnittgeschwindigkeit & die Standzeit durch Stufenschnitt
<ul style="list-style-type: none"> ■ Spezielle zum Patent angemeldete Wasserwege und spezieller Stahlkern 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geringere Ermüdungserscheinungen ■ Richtungspfeile zeigen die korrekte Drehrichtung der Scheibe zur einfacheren Montage an
<ul style="list-style-type: none"> ■ Nicht empfehlenswert für Stahlteile über 5 mm Dicke 	

ANWENDUNGSGEBIETE

UNIVERSELLE ANWENDUNG

ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN

KERAMIK & NATURSTEIN

BETON & STAHLBETON

ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN

SUPREME DUO TS



Einsatzgebiet: Allgemeine Baumaterialien (Tischsägen), Granit, Stahlbeton, Stradalit, Dachpfannen

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe
- 12 mm hohe Segmente
- Höchste Qualität
- Trapezförmige Segmente

VORTEILE

- Extrem lange Standzeit
- Außergewöhnlich hohe Schnittgeschwindigkeit
- Die Schnittqualität einer Scheibe mit geschlossenem Rand, verbunden mit der Sicherheit einer lasergeschweißten Scheibe



SUPREME XT



Einsatzgebiet: Härteste Baumaterialien wie Keramik, Feinsteinzeug, Granit, Marmor, glasierte Fliesen und Porzellan

BESONDERHEITEN

- Extra-dünne Diamantscheibe
- Verstärkter Metallflansch
- 10 mm hoher und geschlossener Schneidrand

VORTEILE

- Professionelles Schneiden von Fliesen
- Beste Schnittgeschwindigkeit & Schnittqualität sogar in härtesten Fliesen
- Verhindert vorzeitigen Spannungsverlust während des Schneidens
- Längere Standzeit



SUPREME DUO



Allgemeine Baumaterialien wie Beton, Betonrohre, Bordsteine, Poroton, Kalksandstein, Dachpfannen, Verbundsteine, Mauerziegel, Gehwegplatten, Verblender, Klinker, Stradalit und Granit

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte, segmentierte Diamantscheibe
- 10 mm hohe Segmente
- Duo - Spezialsegmente
- Sehr sauberer Schnitt
- Spezielle Wasserwege zeigen zusätzlich die korrekte Drehrichtung der Scheibe an

VORTEILE

- Hervorragende Standzeit
- Außergewöhnliche Schnittgeschwindigkeit
- Geringere Vibrationen
- Einfach zu montieren



PREMIUM

PROFESSIONAL BS



Einsatzgebiet: Allgemeine Baumaterialien (Tischsägen), Hohlblocksteine, Pflasterbeton, Betonrohre

BESONDERHEITEN

- Gelötete, segmentierte Diamantscheibe

VORTEILE

- Ideal für mittelharte bis harte Materialien

PROFESSIONAL CERAM



Einsatzgebiet: Keramische Fliesen, Steinfliesen, Terrazzo und Kalkstein

BESONDERHEITEN

- Gesintert, geschlossener Schneidrand
- 9 mm hohe Segmente
- Diamantblatt für besonders harte Anwendungen

VORTEILE

- Exzellente Schnittgeschwindigkeit, ermöglicht sehr saubere Schnittkanten
- Extrem hohe Standzeit
- Ideal für glasierte Materialien

PROFESSIONAL GRANIT



Einsatzgebiet: Granit, harte Materialien, Mauerziegel, Stradalit

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe
- 10 mm hohe Segmente
- Qualität für professionelle Ansprüche und starke Beanspruchung

VORTEILE

- Hervorragende Schnittgeschwindigkeit
- Sehr hohe Standzeit

PROFESSIONAL BETON



Einsatzgebiet: Beton, bewehrter Beton, Betonrohre, Bordsteine, Poroton, Kalksandstein, Dachpfannen, Verbundsteine, Mauerziegel, Gehwegplatten

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe mit 10 mm hohen Segmenten
- Inkl. zum Patent angemeldetem "Schnitttiefenanzeiger"
- Höchste Qualität

VORTEILE

- Die optimale Lösung um die Schnittgeschwindigkeit und die Standzeit im Stufenschnitt zu erhöhen. Der Schnitttiefenanzeiger zeigt ebenfalls die Drehrichtung der Diamantscheibe an, um eine einfachere Montage zu gewährleisten
- Preis-/Leistungsverhältnis

BASIS

CLASSIC UNI TS



Einsatzgebiet: Allgemeine Baumaterialien (Tischsagen)

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Diamantscheibe
- Gutes Preis-/Leistungsverhältnis

VORTEILE

- Ideal für mittelharte bis harte Materialien
- Gute Standzeit & hohe Schnittgeschwindigkeit



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SCHLÜSSEL	INNOVATION	Supreme	Supreme	Supreme	Supreme	Professional	Professional	Professional	Professional	Classic
		4x4 Explorer	Duo TS	XT	Duo	BS	Ceram	Granit	Beton	Uni TS
			PREMIUM				STANDARD			
Stahl										
Granit										
Mauerziegel										
Altbeton unbewehrt										
Tonrohre/ Pflaster										
Glasierte Fliesen										
Marmor										
Harte Pflastersteine										
Grobkeramik										
Terrazzo										
Verblendersteine										
Stahlbeton										
Pflasterbeton										
Betonrohre										
Schiefer										
Kalkstein										
Verbundsteine										
Dachpfannen										
Sandstein										
Asphalt über Beton										
Hohlblocksteine										
Hohlblocksteine										
Asphalt										



UNIVERSELLE ANWENDUNG



SUPREME 4x4 EXPLORER

D (mm)	HxSxB (mm)	VPE STÜCK	INNOVATION	PREMIUM
300	10,0x2,8x25,4	1		70184622937
350	10,0x3,0x25,4	1		70184622939
400	10,0x3,2x25,4	1		70184623899
450	10,0x3,4x25,4	1		70184625430

			ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN		
			SUPREME DUO TS	PROFESSIONAL BS	CLASSIC UNI TS
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	BASIS
300	12,0x2,8x30/25,4	1	70184612502		
	10,0x2,5x25,4	1			70184611185
350	12,0x2,8x30/25,4	1	70184612503		
	10,0x2,8x255,4	1			70184611186
400	10,0x3,2x25,4	1	70184611438		
650	7,0x4,4x25,4	1		70184620425	
700	7,0x4,4x55	1		70184620426	
900	7,0x4,4x60	1		70184620428	

			KERAMIK & NATURSTEIN		
			SUPREME XT	PROFESSIONAL CERAM	PROFESSIONAL GRANIT
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	
150	9,0x1,6x25,4	1		70184626077	
180	9,0x1,6x25,4	1		70184626078	
200	10,0x1,6x25,4	1	70184625427		
	9,0x1,6x25,4	1		70184626079	
	9,0x1,6x30	1		70184626080	
250	10,0x1,6x25,4	1	70184625428		
	9,0x1,6x25,4	1		70184626081	
300	10,0x1,8x25,4	1	70184625429		
	10,0x2,5x25,4	1			70184611187
	9,5x2,0x25,4	1		70184626082	
350	10,0x2,8x25,4	1			70184611188
	9,5x2,0x25,4	1		70184626083	

			BETON & STAHLBETON	
			SUPREME DUO	PROFESSIONAL BETON
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD
300	10,0x2,8x25,4	1	70184625422	
350	10,0x3,2x25,4	1	70184625423	70184625425

Abmessungen: D = Durchmesser, H = Segmenthöhe, S = Segmentbreite, B = Bohrung

Norton Diamantblätter für Fliesentrennmaschinen sind in allen üblichen Abmessungen verfügbar und somit auf den meisten Fliesentrennmaschinen einzusetzen.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Bau
- Dachdecker
- Bäderbau
- Küchenbau



STANDARD	PROFESSIONAL CERAM		
			
	Einsatzgebiet: Keramische Fliesen, Steinfliesen, Terrazzo und Kalkstein		
	BESONDERHEITEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Gesintert, geschlossener Schneidrand ■ 9 mm hohe Segmente ■ Diamantblatt für besonders harte Anwendungen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Exzellente Schnittgeschwindigkeit, ermöglicht sehr saubere Schnittkanten ■ Extrem hohe Standzeit ■ Ideal für glasierte Materialien 		

BASIS	CLASSIC T		
		 	
	Einsatzgebiet: Keramische Fliesen		
	BESONDERHEITEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Gesintert, geschlossener Schneidrand ■ Wirtschaftliche Produktlinie 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gutes Preis-/Leistungsverhältnis 		

ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SCHLÜSSEL	Professional	Classic
	 Sehr empfehlenswert  Empfehlenswert 	Ceram
	STANDARD	BASIS
Granit		
Tonrohre/ Pflaster		
Glasierte Fliesen		
Marmor		
Terrazzo		
Schiefer		

 			KERAMIK & NATURSTEIN		
			PROFESSIONAL CERAM	CLASSIC T	
			STANDARD	BASIS	
D (mm)	HxSxB (mm)	VPE Stück			
150	9,0x1,6x25,4	1	701846 24202		
180	9,0x1,6x25,4	1	701846 11279		
	7,0x1,7x25,4	1		701846 12204	
200	9,0x1,6x25,4	1	701846 11190		
	7,0x1,8x30/25,4	1		701846 12206	
	9,0x1,6x30	1	701846 11191		
230	7,0x1,8x25,4	1		701846 12207	
250	9,0x1,6x25,4	1	701846 10597		
300	9,0x2,0x25,4	1	701846 11192		
350	9,0x2,4x25,4	1	701846 11193		




Abmessungen: D = Durchmesser, H = Segmenthöhe, S = Segmentbreite, B = Bohrung






Bei den Bohrkronen von Norton handelt es sich um Hochleistungsprodukte, die sich durch eine extrem hohe Schnittgeschwindigkeit und eine sehr hohe Standzeit auszeichnen. Entwickelt wurden diese Produkte für die professionellen Ansprüche aller Anwender in der Industrie sowie auch im Sanitär- und Heizungsbau. Die empfohlene Leistung der Motoren beträgt 1400 W.

ANWENDUNGEN & MÄRKTE

- Für Kernbohrgeräte
- Beton, harter Beton, armierter Beton und Mauerwerk



PREMIUM	SUPREME DDL		
			
	Für handelsübliche Bohrmaschinen, zum Bohren von Schalter-, Steck- und Verteilerdosen		
	BESONDERHEITEN	VORTEILE	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Lasergeschweißte Bohrkronen ■ Nutzlänge 150 mm, Anschluss M16 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Schnittgeschwindigkeit & lange Standzeit 		

ANWENDUNGSGEBIETE	UNIVERSELLE ANWENDUNG 
	ALLGEMEINE BAUMATERIALIEN 
	KERAMIK & NATURSTEIN 
	BETON & STAHLBETON 
	ASPHALT & ABRASIVE MATERIALIEN 

STANDARD

PROFESSIONAL DD5



Für handelsübliche Bohrmaschinen, zum Bohren von Schalter-, Steck- und Verteilerdosen

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte, segmentierte Bohrkronen
- Diamantwerkzeug für hohe Beanspruchung
- Anschluss R 1/2"

VORTEILE

- Hervorragende Standzeit
- Hervorragende Schnittgeschwindigkeit



PROFESSIONAL DK



Beton, harter Beton, armerter Beton und Mauerwerk

BESONDERHEITEN

- Anschluss R 1/2"
- Nutzlänge 300 mm
- Exzellentes Preis-/Leistungsverhältnis für professionelle Absprüche
- Empfohlen für Motoren ab 1.400 W

VORTEILE

- Hervorragende Schnittgeschwindigkeit und extrem lange Standzeit



BASIS

CLASSIC KSZ



Für handelsübliche Bohrmaschinen, zum Bohren von Schalter-, Steck- und Verteilerdosen

BESONDERHEITEN

- Lasergeschweißte Segmente
- Für Nass- und Trockenschnitt
- Diamantwerkzeug für hohe Beanspruchung
- Nutzlänge 60 mm
- Anschluss M16

VORTEILE

- Hervorragende Standzeit
- Hervorragende Schnittgeschwindigkeit



CLASSIC CDE



Einsatzgebiet: Stahlbeton, Altbeton unbewehrt

BESONDERHEITEN




























- Hohe Qualität
- Anschluss 1 1/4" UNC
- Nutzlänge 450 mm

VORTEILE

- Gute Schnittgeschwindigkeit



ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

SCHLÜSSEL	BOHRKRONEN	Supreme	Professional	Classic	BOHRKRONEN	Professional	Classic
		DDL	DD5	KSZ		DK	CDE
							
		PREMIUM	STANDARD	BASIS		STANDARD	BASIS
Altbeton unbewehrt							
Harte Pflastersteine							
Stahlbeton							
Pflasterbeton							
Verbundsteine							
Asphalt							





TROCKENBOHRKRONEN



				SUPREME DDL	PROFESSIONAL DD5	CLASSIC KSZ
D (mm)	Nutzlänge (mm)	Segmenthöhe (mm)	VPE Stück	PREMIUM	STANDARD	BASIS
28	300	7	1		70184620351	
36	150	7	1	70184623577		
38	150	7	1		70184620352	
52	150	7	1	70184623580	70184620353	
65	150	7	1	70184622640		
68	60	7	1			70184620422
78	150	7	1		70184620354	
82	60	7	1			70184620423
	150	7	1	70184622641		
102	150	7	1	70184623582		
107	150	7	1	70184622642	70184620355	
117	150	7	1		70184620356	
127	150	7	1	70184622643	70184620357	
152	150	7	1	70184623584	70184620358	
162	150	7	1	70184622644		

Abmessungen: D = Durchmesser



BOHRKRONEN - NASSBOHRUNGEN



				PROFESSIONAL DK	CLASSIC CDE
D (mm)	Nutzlänge (mm)	Segmenthöhe (mm)	VPE Stück	STANDARD	BASIS
12	300	7	1	70184612946	
14	300	7	1	70184612947	
16	300	7	1	70184612823	
18	300	7	1	70184612824	
22	300	7	1	70184612826	
25	300	7	1	70184612827	
28	300	7	1	70184612828	
30	300	7	1	70184612829	
32	300	7	1	70184612830	
35	300	7	1	70184612831	
40	300	7	1	70184612834	
51	300	7	1	70184612835	
	450	7	1		70184613201
56	450	7	1		70184613202
61	300	7	1	70184612836	
	450	7	1		70184613203
66	450	7	1		70184613204
70	300	7	1	70184612848	
71	450	7	1		70184613205
76	450	7	1		70184613206
81	300	7	1	70184612846	
	450	7	1		70184613207
86	450	7	1		70184613208
91	450	7	1		70184613209
101	450	7	1		70184613210
106	450	7	1		70184613211
111	450	7	1		70184613212
121	450	7	1		70184613213
126	450	7	1		70184613214
131	450	7	1		70184613215
141	450	7	1		70184613216
151	450	7	1		70184613217
161	450	7	1		70184613218
171	450	7	1		70184613219
181	450	7	1		70184613220
191	450	7	1		70184613221
201	450	7	1		70184613222
211	450	7	1		70184613223
225	450	7	1		70184613252
251	450	7	1		70184613224
271	450	7	1		70184613253
300	450	7	1		70184613225

Abmessungen: D = Durchmesser



NORTON



404 TRENN- & SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

- TECHNISCHE INFORMATIONEN
- PROBLEMBEHANDLUNG
- SICHERHEITSHINWEISE



412 SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE

- TECHNISCHE INFORMATIONEN
- SICHERHEITSHINWEISE



423 GEBUNDENE SCHLEIFKÖRPER

- TECHNISCHE INFORMATIONEN
- PROBLEMBEHANDLUNG
- SICHERHEITSHINWEISE

437 DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

- TECHNISCHE INFORMATIONEN
- PROBLEMBEHANDLUNG





442 DIAMANTSCHLEIFSCHEIBEN

- TECHNISCHE INFORMATIONEN
- PROBLEMBEHANDLUNG
- SICHERHEITSHINWEISE

**Technische
Informationen**

TECHNISCHE INFORMATIONEN

FORMSCHLÜSSEL

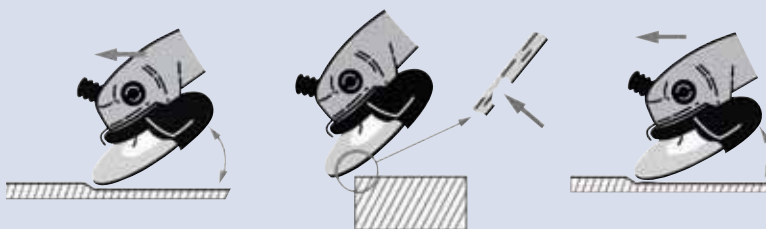
BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
 <p>Gekröpfte Schruppschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen</p> <p>Anwendung: Schruppen</p>	 <p>Gekröpfte Schruppschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 115 & 125 mm für handgeführte Maschinen.</p> <p>Anwendung: Schruppen</p>	 <p>Gerade Trennschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 40 - 400 mm für handgeführte Maschinen und 250 - 400 mm für stationäre Maschinen.</p> <p>Anwendung: Trennen</p>	 <p>Gekröpfte Trennschleifscheiben. Erhältlich in Durchmessern 76 - 230 mm für handgeführte Maschinen</p> <p>Anwendung: Trennen</p>

EMPFOHLENE VORGEHENSWEISE

HANDGEFÜHRTE SCHLEIFER

SCHLEIFEN Grobarbeiten

- Keine Trennschleifscheibe zum Schruppen verwenden
- Nicht mit der Planfläche einer Scheibe arbeiten, Sie beschädigen die Sicherheitsgewebe
- Unter einem Winkel von 10° bis 30° pendelnd arbeiten



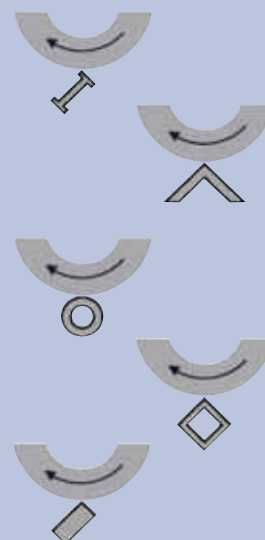
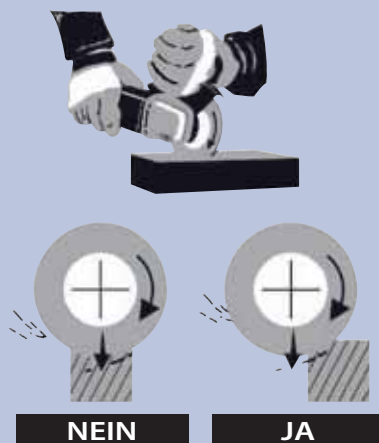
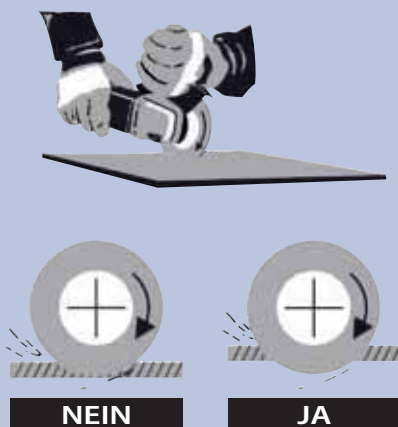
SCHLEIFEN Feinarbeiten

- Arbeitswinkel 15°
- Kreisförmig arbeiten



TRENNEN

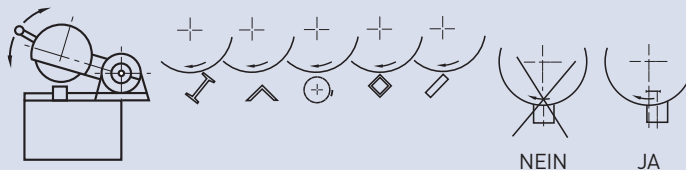
- Werkstücke so anordnen, dass ein gleichmäßiger Schnittverlauf gewährleistet ist.



FESTSTEHENDE MASCHINE

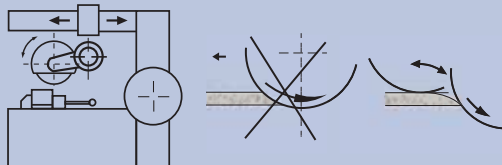
KAPPSÄGEN

- Die Profile so anordnen, dass ein gleichmäßiger Schnittverlauf gewährleistet ist
- Verkleben der Trennscheibe unbedingt vermeiden
- Sicherstellen, dass die Scheibe frei schneidet



AUTOMATISCHER VORSCHUB

- Beim Trennen dickerer Teile den Pendelhub der Maschine einsetzen

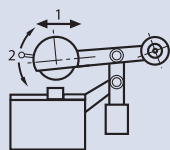


OSZILLIERENDE SCHNEIDKÖPFE

ARBEITWEISE

- 1 - Oszillieren
- 2 - Trennen

- Diese Art der Maschine nicht für Kappschnitte einsetzen

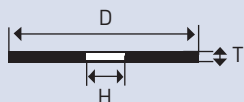


ARTEN DER VERSTÄRKUNG

GERADE SCHEIBEN

FORM 41

- Speziell entwickelt für Hochleistungsanwendungen. Diese Scheiben sind mit einer oder zwei Gewebeeinlagen verstärkt oder beinhalten eine Fiberglas-Struktur



MITTELGEWEBE NA3

- Zum Einsatz auf stationären Maschinen, nicht für handgeführte Maschinen



AUSSENGEWEBE NA

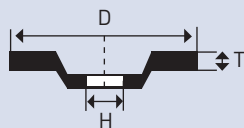
- Zum Einsatz auf handgeführten oder stationären Maschinen



GEKRÖPFTE SCHEIBEN

FORM 27 & 42

- Speziell entwickelt für handgeführte oder Pendelmaschinen. Diese Scheiben sind mit einer Gewebe- oder Fiberglasstruktur verstärkt



TRENNEN FORM 42



TRENNEN/SCHRUPPEN FORM 27



SCHRUPPEN FORM 27



FARBMARKIERUNGEN

Um das Erkennen der maximal zulässigen Umfangsgeschwindigkeit zu ermöglichen, tragen alle Trenn- und Schruppschleifscheiben, die mit höheren Geschwindigkeiten als 50 m/s laufen einen Farbbalken quer über dem Etikett. Unterschiedliche Umfangsgeschwindigkeiten werden durch unterschiedliche Farben gekennzeichnet

MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT

FARBE DES GESCHWINDIGKEITSSTREIFENS	MAX (m/s)
grün	100
rot	80
gelb	63

Die maximale Umfangsgeschwindigkeit, die dem Farbbalken entspricht darf nie überschritten werden.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz; Lederschürzen und Sicherheitsschuhe müssen getragen werden.



Atemschutz



Schutz-
handschuhe



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 wurden. Wählen Sie ein Werkzeug, das für das zu bearbeitende Material geeignet ist. Die Eignung ist auf dem Scheibenetikett angegeben. Bevor Sie die Trenn- oder Schruppschleifscheibe auf die Maschine montieren, vergewissern Sie sich, dass die Maschine nicht die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit überschreitet.

SCHEIBEN DURCHMESSER (mm)	GESCHWINDIGKEITS-UMRECHNUNG NACH EN 12413								
	MAXIMALE ARBEITSGESCHWINDIGKEIT m/s - U/min								
	35	40	50	63	80	100	125	140	160
6	112000	128000	160000	201000					
8	84000	95500	120000	150500	191000				
10	67000	76500	95500	120500	153000	191000			
13	51500	58800	73500	92600	118000	147000	184000	206000	
16	41800	47800	59700	75200	95500	120000	150000	168000	191000
20	33500	38200	47800	60200	76500	95500	120000	134000	153000
25	26800	30600	38200	48200	61200	76500	95500	107000	123000
32	20900	23900	30000	37600	48000	60000	75000	84000	95500
40	16750	19100	23900	30100	38200	47200	59700	67000	76500
50/51	13400	15300	19100	24100	30600	38200	47750	53500	61200
63/65	10650	12150	15200	19100	24300	30250	37900	42500	48500
76	8800	10100	12600	15850	20150	25150	31450	35200	40250
80	8400	9550	12000	15100	19100	23900	29850	33500	38200
85	7900	9000	11250	14200	18000	22500	28100	31500	36000
100/102	6700	7650	9550	12100	15300	19100	23900	26800	30600
115	5850	6650	8350	10500	13300	16650	20800	23250	26600
125	5350	6150	7650	9650	12250	15300	19100	21400	24500
150/152	4500	5100	6400	8050	10200	12700	16000	17850	20400
180	3750	4250	5350	6700	8500	10650	13300	14900	17000
200	3350	3850	4800	6050	7650	9550	11950	13400	15300
230	2950	3350	4200	5250	6650	8350	10400	11650	13300
250/254	2700	3100	3850	4850	6150	7650	9550	10700	12250
300/305	2250	2550	3200	4050	5100	6400	8000	8950	10200
350/356	1950	2200	2750	3450	4400	5500	6850	7650	8750
400/406	1700	1950	2400	3050	3850	4800	6000	6700	7650
450/457	1500	1700	2150	2700	3400	4250	5350	5950	6800
500/508	1350	1550	1950	2450	3100	3850	4800	5350	6150
600/610	1150	1300	1600	2050	2550	3200	4000	4500	5100
750/762	895	1050	1300	1650	2050	2550	3200	3600	4100
800/813	840	960	1200	1550	1950	2400	3000	3350	3850
900/914	750	850	1100	1350	1700	2150	2700	3000	3400
1000/1020	670	765	960	1250	1550	1950	2400	2700	3100

PROBLEMLÖSUNGEN

TRENNSCHEIFSCHEIBEN

SCHEIBE SCHNEIDET NICHT

Ursache	Im Fall von Verfärbungen: Die Scheibe ist zu hart oder zu dick
Lösung	Verwenden Sie eine weichere Trennschleifscheibe, überprüfen Sie die Umfangsgeschwindigkeit
Ursache	Umfangsgeschwindigkeit zu niedrig
Lösung	Drehzahl erhöhen bis max 80 m/s

HOHER VERSCHLEISS

Ursache	Im Fall eines nicht verfärbten Schnitts: Scheibe ist zu weich
Lösung	Härtere Scheibe verwenden
Ursache	Arbeitsgeschwindigkeit zu niedrig
Lösung	Drehzahl erhöhen bis max 80 m/s
Ursache	Drehzahlabfall während des Schnitts
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden, mit weniger Druck arbeiten

AUSBRÜCHE AM SCHEIBENUMFANG

Ursache	Trennschleifscheibe wurde zum Seitenschleifen eingesetzt
Lösung	Setzen Sie für Schleifoperationen nur geeignete Scheiben ein
Ursache	Das Werkstück ist nicht fixiert
Lösung	Spannen Sie das Werkstück sorgfältig fest
Ursache	Zu viel seitlicher Druck
Lösung	Werkzeug nur mit radialem Druck belasten

BOHRUNGS- ODER KERNAUSBRÜCHE

Ursache	Werkzeug steckt im Material fest
Lösung	Mehr radialen Druck ausüben und Werkzeug pendelnd einsetzen
Ursache	Trennschleifscheibe wurde zum Seitenschleifen eingesetzt
Lösung	Setzen Sie für Schleifoperationen nur geeignete Scheiben ein
Ursache	Zu viel seitlicher Druck
Lösung	Werkzeug nur mit radialem Druck belasten
Ursache	Unterschiedliche Flanschdurchmesser
Lösung	Flansche mit gleichen Durchmessern verwenden

SCHRUPPSCHEIBEN

SCHEIBE SCHLEIFT NICHT

Ursache	Scheibe zu hart, Verglasen
Lösung	Weichere Scheibe verwenden
Ursache	Nicht genügend Druck
Lösung	Schleifdruck erhöhen
Ursache	Maschinenleistung zu gering
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden
Ursache	Zuschmieren und Verglasen (Nichteisen-Metalle)
Lösung	Spezielle Norton Scheibe für Aluminium verwenden, die dem Zuschmieren und Verglasen vorbeugt

ZU HOHER SCHEIBENVERSCHLEISS

Ursache	Scheibe zu weich
Lösung	Härtere Scheibe verwenden
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden
Ursache	Abfall der Umfangsgeschwindigkeit
Lösung	Maschine mit höherer Leistung verwenden, Druck auf die Maschine verringern
Ursache	Zu geringe Umfangsgeschwindigkeit
Lösung	Max 80 m/s ist die optimale Umfangsgeschwindigkeit

AUSBRÜCHE AM SCHEIBENUMFANG

Ursache	Anstellwinkel zu flach
Lösung	Winkel zwischen 30 und 40° einhalten
Ursache	Werkstück bewegt sich
Lösung	Werkstück festspannen
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden

RISSE AM SCHEIBENGRUND

Ursache	Kontaktfläche zu groß
Lösung	Kontaktfläche reduzieren
Ursache	Zu hoher Druck
Lösung	Schleifdruck verringern, die Scheibe soll sich freischneiden

UNWUCHT

Ursache	Verunreinigte Flansche
Lösung	Flansche säubern
Ursache	Scheibe nicht festgespannt
Lösung	Flansche festziehen
Ursache	Flansche mit unterschiedlichen Durchmessern
Lösung	Flansche ersetzen

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITSHINWEISE - WAS MAN TUN SOLLTE

	Schleifscheiben immer sorgfältig behandeln und lagern. Trennschleifscheiben sollten übereinander und flach gestapelt werden, vornehmlich auf einer Stahlplatte. Scheiben mit vertiefter Mitte sollten aufeinander gestapelt werden oder in den Originalpackungen aufbewahrt werden
	Schleifscheiben immer vor der Montage auf Augenschein prüfen und auch nach eventuellen Transportschäden suchen
	Immer eine Schutzhaube verwenden und sich versichern, dass sie korrekt befestigt ist und auch genau passt. Sie sollte mindestens die halbe Schleifscheibe abdecken, um den Anwender im Falle einen unwahrscheinlichen Scheibenbruchs zu schützen. NICHTVERSTÄRKTE TRENN- & SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN SOLLTEN NUR AUF FESTSTEHENDEN MASCHINEN VERWENDET WERDEN UND SOLLTEN VORSCHRIFTMÄSSIG GESICHERT SEIN
	Vor einem Scheibenwechsel immer die Stromversorgung ausschalten und/oder den Stecker aus der Steckdose ziehen
	Versichern Sie sich immer, daß die Maschinengeschwindigkeit nicht höher als die auf der Schleifscheibe angegebene maximale Arbeitsgeschwindigkeit ist
	Verwenden Sie immer die korrekten Aufspannflansche und stellen Sie sicher, dass sie unbeschädigt, sauber und gratfrei sind
	Siehe EN 12413
	Scheiben nach dem Aufspannen immer eine gewisse Zeit bei maximaler Arbeitsgeschwindigkeit und mit Schutzhaube laufen lassen bevor die Scheiben eingesetzt werden
	Immer SCHUTZBRILLE tragen
	Immer Schutzkleidung tragen wie STAUBMASKE, SCHUTZHANDSCHUHE, GEHÖRSCHUTZ, SCHUTZANZUG und SICHERHEITSSCHUHE
	Überprüfen Sie regelmäßig die Maschinengeschwindigkeiten, besonders nach Wartung und Reparatur. Maschinen mit Geschwindigkeits-Kontrollgeräten müssen immer besonders sorgfältig gewartet werden
	Prüfen Sie die Spannung der Treibriemen regelmäßig. Treibriemen müssen stramm gehalten werden, um eine volle Kraftübertragung zu gewährleisten
	Stellen Sie immer sicher, dass das Werkstück während des Schneidens oder Schleifens fest eingespannt ist
	Legen Sie die handgeführte Maschine, wenn nicht gebraucht, in ein passendes Aufnahmegerüst, um eine Beschädigung der Scheibe zu vermeiden
	Verwenden Sie eine handgeführte Maschine immer in einer angenehmen Körperposition, wo das Werkstück gut gehalten und die Maschine ausreichend gestützt wird
	Bei gekröpften Schrumpfschleifscheiben immer mit einem Arbeitswinkel von mehr als 30 Grad zum Werkstück schleifen
	Halten Sie den Arbeitsbereich um die Trenn- und Schrumpfschleifscheibenoperation immer sauber. Es ist sehr gefährlich, wenn ein Anwender mit einer laufenden Maschine in seiner Hand stolpert oder hinfällt

SICHERHEITSHINWEISE - WAS MAN NICHT TUN SOLLTE

	Behandeln Sie die Scheiben nicht rau
	Setzen Sie unverstärkte Trennschleifscheiben nicht auf handgeführten Maschinen ein
	Lagern Sie die Schleifscheiben nicht in feuchten Räumen oder bei extremen Temperaturen
	Keine beschädigten Scheiben einsetzen
	Spannmutter oder Verriegelungsflansch nicht zu fest anziehen. Hierdurch können die Flansche deformiert werden
	Die Schleifscheibe nie mit Gewalt auf die Maschine/Spindel montieren
	Verwenden Sie keine Spannflansche, die nicht passen, beschädigt, schmutzig oder mit Grat versehen sind
	Verwenden Sie keine Pappflansche mit gekröpften Scheiben, die weniger oder gleich 406 mm (EN 12341) sind
	Verwenden Sie keine Maschine, die nicht in einem guten mechanischen Zustand ist
	Maschine nie ohne Schutzhaube benutzen
	Schleifscheiben nie ohne gute Belüftung oder Staubschutzausrüstung benutzen
	Keinen seitlichen Druck auf die Trennschleifscheiben ausüben. Sie sollten die Scheibe nicht biegen
	Schleifscheibe nie durch Druck auf Umfang oder Frontfläche stoppen. Immer die Maschine ausschalten und die Scheibe auslaufen lassen
	Achten Sie darauf, daß die Scheibe nicht im Werkstück verkantet oder im Schnitt feststeckt
	Üben Sie keinen überhöhten Druck auf die Schleifscheibe aus, so dass der Antriebsmotor gebremst wird
	Schleifen Sie nicht mit der Seite der Trennschleifscheibe oder gekröpften Scheiben unter 4 mm Dicke
	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
	Schleifen Sie mit gekröpften Schruppschleifscheiben nie mit einem Arbeitswinkel unter 30 Grad zum Werkstück
	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

TECHNISCHE INFORMATIONEN

WAS SIND SCHLEIFMITTEL AUF UNTERLAGE?

Moderne Schleifmittel auf Unterlage sind das Ergebnis eines komplexen, technischen Prozesses aus langjähriger Forschung und Entwicklung. Sie bleiben jedoch ein Produkt aus drei Basiselementen: eine flexible oder halbflexible Unterlage, auf die Schleifkörner aufgebracht werden und mit Hilfe eines Bindungsmittels fixiert werden.



SCHLEIFMITTELTYPEN

Das ideale Schleifkorn bietet maximalen Widerstand gegen vorzeitige Abnutzung, bildet Bruchkanten bevor deutliches Abstumpfen erfolgt. Dabei erfüllt es sowohl die Anforderungen an die Zerspanung wie auch an die Oberflächengüte.

SYNTHETISCHE SCHLEIFMITTEL

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

NATÜRLICHE SCHLEIFMITTEL

- Emery ist eine Zusammensetzung aus Korund und Eisenoxid. Die Partikel sind blockig und neigen dazu langsam zu schleifen, wobei das geglättete Material gleichzeitig poliert wird. Es wird bei allgemeinen Arbeiten eingesetzt und zum Polieren von Metall und in feinen Körnungen auch zum hochqualitativen Polieren, wie die Vorbereitung von metallurgischen Proben wo sehr enge Toleranzen gefordert sind. Emery Produkte haben immer eine schwarze Farbe.

STREUUNG DES SCHLEIFKORNS

Wir unterscheiden zwei Arten von Kornstreuung:

- Die offene Streuung, bei der zwischen 30% und 60% der Unterlage bedeckt sind und somit große Räume zwischen den Körnern offen lassen. Sie wird verwendet in Schleifoperationen wo die Schleifspäne sonst die Oberfläche zusetzen würden, wodurch die Schneidkraft reduziert und die Lebensdauer verkürzt würde.
- Bei der dichten Streuung bedeckt das Schleifkorn die gesamte Unterlage. Die größere Anzahl von Schneidkanten auf einer bestimmten Fläche bringt schnellere Zerspanung. Dichte Streuung wird dort empfohlen, wo es kein Problem des Zusetzens gibt und wo glattere Oberflächen verlangt werden.

SCHLEIFKORNGRÖSSE

Durch sorgfältig hergestellte Siebe aus Seidenfäden werden die Schleifkörner in Standardkorngrößen nach genauer Größe und Anzahl pro Quadrat Zoll 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.

PARTIKEL-GRÖSSE IN ZOLL	PARTIKEL-GRÖSSE IN MICRON	ALUMINIUMOXID, GARNET, SILIZIUMKARBID, ZIRKONKORUND			EMERY		GLASPAPIER
		KÖRNUNGSSYSTEM		KÖRNUNGSSYMBOL	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	-	-	-	-	-	-
,00204	52,5	-	P280	-	-	-	-
,00209	53,5	240	-	7/0	-	-	-
,00217	55,0	-	-	-	-	-	-

SCHLEIFKORNGRÖSSE (FORTSETZUNG)

PARTIKEL-GRÖSSE IN ZOLL	PARTIKEL-GRÖSSE IN MICRON	ALUMINIUMOXID, GARNET, SILIZIUMKARBID, ZIRKONKORUND			EMERY		GLASPAPIER
		KÖRNUNGSSYSTEM		KÖRNUNGS- SYMBOL	POLIERPAPIER	GEWEBE	
		CAMI	FEPA				
,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	-	-	-	1 1/2
,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	-	-	-	2 1/2
,01699	428,0	40	-	-1 1/2	-	-	-
,02044	524,0	-	P36	-	-	-	36
,02087	535,0	36	-	2	-	Extra grob	-
,02426	622,2	-	P30	-	-	-	-
,02488	638,0	30	-	2 1/2	-	-	-
,02789	715,0	24	-	3	-	-	-
,02886	740,0	-	P24	-	-	-	-
,03530	905,0	20	-	3 1/2	-	-	-
,03838	984,0	-	P20	-	-	-	-
,05148	1320,0	16	-	4	-	-	-
,05164	1324,0	-	P16	-	-	-	-
,06880	1764,0	-	P12	-	-	-	-
,07184	1842,0	12	-	4 1/2	-	-	-

SCHMALBÄNDER & 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.

KONTAKTSCHEIBEN

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 grobere Oberfläche und erzeugen eine viel gleichmäßigere Oberfläche als weichere Kontaktscheiben. Sie werden eingesetzt mit wenig flexiblen Bändern für einen schnelleren Schnitt.
- Weichere Kontaktscheiben bringen geringere Zerspanung, ein besseres Oberflächenfinish und passen sich den Formen des Werkstückes an. Sie werden im Allgemeinen zum Fertigschleifen von geformten Werkstücken verwendet oder für die Erzeugung leicht angerundeter Kanten. Sie sind aber viel schonender für das Schleifband und seine Klebestelle.

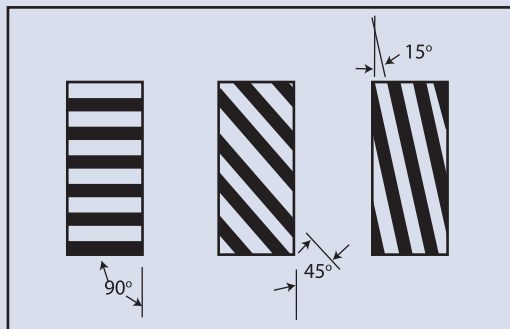
Die Ausführung der Kontaktscheibe wird auch eine Auswirkung auf die Kontaktfläche haben, welche immer wieder den Schleifdruck beeinflusst.

- Kontaktscheiben mit einem größeren Durchmesser wirken weicher und sollten generell auf größeren Oberflächen verwendet werden.
- Gerillte Kontaktscheiben wirken härter und sollten im Allgemeinen nur auf kleineren Oberflächen verwendet werden.

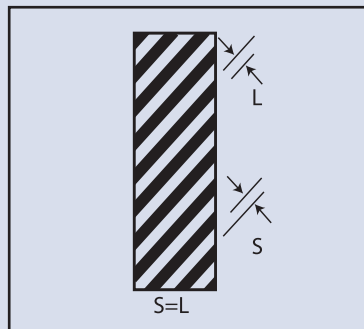
AUSFÜHRUNG DER KONTAKTSCHEIBE

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.



gestossen mit Folie



überlappt ohne Freischleifen



überlappt mit Freischleifen

NORaX - EINE INNOVATIVE TECHNOLOGIE

NORaX ist eine innovative Schleifmitteltechnologie von Norton für Schleifmittel auf Unterlage. Die Innovation liegt in der Schleifmittelschicht: aus einer mehrlagigen Kornschicht wurde eine 3-dimensionale Schleifmittelstruktur entwickelt. Diese Strukturen ermöglichen einen kontrollierten Kontakt zwischen Schleifmittel und Werkstück bei verbesserter Schleifleistung.

NORaX arbeitet wie eine Schleifscheibe auf Gewebeunterlage. Beim Verschleiß des Bandes werden stumpfe Schleifpartikel von der Bandoberfläche abgetragen um neue Schneidkanten freizulegen. Der ständige Austausch von abgestumpften Schleifmaterial führt zu längeren Standzeiten, höheren Abtragsraten und einer gleichmäßigen Oberflächengüte während der gesamten Einsatzdauer. Bestandteil der höheren Leistung von NORaX ist die Ausrüstung mit schleifaktiven Zusätzen. Diese erhöhen die Abtragsleistung und senken die Schleiftemperatur.



Konventionell
(einlagig)



Aggregat
(mehrlagig, keine gleichmäßige
Kontaktfläche)



Strukturierte Schleifmittel
(mehrlagig, kontrollierte Schleiffläche)

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 sein für eine gleichmäßige Bindemittelschicht, sie muss stark genug sein um die Schleifdrücke auszuhalten und flexibel genug um den Konturen zu folgen (wenn erforderlich). Aus wirtschaftlichen Gründen sollte die günstigste, für die Schleifoperation geeignete Unterlage ausgewählt werden.

PAPIER

Das Gewicht des Standardpapiers, das 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 um so größer die Flexibilität; je schwerer die Unterlage um so reißfester das Produkt.

A-Gewicht (70 g)

Leicht und flexibel, A-Gewicht wird verwendet vornehmlich für den Fertigschliff von Hand und sowohl trocken als auch nass eingesetzt. Die Korngröße ist 80 und feiner.

C-Gewicht (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 feinschleifen, 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 (FORTSETZUNG)

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 widerstandsfähig gegenüber Längsrissen als Standardgewebeprodukte, wird Y-Gewebe für Produkte für schwierige 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 lamiierten, 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, haben einige offen-gestreute Produkte eine besondere Oberflächenbehandlung mit Zinkstearat nach der Deckschicht. Solche Produkte sind ideal zum Schleifen von Versiegelungen von Möbeln, Schleifen von Grundierungen bei Karosserien, Entfernen von Lackierungen auf Holz und einer Vielzahl von Anwendungen wo konventionelle Schleifprodukte sich schnell zusetzen. Das Warenzeichen von Norton für Produkte mit Antizusatzbeschichtung ist No-Fil®.

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 Vorschubgeschwindigkeit	Langsamer ←							Schneller →
2.	Bandgeschwindigkeit	Langsamer ←							Schneller →
3.	Zustand des Schleifmittels	Neu ←							Im Einsatz →
4.	Körnung	Grob ←							Fein →
5.	Produktaltbarkeit	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 ←							Härter →

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEIT BEI DER LAGERUNG UND BEIM GEBRAUCH VON SCHLEIFMITTELN AUF UNTERLAGE

TRANSPORT & LAGERUNG

Alle Schleifmittel auf Unterlage sollten sorgfältig behandelt werden. Durch unsachgemäße Behandlung können Schäden entstehen, welche unbedingt vermieden werden sollten.

Schleifmittel auf Unterlage sollten in trocknen, frostfreien Räumen gelagert werden. Sie sollten von Wärmequellen, feuchten Wänden, von Türen und Fenstern ferngehalten und nicht direkt auf dem Fußboden gelagert werden. Temperaturen und Luftfeuchtigkeit sollten zwischen 18°C und 22°C und 45% - 65% relativer Luftfeuchtigkeit liegen. Schleifmittel auf Unterlage sollten nicht dem direkten Sonnenlicht ausgesetzt werden. Die Produkte sollten bis unmittelbar vor dem Gebrauch in ihrer Originalverpackung belassen werden. Nach dem Auspacken sollten sie so aufbewahrt werden, dass sie keinen Schaden nehmen.

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz; Lederschürzen und Sicherheitsschuhe müssen getragen werden.



Atemschutz



Schutz-
handschuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen
lesen



Trocken



Nass

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Die von den Maschinenherstellern gelieferten Sicherheitsanweisungen müssen befolgt werden. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen während des Schleifens auf der Maschine sein und sollten auf keinen Fall verändert werden. Schleifmittel auf Unterlage sollten nicht in der Nähe von endzündlichem Material oder an einer Stelle, wo das Risiko einer Explosion besteht, verwendet werden.

Funken sollten von Gesicht und Körper wenn möglich in Richtung Boden abgelenkt werden. Staubabsaugungen sollen, wenn verfügbar, unbedingt genutzt werden. Die von den Schleifmittelherstellern für den Einsatz von Schleifmitteln gegebenen Sicherheitshinweise müssen unbedingt befolgt werden, z.B. "Nicht zum Nassschleifen verwenden" oder ähnliche. Das Werkstück muss vor Beginn des Schleifens sorgfältig befestigt werden. Prüfen Sie alle Schleifmittel vor dem Einsatz durch Augenschein und stellen Sie sicher, dass das Produkt für die Anwendung geeignet ist. Die Schleifmittelprodukte sollten nach der Auslieferung nicht verändert werden.

Nach Gebrauch einer Handschleifmaschine schalten Sie den Motor immer aus und lassen die Spindel ganz auslaufen, bevor Sie das Werkzeug niederlegen. Es sollte nur auf Maschinen nass geschliffen werden, die dafür entwickelt wurden und es sollten nur Schleifmittel eingesetzt werden, die für diese Schleifoperation hergestellt sind.

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITS-GEBOTE

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

	Beim Einsatz von Frässtiften muss immer in der empfohlenen Geschwindigkeit gearbeitet werden
	Immer der Anwendung entsprechende Form, Durchmesser und Verzahnung wählen
	Es ist immer die entsprechende Maschine einzusetzen, welche regelmäßig gewartet werden sollte
	Immer die maximale Schaftlänge im Spannfutter fixieren (max. 10 mm Überhang empfohlen)
	Prüfen Sie vor dem Einsatz ob der Frässtift richtig gesichert in der Maschine läuft
	Prüfen Sie ob das Werkstück richtig gesichert ist und die Maschine fest in der Hand liegt
	Immer mit gleichmäßigen, konstanten Bewegungen in beiden Richtungen arbeiten Wenden Sie immer einen leichten Druck an und lassen Sie den Frässtift arbeiten
	Hören Sie immer bei der Rückführung auf, um das beste Ergebnis zu erreichen

SICHERHEITS-VERBOTE

HARTMETALL-FRÄSSTIFTE

	Setzen Sie keine Frässtifte mit einer höheren als der maximalen Arbeitsgeschwindigkeit ein
	Setzen Sie die Frässtifte nicht mit zu langsamer Geschwindigkeit ein (achten Sie auf die empfohlene Geschwindigkeit)
	Setzen Sie den Frässtift keinen übermäßigen mechanischen oder thermischen Erschütterungen aus
	Versenken Sie den Frässtift nicht mehr als ein Drittel seiner Länge
	Klemmen Sie die Frässtifte nicht im Spannfutter, in Spalten und Aussparungen fest
	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)
	Vermeiden Sie Erschütterungen oder übermäßige Kräfte auf das Produkt um Überhitzungen zu vermeiden

TECHNISCHE INFORMATIONEN

WAS IST EINE SCHLEIFSCHEIBE ?

Eine Schleifscheibe ist ein Präzisionswerkzeug mit einer Vielzahl von Schneidspitzen. Sie besteht aus Schleifkorn, das in einer Matrix von Bindung gehalten wird und aus entsprechenden Poren. Die Poren ermöglichen die Kühlmittelzufuhr und bilden Platz, um die Späne aus dem Schleifspalt zu entfernen.

Wenn sich die Scheibe mit ihrer Einsatzgeschwindigkeit dreht und mit dem Werkstück in Berührung kommt, wird durch die Schleifkörner das Material in kleinen Spänen abgetragen.

Durch die Kraft die während des Schleifens entsteht, stumpfen die Schneidspitzen ab. Die Folge ist eine größere Hitzeentwicklung und Anstieg der einwirkenden Kraft, die dann zu Materialschädigungen führt.

Der Anstieg der Belastung hat zur Folge, dass das Kornmaterial splittert und neue Spitzen entstehen oder die Bindungsstege zerbrechen, dabei werden dann neue Kornspitzen gebildet.

Bei normalen Schleifoperationen muss die Scheibe dann abgerichtet werden.

Durch die Eigenschaften des Kornmaterials, der Bindungstypen 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 ZUSAMMENSETZUNG

KORN MATERIAL			KORNGRÖSSE			HÄRTE			STRUKTUR		BINDUNG
ALUMINIUMOXID	SILIZIUMKARBID	MIKROKRISTALLINES ALUMINIUMOXID	GROB	MITTEL	FEIN	WEICH	MITTEL	HART	GESCHLOSSEN	OFFEN	
A	37C	SGB	12	30	80	E	I	Q	5	10	VS
19A	39C	3SG	16	36	90	F	J	R		11	VXP
25A		5SG	20	46	100	G	K	S		12	VXPM
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VTECH
40A				60				M			
57A				70				N			
86A								O			
IPA				60				EH XH		17 20	VTX
		ES5		60	80		J K	L			VX

SCHLEIFMITTELTYPEN

KORNTYPE	BEZEICHNUNG
A	Dies ist eine harte Form des Normalkorunds. Die höhere Härte wird durch Zusatz von 3 % Titanoxid erreicht. Durch Brennen bei niedrigen Temperaturen erhält es eine braune Farbe. Beim Brennen mit hohen Temperaturen findet eine weitere Oxidation statt wobei sich die Farbe dann von braun in graublau ändert. Durch seine höhere Härte wird es zum Schleifen von Stählen mit höherer Zugfestigkeit beim Freihandschleifen (Schleifbockscheiben) und für Abrichtsteine eingesetzt.
19A	Eine Mischung aus Normalkorund mit Edelfkorund. Scheiben mit dieser Mischung vereinigen die Eigenschaften von hoher Härte des Normalkorunds gepaart mit der Schärfe des Edelfkorunds. Es wird zum Werkzeugschleifen und zum Schleifen von Hartchrom verwendet .
38A	Edelfkorund weiß ist mit 99,8 % das reinste Aluminiumoxid. Dieses Kornmaterial wird in einer Vielzahl von Standardscheiben zum Schleifen von harten und hitzeempfindlichen Stählen eingesetzt. Es wird traditionell bei hoch legierten Stählen, zum Werkzeugschleifen und für Rund- und Flachsleifoperationen verwendet.
57A	Ein braunes Aluminiumoxid mit einer Reinheit von 98 %. 57A ist bestens geeignet für alle generellen Anwendungen zum Schleifen von harten und weichen Materialien sowie für große Rundscheiben. 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.
5GB	Eine Mischung aus Kornmaterial mit einem mittleren Anteil des mikrokristallinen Norton SG Materials.
3SG	Eine Mischung mit hoher Konzentration von Norton SG.
5SG	Eine Mischung aus einem Hochleistungs-Aluminiumoxid mit einem hohen Anteil an Norton SG.
37C	Siliziumkarbid für Scheiben zum Schleifen von Grauguss und nicht metallischen Materialien wie z.B. Stein und Gummi.
39C	Siliziumkarbid mit höchster Reinheit. Geeignet zum Schleifen von Hartmetall und Glas.

BINDUNGSTYPEN

KERAMISCHE BINDUNGEN

Keramische Bindungen sind die meistgebräuchlichsten Bindungen zum Präzisionsschleifen. Sie erlauben eine hohe Zerspanleistung mit guter Formhaltigkeit und sind beständig gegen Kühlmittel, Öle sowie gegen Temperaturschwankungen.

V	V ist eine Hochtemperaturbindung zum Einsatz bei Operationen wo gute Profilhaltigkeit oder harter Einsatz gefordert ist
VS	VS ist eine universelles Niedrigbrand-Bindungssystem für die meisten Schleifoperationen. Besonders geeignet zum Werkzeug-, Rund- und Flachsleifen
VTECH	Ein Niedrigbrandsystem für alle hochtechnischen Operationen mit konventionellen Kornarten, um maximale Zerspanungsleistungen zu erzielen
VX	VX verbessert die Profilhaltigkeit bei den meisten Operationen und ist die erste Wahl bei Verwendung von mikrokristallinem Korund
VXP	Dieses System basiert auf VX wobei ein zusätzlicher Porenfüller verwendet wird

BINDUNGSTYPEN

KUNSTHARZBINDUNGEN

Diese Bindungen werden in zwei Typen von Scheiben verwendet, zum Schruppschleifen und für Töpfe, die auf stationären und beweglichen Maschinen eingesetzt werden. Zweitens für Trennschleifscheiben gewebe- und nicht-gewebeverstärkt. Die gebräuchlichsten Bindungen sind:

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

B & B3	Bindung für die meisten Gießereioperationen
B28	Bindung zum Schruppschleifen in der Gießerei, bei technischen Operationen und besonderer Beanspruchung

TRENSCHLEIFSCHEIBEN

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 Trennschleifscheiben mit Siliziumkarbid zum Nasstrennen von Nichteisen-Metallen
B25	Standardbindung mit universellem Einsatz auf einer Vielzahl von Materialien, sie vereinigt gute Standzeit mit hoher Verschleißfestigkeit
B26	Neue Bindung für Trennschleifscheiben 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

GEBRÄUHLICHSTE 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

KORN MATERIAL	BINDUNG	KORNFARBE
IPA	VTX	Weiß
SGB-3SG-5SG-ES5-1TGP	VX-VXP	Blau
A-19A	VS	Braun
86A	VS-VXP-VTECH	Rosa
38A	VS	Weiß
37C	V-VP	Schwarz
39C	V-VS	Grün

AUSWAHL DES RICHTIGEN PRODUKTES

Es gibt neun Faktoren die die Auswahl bei allen Schleifoperationen bestimmen:

- Das zu schleifende Material -Type & Härte
- Die Menge an Material die zerspannt wird
- Die Werkstückgeometrie & Oberflächengüte
- Die Schleifmaschine, Type, Zustand und Antriebsleistung
- Scheibengeschwindigkeit & Zustellung
- Kontaktzone
- Kühlmittel - Trockenschliff
- Die Beanspruchung in der Schleifoperation
- Die Abrichtmethode

DAS ZU SCHLEIFENDE MATERIAL

Die Type des Materials beeinflusst die Auswahl des Kornmaterials, die Korngröße und die Härte. Aluminiumoxid ist das gebräuchlichste Kornmaterial für Stahl. Je härter das Material, um so splitteriger sollte das Korn sein.

Weiches und Nichteisen-Metall wird am besten mit Siliziumkarbid bearbeitet.

Die Härte des Materiales bestimmt die Eindringtiefe des Korns. Deshalb sollte bei hartem Material eine feinere, bei weichem Material eine mittlere oder grobe Korngröße gewählt werden.

Um die besten Ergebnisse zu erhalten muss auch der Härtegrad angepasst werden, es gilt je härter das Material um so weicher der Härtegrad und umgekehrt.

ZERSPANNUNGSMENGE, AUFMASS & OBERFLÄCHENGÜTE

Dies beeinflusst die Korngröße und Bindungstypen.

Hohe Zerspannungsmengen 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

Die erzielbare Oberflächengüte bei jeder Schleifoperation hängt maßgeblich von der gewählten Korngröße ab. Die folgende Tabelle enthält die möglichen Oberflächen und Mindestradien, die bei entsprechender Korngröße möglich sind.

Andere Faktoren können zusätzlich die Oberflächengüte beeinflussen:

- Produktionsoperationen mit hoher Zerspanungsleistung ergeben etwas grobere Oberflächengüten als angegeben
- Bei Einstechschleifoperationen sollten eine Kornstufe feiner als angegeben gewählt werden
- Die Abrichttechnik und die Härte des Materiales können auch die Oberflächengüte beeinflussen

VORSCHLAG ■ Sehr empfehlenswert		OBERFLÄCHENGÜTE & KORNGRÖSSE							
		KORNGRÖSSE							
OBERFLÄCHE μ in CLA	GÜTE 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

Erzielung besserer Oberflächengüten

Durch Änderung der Abrichttechnik ist es möglich feinere Oberflächen zu erzielen. Bei Reduzierung der Abrichtzustellung und/oder Reduzierung des Abrichtvorschubes und gleichermaßen Verringerung der Scheibenzustellung und des Scheibenquervorschubes ist es möglich bessere Oberflächen zu erhalten. Da hier aber die Zerspanungsleistung reduziert wird, kann dies nur bei Werkzeugschleifoperationen und nicht bei Produktionsoperationen verwendet werden.

DIE SCHLEIFMASCHINE

Die Type der Schleifmaschine bestimmt die Kontaktfläche und die Kühlmittelzufuhr, die in die Schleifzone gelangt.

Die Antriebsleistung bestimmt die Zerspanungsleistung, je höher die Antriebsleistung um so höher kann der Härtegrad der Scheibe sein um optimale Leistungen zu erzielen.

Schlechter Maschinenzustand, Lagerspiel oder Spiel in den Führungen erzeugen Schwingungen, die zu einem erhöhten Verschleiß führen. Dies kann zwar durch härtere Scheiben ausgeglichen werden, jedoch sollte die Maschine entsprechend repariert werden.

SCHEIBENGESCHWINDIGKEIT & WERKSTÜCKGESCHWINDIGKEIT

Der Zusammenhang zwischen Scheibengeschwindigkeit und Werkstückgeschwindigkeit ist in der nachfolgenden Tabelle aufgeführt.

EINFLUSS AUF DIE SCHLEIFHÄRTE

GESCHWINDIGKEIT	ERHÖHUNG	REDUZIERUNG
Scheibengeschwindigkeit	Härter	Weicher
Werkstückgeschwindigkeit	Weicher	Härter
Vorschub	Weicher	Härter
Zustellung	Weicher	Härter

*Die maximal angegebene Scheibengeschwindigkeit darf niemals überschritten werden.

SCHLEIFKONTAKTFLÄCHE

Die Kontaktfläche beeinflusst die Auswahl des Härtegrades und der Struktur. Große Kontaktflächen, wie beim Seitenschleifen mit Segmenten, erfordern eine weiche Scheibe mit offener Struktur. Scheiben mit zusätzlichen Poren erzielen die besten Leistungen bei sehr großen Kontaktflächen. Umgekehrt werden bei kleinen Kontaktflächen wie beim Rundschleifen härtere Scheiben und/oder engere Strukturen verwendet.

Auch die Größe des Werkstücks ist für die Kontaktfläche entscheidend. Je größer das Werkstück in Relation zur Scheibe ist, um so größer wird die Kontaktfläche. Dies erfordert dann weichere Scheiben.

KÜHLMITTEL

Keramisch gebundene Schleifscheiben zum Trockenschleifen müssen ein bis zwei Grad weicher gewählt werden als im Nassschliff.

ART DER SCHLEIFOPERATION

Die Art der Schleifoperation ist auch bestimmend bei der Korn- und Bindungsauswahl. Je rauer die Einsatzbedingungen, um so härter muss die Scheibe gewählt werden und um so härter muss das Kornmaterial sein. Bei sehr rauen Bedingungen kann es auch erforderlich sein kunstharzgebundene Scheiben einzusetzen.

SCHLEIFSCHEIBEN ABRICHTEN UND SCHÄRFEN

Abrichten und Schärfen werden oft als die gleiche Operation betrachtet, da dies meist gleichzeitig erfolgt.

Unter Abrichten versteht man die Formgebung an der Scheibe um den Rundlauf oder das gewünschte Profil zu erzeugen.

Schärfen ist die Erzeugung der Schneidfähigkeit einer Scheibe.

EINKORN & VIELKORNABRICHTER

Diamant ist die erste Wahl, wo enge Toleranzen, beste Oberflächengüten und der flexible Einsatz benötigt werden. Da das Abrichten mit Diamant maschinell geschieht, wird die Oberfläche der Scheibe feiner. Dies hat zur Folge, dass die Zerspanungsleistung sinkt, jedoch eine hervorragende Oberfläche und Profilhaltigkeit erzielt wird.

Durch die Änderung der Abrichtzustellung pro Überlauf und des Abrichtvorschubes können unterschiedliche Oberflächengüten sowie Schneideigenschaften erreicht werden.

In der folgenden Tabelle sind Empfehlungen für den Einsatz eines Einkornabrichters aufgeführt.

	SCHRUPPSCHLEIFEN	FERTIGSCHLEIFEN
Diamantzustellung pro Überlauf	0,025 mm	0,012-0,020 mm
Abrichtvorschub mm/Scheibenumdrehung	0,18 mm	0,10 mm

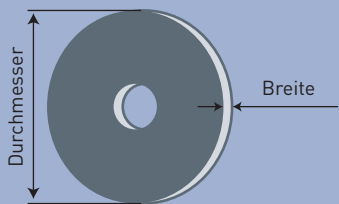
Der Diamant sollte immer auf der Mittellinie der Scheibe in einem Winkel zwischen 5 - 15 Grad positioniert werden.

DIAMANTGRÖSSE

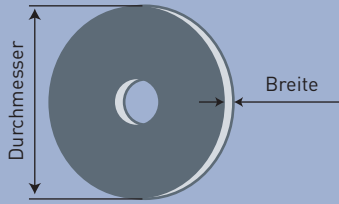
Die Größe des Diamanten ist entscheidend bei der Auswahl des Abrichtwerkzeuges. Z.B. muss bei grober Korngröße oder großen Scheiben ein größerer Diamant gewählt werden als bei feinen Korngrößen. Wenn gute Oberflächengüten erzielt werden sollen kann ein zu großer Diamant den Effekt des feineren Kornes sogar umkehren. Heutzutage geht der Trend weg von den Einkorndiamanten hin zu den Vielkorndiamanten. Hier muss aber die entsprechende Form gewählt werden, damit auch Profile falls nötig abgerichtet werden können.

Formel zur Berechnung der Diamantgröße:

Scheibendurchmesser (mm) X Scheibenbreite (mm)

EINKORN	MULTIPLIZIEREN VON SCHEIBENDURCHMESSER X SCHEIBENBREITE	
	Durchmesser X Breite (mm)	Karat
	<6000	0,33 Karat
	6000-18000	0,50 Karat
	>18000	1,0 Karat

Die besten Ergebnisse erhält man beim Abrichten mit Kühlmittel.

VIELKORN	MULTIPLIZIEREN VON SCHEIBENDURCHMESSER X SCHEIBENBREITE	
	Durchmesser X Breite (mm)	Karat
	<30000	1,3 Karat
	30000-60000	2,5 Karat
	>60000	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

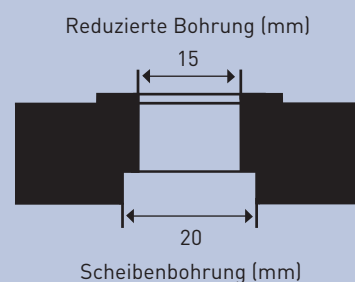
Um die maximale Lebensdauer des Diamanten zu erhalten muss dieser nach etwa allen vier bis fünf Abrichtungen gedreht werden. Damit ist gewährleistet, dass die Spitze erhalten bleibt und diese immer im gleichen Winkel zur Mittellinie steht.

REDUZIERRINGE

REDUZIERRINGE

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 Aufnahmeflansch kommen
- Reduzierringe nur bei Scheiben verwenden, deren Breite zwischen 6 und 50 mm ist
- Möglichst zwei Ringe verwenden (an jeder Seite einen) sofern die Breite dies zulässt
- Bohrungsreduzierungen nur vornehmen gemäß FEPA Vorschriften



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

AUFSPANNEN

Eine Scheibe sollte nur auf die Maschine aufgespannt werden für die sie vorgesehen ist. Die Drehzahl der Spindel darf keinesfalls die auf der Scheibe angegebene Drehzahl bei neuer Scheibe überschreiten. Die Scheibe sollte frei aber nicht lose auf die Aufnahme passen. Scheibe, Zwischenlagen und Flansche müssen sauber sein. Einige Scheiben haben einen Pfeil zur Positionierung (Oben-Unten), dieser muss entsprechend beachtet werden. Bitte darauf achten, dass die Markierung in der vom Hersteller vorgegebenen Position ist.

REDUZIERRINGE

Bei Verwendung von Reduzierringen um die Bohrung der Scheibe zu verkleinern muss darauf geachtet werden, dass diese nicht überstehen. Die Spannfläche der Flansche müssen auf den Zwischenlagen spannen und dürfen nicht durch die Reduzierringe behindert werden. Reduzierringe dürfen niemals bei Scheibenbreiten kleiner 6 mm oder bei Bodenstärken kleiner 6 mm verwendet werden. Niemals Reduzierringe auf handgeführten Maschinen einsetzen.

ZWISCHENLAGEN

Zwischenlagen müssen bei allen Scheiben immer verwendet werden wenn keine besondere Vorschrift vorliegt. Diese müssen etwas größer als die Spannflansche sein und sich in einwandfreiem Zustand befinden.

SPANNFLANSCH

Mit den Spannflanschen wird sichergestellt, dass die Scheibe fest gespannt ist und die Antriebskraft auf die Scheibe übertragen wird. Die Größe muss mindestens 1/3 des Scheibendurchmessers betragen.

Die Spannflächen müssen sauber und gerade sein ohne Grate oder Beschädigungen. Beide Flanschdurchmesser müssen gleich sein mit der gleichen Oberflächengüte im Spannbereich und entsprechend hinterstochen sein.

Der Maschinenflansch muss fest mit der Spindel verbunden sein.

Die Flansche müssen einen perfekten Rundlauf und Seitenschlag haben.

Befestigungsschrauben (Zentralmuttern) dürfen nur so fest angezogen werden, dass die Scheiben nicht durchrutschen und ein fester Halt gewährleistet ist. Befestigung mit mehreren Schrauben - hier sollten diese über Kreuz angezogen werden.

In den meisten Fällen werden die Schrauben mit der Hand angezogen und dann mit einem Drehmomentschlüssel festgespannt. Dies verhindert ein zu loses oder zu festes Anziehen der Muttern. Schrauben für die Befestigung von Produkten mit eingelassenen Muttern dürfen nicht zu lang sein. Vorzugsweise sollte die Befestigungslänge dem Durchmesser der Schrauben entsprechen.

Flanschausführungen sind in der FEPA enthalten.

VORSICHT

Nach dem Aufspannen einer neuen oder gebrauchten Scheibe muss der Arbeitsbereich abgesperrt werden, damit ein Probelauf von zwei Minuten erfolgen kann. Eine schon gebrauchte Scheibe muss immer wie eine neue Scheibe behandelt werden.

FORM 06 GERADE TOPFSCHLEIFEN

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 & SCHLEIFSCHEIBEN

Der Spindeldurchmesser muss in die Spannzange passen und die Aufspannlänge muss entsprechend der Spindeldrehzahl eingestellt werden.

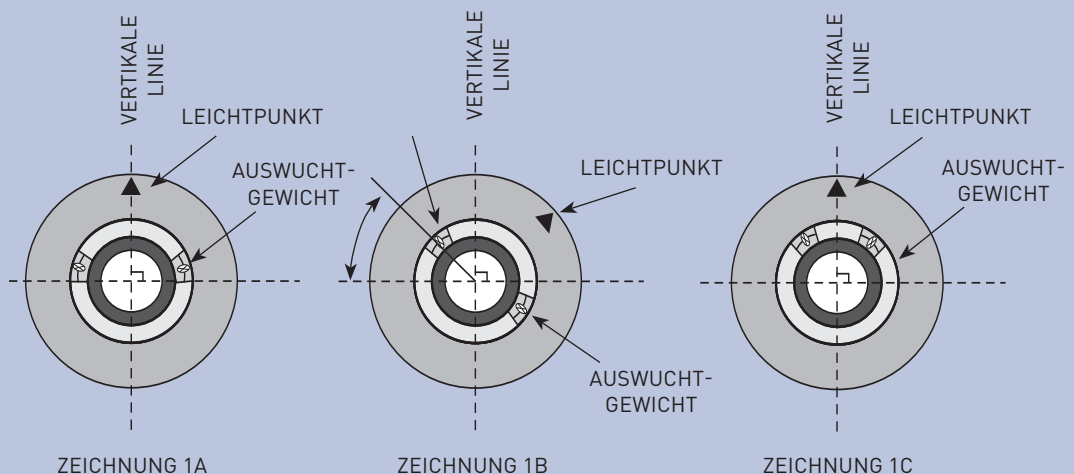
FORM 31 SCHLEIFSEGMENTE

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 Auswuchtspindel einsetzen
- System auf den Auswuchtbock platzieren und abwarten bis die Scheibe ruhig steht. Dann den Leichtpunkt markieren
- Auswuchtgewichte so platzieren wie in Zeichnung 1A dargestellt
- Scheibe drehen um 45 Grad und beobachten nach welcher Seite sie sich dreht. Wenn sie sich mit dem Gewicht nach oben dreht muss das Gewicht weiter vom Leichtpunkt entfernt platziert werden. Die Gewichte immer entgegen die Drehrichtung der Scheibe verschieben. Siehe Zeichnung 1B
- Fortfahren mit dieser Methode und die rechten oder linken Gewichte entsprechend verschieben. Die Gewicht um maximal 3 mm verschieben. Wenn sich die Scheibe langsamer bewegt diesen Wert reduzieren. Siehe Zeichnung 1C
- Fortfahren bis die Scheibe in allen Positionen stehen bleibt. Gewichte dann festspannen und das System wieder in die Maschine spannen
- Wichtig: Auswuchtbock muss in allen Richtungen in der Waage stehen damit der Leichtpunkt exakt gefunden werden kann

PROBLEMLÖSUNGEN

LÖSUNG VON OBERFLÄCHENPROBLEMEN

Viele Probleme beim Schleifen gehen auf Oberflächenprobleme zurück.
Die folgende Tabelle beschreibt einige Probleme, die Ursachen und die möglichen Lösungen.

REGELMÄSSIGE UNTERBROCHENE RATTERMARKEN

Sofort nach dem Abrichten

Ursache	Maschinenschwingungen
Lösung	Kontrolle der Maschinenlagerung

REGELMÄSSIGE UNTERBROCHENE RATTERMARKEN

Nach einer gewissen Laufzeit

Ursache	Scheibe ist zu hart
Lösung	Weichere Scheibe einsetzen

FLECKIGE MARKIERUNGEN

Ursache	Scheibe hat Unwucht
Lösung	Scheibe auswuchten

RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe ist nicht rund
Lösung	Scheibe nochmals abrichten

UNREGELMÄSSIGE RATTERMARKEN

Ursache	Scheibe ist nicht richtig gespannt
Lösung	Scheibe festspannen
Ursache	Werkzeugspitzen sind lose
Lösung	Werkzeugspitzen fixieren

SPIRALMARKIERUNGEN

Ursache	Abrichttechnik prüfen
Lösung	Kontrolle des Diamanten ob scharf und in Ordnung
Ursache	Abrichttechnik prüfen
Lösung	Kontrolle ob Abrichter parallel ist

OBERFLÄCHE ZU GROB

Ursache	Korngröße zu grob
Lösung	Abrichtzustellung reduzieren. Abrichtvorschub reduzieren
Ursache	Scheibe zu weich
Lösung	Reduzierung der Werkstückdrehzahl. Härtere Scheiben einsetzen
Ursache	Scheibe setzt sich zu
Lösung	Abrichtfrequenz reduzieren. Offenere und weichere Scheibe einsetzen

SICHERHEITSHINWEISE

SICHERHEITSHINWEISE BEI DER LAGERUNG UND DEM GEBRAUCH VON SCHLEIFSCHEIBEN

Alle relevanten Sicherheitsvorschriften werden bei der Herstellung von Norton Scheiben eingehalten. Um Unfälle beim Gebrauch zu vermeiden, schreibt der Gesetzgeber auch Kontrollen für den Verwender vor (siehe FEPA Sicherheitshinweise).

BEI ANLIEFERUNG

Bei Anlieferung müssen die Scheiben auf Schäden untersucht werden.
Bei Beschädigungen oder Bruch ist die Annahme zu verweigern.

HANDHABUNG

Schleifkörper sind bruchempfindliche Werkzeuge und erfordern daher äußerste Sorgfalt beim Umgang.
Harte Stöße, auch wenn Scheiben auf Paletten liegen, sind zu vermeiden.

Jede Scheibe, die dennoch unsachgemäß behandelt wurde, ist genauestens zu untersuchen.
Falls Zweifel bestehen, diese nicht verwenden.

LAGERUNG

Kleine Scheiben bis 80 mm Durchmesser sowie Stifte und Konen können in entsprechenden Kartons, Schleifscheiben der Form 02, 06, 04, 12 und 13 sollten liegend mit Zwischenlagen und Form 11 oder weiche Scheiben liegend mit Boden zu Boden und Seite zu Seite mit Zwischenlagen gelagert werden. Dünne Scheiben sowie Trennscheiben sind liegend, alle übrigen Scheiben stehend im Regal aufzubewahren. Bei stehender Lagerung ist darauf zu achten, dass die Scheiben nicht herausrollen können.

LAGERUNGSKONDITIONEN

Während der Lagerung dürfen die Schleifscheiben nicht ausgesetzt werden:

- Feuchtigkeit, Wasser oder Flüssigkeiten
- Frost
- Wechselnden Temperaturen, die ein Beschlagen hervorrufen

LAGERDAUER

Generell sollten Scheiben in Kunstharzbindung innerhalb von 3 Jahren verwendet werden, vorausgesetzt sie wurden sachgerecht gelagert.

Es ist darauf zu achten, dass immer die ältesten Scheiben zuerst verwendet werden.

Sachgerecht gelagerte keramisch gebundene Scheiben können auf unbestimmte Zeit gelagert werden.
Es wird jedoch empfohlen Scheiben, die älter als 10 Jahre sind, nicht mehr zu verwenden.

KLANGPROBE

Die Klangprobe kann nur bei keramisch gebundenen Scheiben durchgeführt werden. Wenn die Scheibe angeklopft wird, entsteht ein klarer Klang hervorgerufen durch die Eigenfrequenz.

Um einen Test durchzuführen wird die Scheibe in der Bohrung aufgehängt und dann im Winkel von 45 Grad mit einem nichtmetallischen Gegenstand angeklopft. Dies sollte auf beiden Seiten erfolgen.

Die Scheibe wird dann hell und klar klingen. Eine gebrochene Scheibe (Riss) wird einen scheppernden Ton erzeugen, diese darf dann nicht verwendet werden. Dieser Test ist vor dem Aufspannen einer Scheibe Pflicht.

SICHERHEITSHINWEISE

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe, Staubmasken und bei riskanten Einsätzen Gesichtsschutz; Sicherheitsschuhe sind immer Pflicht.



Atemschutz



Schutz-
handschuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen
lesen



Keine defekten
Schleifscheiben
einsetzen



Nur für
Trockenschliff



Nassschliff

SCHULUNG DER ANWENDER

Anwender sollten mit den Sicherheitshinweisen für alle benutzten Maschinen geschult werden.

UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

Keine Schleifscheibe darf mit einer höheren Geschwindigkeit als angegeben eingesetzt werden. Es ist jedoch möglich die Spindeldrehzahl zu erhöhen wenn die Scheibe kleiner wird. Dies muss aber in dem Verhältnis erfolgen, dass die angegebene Umfangsgeschwindigkeit nicht überschritten wird. Dies wird bei neuen Maschinen automatisch durchgeführt, um den sonst größeren Verschleiß der Scheibe zu kompensieren.

KÜHLMITTEL

Die Festigkeit von kunstharzgebundenen Scheiben kann durch das Kühlmittel reduziert werden. Die Konzentration an Alkalien im Kühlmittel muss deshalb überwacht werden. Dies geschieht durch Feststellen des PH Wertes, der 8 nicht überschreiten sollte. Nach Abstellen der Scheibe kann sich durch das Kühlmittel eine Unwucht ergeben wenn diese vorher nicht genügend ausgeschleudert wurde.

AUFLAGESCHIENE (SCHLEIFBOCKSCHEIBEN)

Die Auflageschiene sollte maximal 3 mm von der Schleifscheibe entfernt befestigt und in gutem Zustand sein.

ABRICHTEN & 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- & SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

Nicht-gewebeverstärkte Scheiben dürfen nicht verwendet werden:

- Auf handgeführten Maschinen:
- Auf Maschinen bei denen das Werkstück mit der Hand an die Scheibe geführt wird.

Trennschleifscheiben dürfen nur auf dafür vorgesehenen Maschinen eingesetzt werden.

Auf das Verfalldatum bei Trenn- und Schrupschleifscheiben 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:

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Landesspezifische Kennzeichnungen der Korngrößen

FEPA Mikrometer	US MESH	JIS (Japanese Industrial Size)	DWMI	Diamant	CBN	Ra (µm) Oberflächenrauigkeit Hartmetall	Ra (µm) Oberflächenrauigkeit Stahl, Einstichschleifen	Ra (µm) Oberflächenrauigkeit Stahl, oszillierende Bearbeitung
1181	16/18							
1182	16/20			16				
1001	18/20							
851	20/25							
852	20/30	20		24	24			
711	25/30							
601	30/35							
602	30/40	30		36	36			
501	35/40							
426	40/45							
427	40/50	40		46	46			
356	45/50							
301	50/60	50		50	50			
	50/80							
251	60/70			60	60			
252	60/80	60	60	80c	80c	0,6-0,9		
213	70/80			80	80			
181	80/100	80	80	100	100	0,4-0,7	1,0-1,1	0,9-1,1
	80/120			110c				
151	100/120	100	100	110	120		0,9-1,0	0,8-0,9
126	120/140	120	120	120	150	0,4-0,5	0,8-0,9	0,6-0,8
107	140/170	140	150	150	180		0,6-0,8	0,5-0,6
91	170/200	170	180	180	220	0,3-0,4	0,5-0,6	0,4-0,5
76	200/230	200	220	220	230			
64	230/270	230	240	240	240	0,2-0,3	0,4-0,5	
54	270/325	270	320	320	320			
46	325/400	325	400	400	400	0,1-0,2		
	400/500	400		500	500			
M63	40/60							
M40	30/40	500		500				
M25	20/30	700						
	15/25	800						
M16	10/20	1000		600				
	8/16	1500						
M10	6/12	2000		800				
M6.3	4/8	2500						
	3/6	4000						
M4	2/4	5000						
M1	0/2	15000						

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	= 0,88 g/cm ³
75	=	T	3,3	= 0,66 g/cm ³
50	=	Q	2,2	= 0,44 g/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	
Einsatz mit Kühlschmierung			Keine Kühlung	
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)
- Bei Einsatz von CBN-Schleifscheiben hat sich gezeigt, dass bei der Verwendung von reinem Öl die Lebensdauer der Scheibe erhöht wird

MONTIEREN, AUSRICHTEN & KONDITIONIEREN

Um beste Ergebnisse zu erzielen, empfehlen wir für die NORTON Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge die folgenden Montageanweisungen zu beachten.

MONTIEREN - AUFZIEHEN DER SCHEIBE AUF DIE MASCHINENSPINDEL

- Überprüfen Sie die Flansche und die Spindel sorgfältig
- Stellen Sie sicher, dass sämtliche Oberflächen sauber und unbeschädigt sind
- Überzeugen Sie sich davon, dass die zu montierenden Flansche plan sind und mit gleichem Durchmesser. Dies gilt besonders bei zentrierten Scheiben z.B. in keramischer Bindung
- Kontrollieren Sie die Laufgenauigkeit Ihrer Spindel äußerst sorgfältig. Die Laufgenauigkeit 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- & CBN-Schleiftöpfen und -zylindern eingesetzt
 - Das Abrichtgerät darf immer nur trocken eingesetzt werden
 - Diamant- /CBN-Schleifscheibe & 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 und einen exakten Rundlauf zu 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 Topscheibe 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 keramischen gebundenen Schärfstein.

Die Auswahl des Schärfsteines erfolgt in Abhängigkeit der zu schärfenden Bindung und der darin enthaltenden Hartstoffgröße.

AUSWAHL DER SCHÄRFSTEINE

Bindung	Hartstoffgröße	Schärfsteine
Kunstharz	126 und größer	38A 150 HVBE
	107 bis 64	38A 220 HVBE
	54 und feiner	38A 320 HVBE

PROBLEMLÖSUNGEN

EINSATZUNTERSTÜTZUNG

- Die Werkstücke müssen fest eingespannt sein. Jegliche Vibration verursacht einen erhöhten Schleifscheibenverschleiß, erzeugt Rattermarken oder führt zu Gratbildung
- Beim Schleifen zwischen Spitzen sollten die Spitzen gut zentriert und entsprechend vorbereitet sein
- Minimieren Sie den Schleifüberhang
- Verwenden Sie Spitzen oder Werkstückgeghalter nur, wenn diese ausreichend dimensioniert sind um Vibrationen zu vermeiden

ZUSTELLUNG - VERMEIDEN VON ZU HOHEN ZUSTELLWERTEN

- Zu große Vorschübe erzeugen einen erhöhten Scheibenverschleiß. Indikatoren für einen zu groß gewählten Vorschub:
 - Laute Schleifgeräusche
 - Rattermarken
 - Brand am Werkstück
 - Hoher Schleifscheibenverschleiß
 - Vibrationen

TROCKENSCHLIFF

Problem	Mögliche Ursachen	Empfohlene Maßnahmen zur Korrektur
Brand am Werkstück (extreme Wärmeentwicklung)	Scheibe zugesetzt oder stumpf	Freiziehen der Scheibe mit einem Schärfestein
	Zustellbetrag zu hoch	Verringern der Zustellung der Scheibe oder des Werkstückes
	Scheibe zu hart	Einsatz von freier schleifenden Bindungen oder Herabsetzen der Schnittgeschwindigkeit
	Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Herabsetzen der Schnittgeschwindigkeit
Schlechte Oberflächengüte	Hartstoffgröße zu grob	Feinere Hartstoffgröße wählen
	Zustellbetrag zu hoch	Zustellbetrag reduzieren
Rattermarken	Scheibe ist unrund	Scheibe auf Rundlauf ausrichten und sicherstellen, dass sie auf dem Flansch sicher gespannt ist
	Schleifscheibe zu hart	Spezifikation überprüfen

NASSSCHLIFF

Problem	Mögliche Ursachen	Empfohlene Maßnahmen zur Korrektur
Brand am Werkstück extreme Wärmeentwicklung	Scheibe zugesezt oder stumpf	Erneutes Abrichten der Scheibe
	Unzureichende Positionierung der Kühlmittelstrahles	Richten Sie den Kühlmittelstrahl direkt in den Schleifspalt
	Zu hohe Materialabtragsrate	Reduzieren Sie die Zustellung und / oder den Quervorschub
	Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Verringern der Schnittgeschwindigkeit
Schlechte Oberflächengüte	Zu viel Abrichten	Abrichtdruck verringern Schärfen beenden sobald der Schärfstein großen Verschleiß aufweist
	Hartstoffgröße zu grob	Feinere Hartstoffgröße wählen
	Unzureichende Positionierung des Kühlmittelstrahles oder zu geringe Menge oder zu geringer Druck	Sorgen Sie für eine ausreichende Kühlmittelmenge
Rattermarken	Scheibe unrund	Scheibe auf Rundlauf ausrichten und sicherstellen, dass sie auf dem Flansch sicher gespannt ist
	Schleifscheibe zu hart	Spezifikation überprüfen
Kein Abtrag	Stumpf durch Konditionieren	Leichtes Schärfen zum Öffnen der Bindung
	Schleifscheibe zugeschmiert	Leichtes Schärfen zum Öffnen der Bindung Kühlmittelfluss erhöhen um mit dem Spüleffekt die Scheibe zu reinigen Die Scheibe nie ohne Kühlung laufen lassen
	Hartstoffgröße zu fein	Spezifikation überprüfen
Prozesszeit zu lang	Zustellung oder Schnittgeschwindigkeit zu gering	Zustellung erhöhen; Erhöhung der Scheibengeschwindigkeit (Beachten der maximalen Umfangsgeschwindigkeit)
Geringe Lebensdauer der Schleifscheibe	Falsche Kühldüsenanordnung	Sorgen Sie für eine ausreichend Kühlmittelmenge
	Schnittgeschwindigkeit zu niedrig	Erhöhung der Scheibengeschwindigkeit (Beachten der maximalen Umfangsgeschwindigkeit)
	Zu viel Abrichten	Abrichtdruck verringern
	Schleifscheibe zu weich oder zu hart	Ändern der Körnung, der Bindungshärte oder der Konzentration

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Umfangsgeschwindigkeit

MAXIMALE UMFANGSGESCHWINDIGKEIT

DURCHMESSER (mm)	MAX M/S	MAX U/MIN
100	80	15300
115	80	13300
125	80	12250
150	80	10200
180	80	8500
200	80	7650
230	80	6650
250	80	6100
300	100	6400
350	100	5500
400	100	4800
450	100	4250

Überschreiten Sie niemals die maximale Umfangsgeschwindigkeit:

- Diamantscheiben f. Handmaschinen $\varnothing < 230$ 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



Schutzhand-
schuhe



Schutzbrille



Gehörschutz



Anweisungen
lesen



Nur zum
Trennen,
nicht zum
Schruppschleifen



Trocken-
schnitt



Nassschnitt

PROBLEMLÖSUNGEN

DIAMANTSCHLEIBE SCHNEIDET NICHT

Grund	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist
Grund	Die Segmente werden stumpf
Lösung	Schärfen Sie die Segmente durch Schneiden von abrasivem Material (z.B. Sandstein)
Grund	Zu wenig Maschinenleistung
Lösung	Spannung, Maschinenleistung und Filter überprüfen

HOHER VERSCHLEISS

Grund	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

Grund	Die Segmente sind für das zu schneidende Material zu hart
Lösung	Kontrollieren Sie, ob die gewählte Diamantschleibe für das Material geeignet ist
Grund	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

Grund	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

Grund	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
Grund	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

Grund	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 Diamantschleifen kennen

- | | |
|--|---|
| | Lesen Sie die Sicherheitshinweise vom Diamantschleifen- und Maschinenlieferanten |
| | Diamantschleifen trocken und frostfrei lagern, extreme Temperaturschwankungen vermeiden |
| | Vergewissern Sie sich, dass die Diamantschleife für die jeweilige Anwendung geeignet ist |
| | Einsatz, Lagerung und Transport dem Produkt entsprechend durchführen |
| | Vor dem Wechsel bzw. der Montage der Diamantschleife nehmen Sie die Maschine vom Stromnetz |
| | Kontrolle und Überprüfung aller Diamantschleifen auf mögliche Beschädigungen bevor sie zum Einsatz kommen (Risse, Kern verzogen, Bohrung beschädigt oder ausgerissen) |
| | Alle vorgesehenen Montage- und Befestigungselemente verwenden. Stellen Sie sicher, dass alle Befestigungselemente sauber, unbeschädigt und gratfrei sind |
| | Vergewissern Sie sich, dass alle weiteren Teile ebenfalls richtig eingestellt und sicher befestigt sind |
| | Verwenden Sie immer die richtig ausgelegte und korrekt eingestellte Schutzhaube (für Diamantschleifen und Antrieb) |
| | Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück gesichert ist |
| | Entsprechende Schutzbekleidung ist immer zu tragen |
| | Vermeiden Sie Verkanten und seitliche Belastungen um einen effizienten Einsatz zu gewährleisten |
| | Vergewissern Sie sich, dass die Drehrichtung der Diamantschleife (Kennzeichnung mit Pfeil) und die Rotationsrichtung der Maschine übereinstimmt |
| | Vergewissern Sie sich, dass alle Maschinen die Anforderung der CE-Norm erfüllen |
| | Seien Sie sich der bestehenden Risiken beim Einsatz von Schleifmitteln bewusst und halten Sie alle empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen ein: <ul style="list-style-type: none"> - 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

Kein ungeschultes Personal mit Schleifmitteln arbeiten lassen

Kein beschädigtes oder herabgefallenes Produkt einsetzen

Kein Produkt verwenden, dass nicht mehr eindeutig zu identifizieren ist

Keine Maschinen verwenden, die nicht in gutem Zustand sind oder bei denen Teile beschädigt sind

Keine zu große Kraft bei der Montage der Scheibe aufbringen, die Bohrungsgröße nicht verändern

Kein Überschreiten der maximal zulässigen Umfangsgeschwindigkeit

Keine Schläge oder übertriebene Kräfte auf die Scheibe wirken lassen, die Scheibe nicht überhitzen

Kein Flansche verwenden, die nicht sauber und plan sind

Keine übertriebenen Kräfte beim Anziehen der Montageteile / Muttern

Kein Starten der Maschine vor der Montage und der sicheren Befestigung des Scheibenschutzes

Keine Diamant - oder Schleifscheibe, die vibriert, weiterverwenden. Richten Sie die Scheibe ab oder tauschen Sie sie aus

Kein Einsatz der Schleifscheibe, für den sie nicht vorgesehen ist

Kein Einschalten der Maschine während Schleifscheibe und Werkstück im Kontakt sind

Keine Materialien schleifen oder trennen für welche die Scheibe nicht vorgesehen ist

Kein Anhalten der Schleifscheibe durch Ausübung von Druck, Schleifscheibe frei auslaufen lassen

Kein Überschreiten der höchstzulässigen Umfangsgeschwindigkeit
Einhaltung der Werte, die auf die Scheibe graviert sind

Keine Diamantscheiben einsetzen, die fehlende Segmente oder Risse im Stahlkern aufweisen

Keine Diamantscheiben für Trockenschnitt im Nassschnitt einsetzen

Keine lockere Kleidung, Krawatten oder Schmuck beim Arbeiten mit Schleifmitteln tragen

123

1-2-3 Trennschleifscheiben 44

A

Abdeckbänder 216

Abrichtfliesen 365

Abrichtgerät 367

Abrichtsteine 308

Abrichtwerkzeuge 364

Anti-Rutsch Klebebänder 218

Anwendungshinweise für
gebundene Schleifmittel 266

Arbeitsgeschwindigkeit

- Trenn- und Schruppschleifscheiben .. 407

- Diamantscheiben 442

Aufspannen einer Schleifscheibe 431

Auswuchten von Schleifscheiben 432

B

Banksteine 312

Bestellungen 40

Bohrkronen 398

Breitbänder 184

C

CBN-Schleifscheiben 342

Center of Excellence 8

Convolute - Gewickelte

Kompaktscheiben 252

D

Diamantscheiben für
Fliesentrennmaschinen 396

Diamantscheiben für Winkelschleifer .. 378

Diamantabrichter 364

Diamantpasten 372

Diamantscheiben für Fugenschneider .. 386

Diamantscheiben für handgeführte
Maschinen mit Benzinmotor 386

Diamantscheiben für Tischsägen 390

Diamantschleifscheiben 342

Doppelseitige Schleifscheiben 134

Doppelseitiges Klebeband 217

E

Einkornabrichter 367

ES5 Schleifscheiben 271

F

Feilenbänder 164

Fiberschleifscheiben 98

Filmrollen 162

FinishandFine Pads 222

Flexible Finishing Pads 149

Flexible Schleifschwämme 149

Fußbodenschleifscheiben 258

G

Galvanische Stifte 360

Geradschleifer Trenn-
und Schruppschleifscheiben 60

Gewebebögen 147

Geweberollen 158

H

Halbflexible Schleifscheiben 102

Handabrichter 370

Handpads 222

Hartmetall-Frässtifte 208

High Strength Schleifscheiben 260

Hinweise zur Katalogbenutzung 38

I

Innovative Produkte 13

Isolierband 217

K

Klebebänder 216

Kombinationsrollen 162

Kombinationssteine 312

Kontaktscheiben 416

L

Lamellenschleifräder 186, 244

Lamellenschleifräder mit Flansch .. 186, 244

Lamellenschleifräder mit Schaft .. 186, 244

Leistungen im Umweltschutz 19

Logistik 20

M

Marken 22

Maßgeschneiderte Anfertigung 16

Mini-Lamellenschleifscheiben ... 193, 194

Multi-Air® Schleifscheiben 110

Multi-Purpose Schleifscheiben 46

MX Schleifscheiben 193

N

Neue Produkte 13

Norax® Schleifbänder 172

Norax® Verfügbarkeit 96

Norgrip® Schleifscheiben 116

Norton Unternehmensgeschichte 21

O

Oberflächenveredelung
Scheiben & Bänder 228

Octopus® Schleifscheiben 54

Ölsteine 312

Organisch gebundene Schleifstifte ... 336

Organisch gebundene
Trennschleifscheiben 326

P

Pads zum Konturenschleifen 149
 Papierbögen 147
 Papierrollen 155
 Patente 22
 Präzisionsfeilen 316
 Präzisionsschleifscheiben für Metall .. 270
 Präzisionsschleifscheiben
 für NE-Metalle 282
 Problembehandlung
 - Trenn- und Schruppschleifscheiben .. 408
 - Gebundene Schleifkörper 433
 - Diamant- und CBN-
 Schleifwerkzeuge 440
 - Diamantscheiben 443
 Produktübersicht
 Schleifmittel auf Unterlage 84
 Profil-Abrichter 368

Q

Quadratische Pads 204

R

R980 Schleifbänder 178
 Rapid Strip Reinigungsscheiben 240
 Red Heat Schmalbänder 174
 Rotolo® Foam Rollen 161
 Rutscher 322

S

Saint-Gobain Konzernübersicht 24
 Sanding Star 205
 Satinex Schleifbürsten 246
 Schleifbänder für Hand-
 Bandschleifer 168
 Schleifblock mit Klett Norgrip® 142
 Schleifbockscheiben 284
 Schleifbögen 144
 Schleiffeilen 374

Schleifhülsen 202
 Schleifkonen 206
 Schleifmittel auf Unterlage 73
 Schleifmittel Marktsegmente 28
 - Metallbearbeitung 28
 - Industrieanwendungen 29
 - Wartungs- und Reparaturarbeiten ... 30
 - Holzbearbeitung 31
 - Fußbodenbearbeitung 32
 - Gießereien 33
 - Schienen 34
 - Werkzeugmacherei 35
 - Glas 36
 Schleifröllchen 200
 Schleifrollen 150
 Schleifscheiben 270
 Schleifscheiben für handgeführte
 Maschinen mit Benzinmotor 62
 Schleifscheiben für Winkelschleifer ... 54
 Schleifscheiben, gerade 270
 Schleifscheiben, ungelocht 132, 223
 Schleifschwämme 148
 Schleifstifte & Scheiben 302, 336
 Schleifstreifen 136
 Schleifteller 286
 Schleiftöpfe, gerade 290
 Schleiftöpfe, konisch 290
 Schleifzylinder 296
 Schmalbänder 172
 Schmalrollen 150
 Schruppschleifscheiben & -Töpfe 332
 Screen-Bak®
 Gitterleinschleifscheiben 132
 Segmente 298
 Selbstklebende Schleifscheiben 128
 SG® Schleifscheiben 270
 Sicherheitshinweise
 - Trenn- und Schruppschleifscheiben 410
 - Schleifmittel auf Unterlage 421

- Gebundene Schleifkörper 434
 - Diamantscheiben 444
 Siliziumkarbid Schleifscheiben 282
 Soft-Touch® Schleifscheiben 122
 Sparrollen 160
 SpeedLok® Schleifscheiben 192, 234
 Stahlwolle 148
 Steine 312
 Stifte 360
 Supreme 4x4 Explorer 378

T

Technische Informationen 404
 Tellerfächerschleifscheiben 104
 TG Schleifscheiben 270
 Topfschleifer 384
 Topfschleifscheiben 290
 Toros™ Trennschleifscheiben 326
 Trenn- & Schruppschleifscheiben
 für Gießereien 70
 Trenn- und Schruppschleifscheiben ... 41
 - für Winkelschleifer 46
 - zum Schienentrennen 68
 Trennschleifscheiben für Kappsägen... 64
 Trennschleifscheiben
 für stationäre Maschinen 66

U

Überlappende geschlitzte Scheiben ... 203
 Umwelt, Gesundheit und Arbeitsschutz 18
 Unitized - Verpresste
 Kompaktscheiben 248

V

Vielkornabrichter 369
 Vortex™ Schleifscheiben 270

W

Wasserfeste Schleifbögen 146



- Weltweiter Marktführer
- Produktinnovationen
- Spitzentechnologien
- Komplettes Lagerprogramm
- Breites Qualitätsspektrum
- Maßgeschneiderte Anfertigung

HERAUSRAGENDE TECHNOLOGISCHE QUALITÄT



Saint-Gobain Abrasives GmbH
Birkenstr. 45-49
D-50387 Wesseling
Germany
Tel: +49 2236 703-1
+49 2236 8996-0
Fax: +49 2236 703-367
+49 2236 8996-10

Saint-Gobain Diamond Products
GmbH
Birkenstr. 45-49
D-50387 Wesseling
Germany
Tel: +49 2236 8911-0
Fax: +49 2236 8911-30

Saint-Gobain Abrasives GmbH
Teisenberggasse 37
A-5020 Salzburg
Austria
Tel: +43 662 430 076
Fax: +43 662 430 175

Form # 1302

GERMANY

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GmbH
DR.-GEORG-SCHÄFER-STR. 1
D-97447 GEROLZHOFEN
GERMANY
TEL: +49 9382 602-0
FAX: +49 9382 602-186

SAINT-GOBAIN ABRASIVES N.V.
HEIDE 10
1780 WEMMEL
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, s.r.o.
VINOHRADSKÁ 184
130 52 PRAHA 3
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 267 132 256
+420 267 132 026
FAX: +420 267 132 021-2

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
KORSKILDEENG 5
DK-2670 GREVE
DENMARK
TEL: +45 467 552 44
FAX: +45 467 550 60

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
PO BOX 18260
SUITE 404/405 - LOB17
JEBEL ALI FREE ZONE
DUBAI - UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 88 17 836
FAX: +971 4 88 73 210

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSADEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT
BUDAFOKI ÚT 111
H - 1117 BUDAPEST
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: +39 024 4851
FAX: +39 02 - 44 78 266

SAINT-GOBAIN DIAMANT-
WERKZEUGE GmbH & Co.KG
SCHÜTZENWALL 13-17
D-22844 NORDERSTEDT
GERMANY
TEL: +49 40 5280-0
FAX: +49 40 5258-215

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
AÏN SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 22 66 57 31
FAX: +212 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
VESTVOLLVEIEN 6D
2019 SKEDSMOKORSET
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES Sp.z o.o
UL. TORUNSKA 239/241
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

SWITZERLAND

SCHWEIZ SAINT-GOBAIN
KONTAKT BERND SCHLERETH
TEL: +49 9382 602-148
FAX: +49 9382 602-166
MOBILE: +49 163 60 20 132
E-MAIL:
bernd.schlereth@saint-gobain.com

SAINT-GOBAIN ABRASIVI SRL
PARC INDUSTRIAL HOLROM
DRUM CAREI NR. 11
447355 VETIS JUD. SATU-MARE
ROMANIA
TEL: +40 261 450 009
FAX: +40 261 750 010

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
18/3, DOLGORUKOVSKAYA STR.
127006 MOSCOW,
RUSSIA
TEL: +74959373223
FAX: +74959373224

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 305
SE-177 25 JÄRFÄLLA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
BUYUKDERE CAD. BAHCELER SOK.
EFE HAN No.20, K1
MECIDIYEKOY 34 394
ISTANBUL
TURKEY
TEL: +90 -212-288 63 71
FAX: +90 212 275 6734

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487