

Trennscheibe für Stahl Longlife & Speed

Speziell für alle Arten von Stahl mit extrem hoher Standzeit und Schnittigkeit

Bis zu 50 % mehr Schnitte möglich

Gegenüber vergleichbaren Qualitäten, aufgrund eines besonderen Produktionsverfahrens

Signifikantes Freischneiden und leichteres Trennen

Aufgrund extrem rauer Seitenflächen kein Kick-Back Effekt und Scheibenklemmen, selbst bei extremen Anwendungen

Kaum Nacharbeit notwendig

Nur minimale Gratbildung

Deutlich geringere Belastung des Anwenders

Durch Vibrationen, Trenngeräusche, Funkenflug und bis zu 30 % weniger Trennstaub

Sehr hohe Sicherheitsreserven

Übertrifft die Sicherheitsanforderungen der einschlägigen Normen aufgrund hoch reißfestem, Spezialgewebe, sowie dem Produktaufbau



Vielseitigkeit	●●○○
Standzeit	●●●●
Schnittigkeit	●●●●
Handling/Anwenderfreundlichkeit	●●●●
Schnittgüte	●●●●
Bohrung	22,23 mm
Ausführung	Gerade
Umfangsgeschwindigkeit max.	80 m/s
Farbleitsystem	■ Stahl

Durchmesser	Stärke	Drehzahl max.	Art.-Nr.	VE
115 mm	0,8 mm	13300 U/min(rpm)	0664 601 148	25
115 mm	1 mm	13300 U/min(rpm)	0664 601 150	25
115 mm	1,3 mm	13300 U/min(rpm)	0664 601 153	25
125 mm	0,8 mm	12250 U/min(rpm)	0664 601 248	25
125 mm	1 mm	12250 U/min(rpm)	0664 601 250	25
125 mm	1,3 mm	12250 U/min(rpm)	0664 601 253	25
230 mm	2 mm	6600 U/min(rpm)	0664 602 302	25

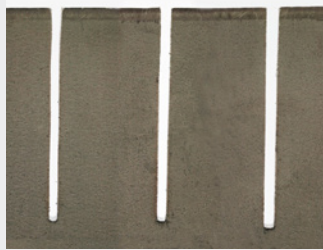
Details/Anwendung

- Speziell geeignet für die Bearbeitung aller Arten von Stahl. Schneidet dicke und dünne Materialien wie Rohre, Profile, Vollmaterialien, Flachmaterialien etc.
- Für freihändiges Trennen mit Elektro-, Akku- oder Druckluftwinkelschleifern geeignet.

Vergleich Schnittgüte:



Detailansicht Trennscheibe



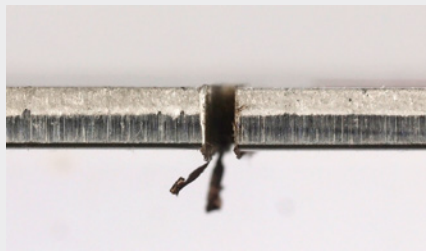
0,8 zu 1,0 zu 1,3 mm



Gratbildung bei 0,8 mm



Gratbildung bei 1,0 mm



Gratbildung bei 1,3 mm

Leistungsnachweis

Entspricht der höchsten Sicherheitsanforderung der europäischen Norm EN 12413

Hinweis

- Lagerung trocken, bei 20°C Raumtemperatur
- Nur mit entsprechender Schutzkleidung arbeiten
- Trennarbeiten nur mit entsprechender Schutzhaube verrichten
- Nur unbeschädigte Scheiben verarbeiten
- Scheiben im Schnitt nicht verklemmen/verkranten - Erhöhtes Bruchrisiko!
- Auf richtigen Anpressdruck achten
- Trennscheiben (gerade Ausführung) immer mit dem Metallring zur Maschine hin spannen