

## Finish- und Entgratscheibe

**Ausführung:** Gewickelte Faservliescheibe, mit harzgebundenem Silicium-Carbid.



**8016 0005 Scotch-Brite™ FS-WL**  
Offene Konstruktion für eine gleichmäßige Oberfläche ohne Rattermarken.  
Zum Erzielen markanter Stricheffekte und Entfernen leichter Ziehriefen auf Edelstahlprofilen sowie für fast alle weiteren **Finisharbeiten**.



8016 0005

**8016 0010 Scotch-Brite™ DB-WL**  
Feste Konstruktion für hohe Kantenfestigkeit, Schneidleistung und Standzeit.  
Universell einsetzbar für **Entgratarbeiten**. Einfache Bearbeitung auch von konturierten Werkstücken.



8016 0010

**8019 Scotch-Brite™ XP-WL**  
Sehr feste Konstruktion für sehr hohe Kantenfestigkeit, Schneidleistung und Standzeit.  
Universell einsetzbar für **Entgratarbeiten**. Einfache Bearbeitung auch von konturierten Werkstücken.



8019

INOX	●
Aluminium	●

Härte	Feinheitsgrad	Körnung	Ø x Breite x Bohrung mm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	3M	3M	Bestell-Nr.
					8016	8019	
6	fein	180-220	152 x 25,4 x 25,4	6000	€ 123,50	-	...0005
9	fein	180-220	152 x 25,4 x 25,4	6000	€ 116,00	-	...0010
11	fein	180-220	152 x 25,4 x 25,4	6000	-	€ 130,00	...0010
					(W812)	(W812)	

### Hinweise zu Polierwerkzeugen

**Filzstifte und Filzscheiben** werden überwiegend zur Hochglanzpolitur eingesetzt. Exakte Beibehaltung der geometrischen Form aufgrund ihrer Härte. Frei profilierbar und somit auch für Werkzeuge mit komplizierten Geometrien einsetzbar.

**Tuchringe** werden mit Polierpaste zur Vor- und Hochglanzpolitur eingesetzt. Sollen sehr glatte Oberflächen erzielt werden, sind mehrere oder sogar alle Ausführungen nacheinander einzusetzen. Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.

**Hinweis:** Wir empfehlen den Einsatz von Schleif- und Polierpaste Bestell-Nr. 8611 und 8811 oder Einschleifmasse Bestell-Nr. 8608 für optimale Polierergebnisse. Beim Wechsel der Polierpaste ein neues, unbenutztes Polierwerkzeug einsetzen.

## Filzstift

**Ausführung:** Exakte Beibehaltung geometrischer Formen aufgrund der Filzhärte. Frei profilierbar und somit auch für Werkzeuge mit komplizierten Geometrien einsetzbar. Schaft-Ø 6 mm.

**Anwendung:** Zum Bearbeiten von vorgeschliffenen Teilen.  
Empf. Umfangsgeschwindigkeit 5-10 m/s.

**8602 0010** Zum Bearbeiten von Radien, Bohrungen und Konturen.  
+ 0020 Mit Stirnbohrung ideal für den stirnseitigen Einsatz geeignet.

**8602 0030** Zur Bearbeitung von Radien und Konturen.

**8602 0040** Zur Bearbeitung von kleinen, konkaven Konturen.

**8602 0050** Zum Bearbeiten von kleinen Radien.

**8602 0060** Zum Bearbeiten von Radien.  
- 0080



Stahl	●
INOX	●
Hartmetall	●
Aluminium	●
NE-Metall	●
Metall, hochwarmfest	●



Typ	ZYA 1015	ZYA 2025	SPK 1520	WRC 2025	TRE 1014	KEL 2025	KEL 2530	KEL 3035	
Kopf-Ø x Höhe	mm 10 x 15	20 x 25	15 x 20	20 x 25	10 x 14	20 x 25	25 x 30	30 x 35	
empf. Drehzahl	min <sup>-1</sup> 1000-2000	5000-10000	6000-12000	5000-10000	10000-2000	5000-10000	4000-8000	3200-6350	
max. Drehzahl	min <sup>-1</sup> 47500	23500	31500	23500	47500	23500	19000	15500	
8602	€ 3,43	6,40 *	4,57	5,90	3,75	6,60	8,20	10,00	(W868)
Bestell-Nr.	...0010	...0020	...0030	...0040	...0050	...0060	...0070	...0080	

\* Mit Stirnbohrung.