

**Wichtiger Hinweis für die Bearbeitung von Edelstahl**


Für die **Bearbeitung von Edelstahl** empfehlen sich grundsätzlich nur **eisen- und schwefelfreie Werkzeuge**. Zudem sollten Sie ein Werkzeug nach der Bearbeitung von Normalstahl nicht für Edelstahl verwenden. An dem Werkzeug befinden sich Rückstände des Normalstahls.

Diese Rückstände zerstören jede Edelstahllegierung und führen somit zur Rostbildung am bearbeiteten Edelstahlwerkstück. Sogar Funken, die bei der Bearbeitung von Normalstahl auftreten, können Edelstahllegierungen zerstören.

**Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung**

**Ausführung:** Korund (A 46, A 60), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeiten und Trennleistung. **Ohne eisen-, schwefel- und chlorhaltige Füllstoffe hergestellt.** Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Zum Trennen von dünnen Blechen sowie dünnwandigen Profilen und Röhren aus Edelstahl. Die dünnen Trennscheiben (1,0 mm Stärke) sind sehr schneidfreundlich und kraftsparend bei geringer Gratbildung und geringem Materialverbrauch, die Stärken 1,6 bis 1,9 mm für universelle Trennaufgaben.

**Hinweis:** Für mehr Sicherheit und höhere Seitenstabilität beim Arbeiten mit Trennscheiben ab  $\varnothing$  180 mm empfehlen wir die Verwendung eines Spannflansches, siehe Bestell-Nr. 8110 0010  8/18.



Fe + Cl + S  
~ 0,1 %


Stahl	<input checked="" type="radio"/>
INOX	<input checked="" type="radio"/>
NE-Metall	<input type="radio"/>



8085 **format**  
professional quality



8062 

$\varnothing$ x Stärke mm	Tellerform	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE 	format		Bestell- Nr.
				8085	8062 A 60 TZ SPECIAL	
115 x 1,0	gerade	13300	25	1,50	1,81	...0115
115 x 1,6	gerade	13300	25	1,54	-	...0116
125 x 1,0	gerade	12200	25	1,65	2,06	...0125
125 x 1,6	gerade	12200	25	1,70	-	...0126
180 x 1,6	gerade	8500	25	2,64	-	...0180
230 x 1,9	gerade	6600	25	3,63	3,90 *	...0230

\* A 46 TZ SPECIAL

(W830)

(W850)

**Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung****A 960 TZ SPEZIAL**

**Ausführung:** Selbstschärfendes Korund (A 46), hart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für **lange Standzeit** und lang gleichbleibende Trennleistung. Kühler Schliff für saubere Schleifergebnisse auch auf weichen Metallen. Besonders vibrationsarm. **Ohne eisen-, schwefel- und chlorhaltige Füllstoffe hergestellt.** Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Zum Trennen von dünnen Blechen sowie dünnwandigen Profilen und Röhren aus Edelstahl. Die dünnen Trennscheiben (1,0 mm Stärke) sind sehr schneidfreundlich und kraftsparend bei geringer Gratbildung und geringem Materialverbrauch.




Fe + Cl + S  
~ 0,1 %

**NEU**

Stahl	<input checked="" type="radio"/>
INOX	<input checked="" type="radio"/>



$\varnothing$ x Stärke mm	Tellerform	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE 	Klingspor		Bestell- Nr.
				8067	€	
115 x 1,0	gerade	13300	25	2,09		...0115
125 x 1,0	gerade	12200	25	2,40		...0125

(W850)