

## Trennscheibe für die Edelstahlbearbeitung

**Ausführung:** Korund (A), mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für herausragende Standzeit und hohe Trennleistung. **Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt.** Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Zum Trennen von dünnen Blechen, Profilen, Erzeugen von Durchbrüchen. Die dünnen Trennscheiben (0,8–1,9 mm Stärke) eignen sich optimal für schnelle, dünne und gratarme Trennschnitte. Die Stärken 2,4 und 2,5 mm für universelle Trennaufgaben.



8090

**8090 PSF STEELOX**  
Korund (A).  
Für hohe Standzeit und hohe Trennleistung.

Ø x Stärke mm	Teller- form	Härte	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE ☒	PFERD 8090		Bestell- Nr.
					€		
115 x 1,0	gerade	mittelhart	13300	25	1,62	...	0114
115 x 1,6	gerade	mittelhart	13300	25	1,68	...	0115
115 x 2,4	gerade	mittelhart	13300	25	1,68	...	0116
125 x 1,0	gerade	mittelhart	12200	25	1,83	...	0124
125 x 1,6	gerade	mittelhart	12200	25	1,90	...	0125
125 x 2,4	gerade	mittelhart	12200	25	1,96	...	0126
180 x 1,6	gerade	mittelhart	8500	25	2,67	...	0177
180 x 2,5	gerade	mittelhart	8500	25	2,45	...	0178
230 x 1,9	gerade	mittelhart	6600	25	3,99	...	0229
230 x 2,5	gerade	mittelhart	6600	25	3,40	...	0230

(W835)

**SGP STEELOX**  
Hochleistungskorund (A).  
Für herausragende Standzeit und hohe Trennleistung.

Ø x Stärke mm	Teller- form	Härte	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE ☒	PFERD 8097		Bestell- Nr.
					€		
115 x 0,8	gerade	hart	13300	25	3,95	...	0116
115 x 1,0	gerade	hart	13300	25	3,60	...	0115
125 x 0,8	gerade	hart	12200	25	4,29	...	0126
125 x 1,0	gerade	hart	12200	25	3,89	...	0125

(W835)

## Trennscheibe für die Edelstahl-Gussbearbeitung

### SG CAST + INOX

**Ausführung:** Spezialkorund (A), mittelhart, mit faserstoffverstärkter Kunstharzbindung für hohe Standzeit, hohe Seitenstabilität und sehr hohe Trennleistung. **Ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt.** Normbohrung 22,23 mm.

**Anwendung:** Speziell für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien. Optimiert für den Einsatz auf Druckluft-Turbinen- und Hochfrequenz-Winkelschleifern.

Ø x Stärke mm	Tellerform	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE ☒	PFERD 8098		Bestell- Nr.
				€		
230 x 2,9	gerade	6600	25	8,05	...	0231

(W835)

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



Stahl	●
INOX	●



8096

**8096 SG STEELOX**  
Hochleistungskorund (A).  
Für sehr hohe Standzeit und hohe Trennleistung.

Ø x Stärke mm	Teller- form	Härte	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	VE ☒	PFERD 8096		Bestell- Nr.
					€		
115 x 1,0	gerade	hart	13300	25	2,71	...	0115
115 x 1,6	gerade	hart	13300	25	2,80	...	0116
115 x 2,4	gekröpft	hart	13300	25	2,88	...	0117
125 x 1,0	gerade	hart	12200	25	3,14	...	0125
125 x 1,6	gerade	hart	12200	25	3,25	...	0126
125 x 2,4	gerade	hart	12200	25	3,30	...	0118
125 x 2,4	gekröpft	hart	12200	25	3,30	...	0127
180 x 1,6	gerade	mittelhart	8600	25	3,95	...	1177
180 x 2,5	gerade	hart	8500	25	5,25	...	0178
230 x 1,9	gerade	hart	6600	25	5,80	...	0228
230 x 2,0	gerade	mittelhart	6600	25	5,80	...	1229
230 x 2,5	gerade	hart	6600	25	7,75	...	0230

(W835)



8097



Stahl	●
INOX	●
Guss	●

