



INDUSTRIEFACHHANDEL

Ein Unternehmen der SWAROVSKI Gruppe

TYROLIT



TYROLIT ALLGEMEIN

– Neu strukturiert	4
– TYROLIT in Expansion	5
– Prinzipien	6
– Sicherheit	8
– Qualitätslinien	9
– Das neue Produktdesign	10
– Überblick Kataloge	11
– Der POS	12
– Allgemeine Informationen	13
– Labelerklärung	14
– Spezifische Informationen	18
– Grundlagen des Abrichtens	22
– Drehzahlentabelle	26
– Piktogramme & Sicherheit	27
– Do's & Dont's	33

TRENNEN

Trennen	35
– Anwendungstabellen	37
Geradschleifer Kunstharz	45
– Premium	46
– Zubehör	47
Winkelschleifer Kunstharz	49
– Premium	50
– Standard	55
– Basic	57
Benzintrenner Kunstharz	59
– Premium	60
– Standard	62
– Basic	64
Stationär	65
– Kunstharz	
Premium	66
Standard	68
Basic	69
– Trennen & Sägeschärfen	70
– Labortrennen	72
– Trennen von HSS & HM-TC	74
Winkelschleifer Diamant	75
– Premium	76
– Standard	80
– Basic	81
Benzintrenner Diamant	83
– Premium	84
– Standard	87
– Basic	89



SCHLEIFEN

Schleifen	91
– Anwendungstabellen	93
Geradschleifer	95
– Kunstharz	96
– Keramisch gebunden	101
– Elastik	108
– Hartmetallfräser	110
– Fächerstifte	117
Winkelschleifer Kunstharz	121
– Premium	122
– Standard	133
– Basic	139
Winkelschleifer Diamant	143
– Premium	144
– Standard	145

PRÄZISION

Präzision	147
– Tabelle	148
Schleifen	149
– Schleifbockscheiben	
Konventionell	150
Zubehör	154
– Abzieh- und Polierscheiben	
Elastik	155
– Aussenrundscheifen	
Konventionell	157
Kunstharz	161
– Pendelflachscheifen	
Konventionell	163
Kunstharz	170
– Profilflachscheifen	
Konventionell	172
– Flachscheifen	
Konventionell	173
– Innenrundscheifen	
Konventionell	175
Kunstharz/Galvanisch	178
– Handgeführtes Schleifen	
Keramisch gebunden	182
Elastik gebunden	190
Kunstharz gebunden	191
Galvanisch gebunden	192
Schärfen	193
– Sägeschärfen	194
– Universal Werkzeugschleifen	
Keramisch	199
Kunstharz	203
Abrichten	213
– Ständer-/ Pendelschleifen	214
– Abrichten und Schärfen	215



NEU STRUKTURIERT: DER PRODUKTKATALOG

Sehr geehrte Geschäftspartner!

Wir haben uns erlaubt, vorliegenden Produktkatalog übersichtlicher zu gestalten.

Er gliedert sich in die Hauptkapitel **Trennen, Schleifen und Präzision**, wobei Sie

- im **Kapitel Trennen**
Winkelschleifer, Benzintrenner und Stationäre Trennscheiben,
- im **Kapitel Schleifen** über die Unterkapitel/Verwendete Maschinen- Geradschleifer,
Winkelschleifer und Schleifböcke und
- im **Kapitel Präzision** über die Unterkapitel/Anwendungen - Schleifen, Schärfen,
Trennen und Abrichten

zu den einzelnen Produkten geführt werden.





TYROLIT IST

HOCHGEHZ HOZHLW U WO- HJWMDYRQ
gebundenen Schleif-, Trenn-, Säge-, Bohr-
und Abrichtwerkzeugen.

Systemanbieter von Werkzeugen und
Maschinen.

Systempartner, der in intensiver Kooperation
mit seinen Kunden trenn- und schleif-
technologische Komplettlösungen optimiert,
realisiert und vor Ort durch den massiven
Einsatz hochqualifizierter Anwendungs-
techniker kundenspezifische
Aufgabenstellungen löst.

ein Unternehmen, das kontinuierlich in Umweltaktivitäten investiert,
damit die Produkte in ihrer Herstellung, ihrer Anwendung und ihrer
Entsorgung maximal umweltverträglich sind.

TYROLIT IN EXPANSION

TYROLIT, seine rund 4.113 Mitarbeiterinnen und
Mitarbeiter und die über 80.000 Produkte um-
fassende Produktpalette präsentieren sich auch
weiterhin stark expansiv.

Mit 28 Produktionsstätten in 13 Ländern und dem
permanenten Ausbau des Vertriebsgesellschaf-
ten- und Distributorennetzes rund um die Welt.





PRINZIPIEN

KUNDENBEZIEHUNG

Wir sehen unsere Kunden als Partner mit dem Ziel einer dauerhaften Win-Win-Situation.

Der Erfolg unserer Kunden basiert auf der Qualität unserer Produkte, unserem anwendungstechnischen Wissen und der Lösung kundenspezifischer Aufgabenstellungen vor Ort.

Die strategischen Entwicklungen und sichert so den dauerhaften beidseitigen Erfolg.

Durch unser global gespanntes Netzwerk an Produktionsstätten, Vertriebsgesellschaften und unseren individuell abgestimmten Dienst- und Serviceleistungen vor Ort präsentiert sich TYROLIT als global agierendes Unternehmen für unsere global agierenden Kunden rund um die Welt.



PRINZIPIEN

QUALITÄT

Unsere Stärke war, ist und bleibt die uneingeschränkte Verbindung von Tradition, Innovation und Qualität.

Unser Qualitätsniveau definiert sich aus der in der strategischen Ausrichtung des Unternehmens verankerten nachhaltigen Steigerung der Qualität, wobei dieser Qualitätsanspruch unseren Kunden den gewohnt hohen Qualitätsstandard garantiert.

Das TYROLIT-Qualitätsmanagementsystem ist für den gesamten Produktionsbereich durch ein extern beauftragtes Unternehmen nach ISO 9001:2000 zertifiziert, wobei die Produktion nach Europäischen Normen erfolgt:

EN12413 für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel

EN13236 für Schleifkörper aus Diamant oder Bornitrid

EN13743 für spezielle Schleifmittel auf Unterlage, wie

- └ Vulkanfiberschleifscheiben
- └ Lamellenschleifscheiben
- └ Fächerschleifscheiben und
- └ Lamellenschleifstifte

INNOVATION

Ein zentraler Erfolgsfaktor unseres Unternehmens lag und liegt seit jeher in der Entwicklung und Umsetzung zukunftsweisender Visionen und Ideen.

So dient das kreative Potenzial unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nicht nur der immerwährenden Suche nach neuen Technologien, der Entwicklung neuer Werkstoffe oder der ständigen Optimierung des gesamten Produktionsprozesses, sondern auch der Sicherung unseres Wettbewerbsvorteils gegenüber der Konkurrenz.





SICHERHEIT MARKE TYROLIT

Unser Streben galt und gilt unsere Produkte für unsere Anwender noch sicherer zu gestalten:

- Durch unsere Aktivitäten als Gründungsmitglied der „Organisation for
- durch die enge Kooperation mit Sicherheitsbehörden und
- durch den praxisbezogenen Dialog mit unseren Anwendern rund um die Welt.

ZIEL DER OSA



Das oberste Ziel der oSa definiert sich im uneingeschränkten Schutz der Anwender von Schleifwerkzeugen, wobei sich die Mitglieder

- der Sicherung des gleich bleibend hohen Qualitätsniveaus,
- der konsequenten Qualitätssicherung und
- der steten Weiterentwicklung von neuen, verbesserten

verpflichtet fühlen.



DIE QUALITÄTSLINIEN

Die im Jahr 2008 durchgeführte Neustrukturierung der Produktkennzeichnung - mit dem Ziel die Wahl des optimalen Produktes einfacher zu gestalten - hat unsere Erwartungshaltung voll erfüllt.

PREMIUM★★★

Qualitätswerkzeuge für die maximale Leistung:
Maximale Leistung und Lebensdauer, hohe Sortimentstiefe

STANDARD★★

Qualitätswerkzeuge für den täglichen Einsatz:
Überzeugende Leistung und Lebensdauer,
für professionelle Anwendungen

BASIC★

Qualitätswerkzeuge für den universellen Gebrauch:
Gute Leistung und Lebensdauer, vielseitig anwendbar



DAS NEUE PRODUKTDESIGN

rierung der Produktkennzeichnung - gehalten, was wir uns dieser Investition versprochen haben:
Das Erscheinungsbild der Marke TYROLIT attraktiver und benutzerfreundlicher zu gestalten.

Seit 2008 präsentiert sich TYROLIT

- mit einer neuen, vereinfachten Produktkennzeichnung nach Qualitätsstufen
- mit einem neuen, attraktiven Erscheinungsbild der Produkte
- mit einem neuen, klar strukturierten POS
- mit neuen, verkaufsfördernden Mitteln

Ziel

Das gesamte Erscheinungsbild der Marke TYROLIT zu vereinheitlichen, zu vereinfachen und somit benutzerfreundlicher zu gestalten.

Nutzen

Einfacher verkaufen





VERKAUFSFÖRDERND DIE KATALOGREIHE VON TYROLIT



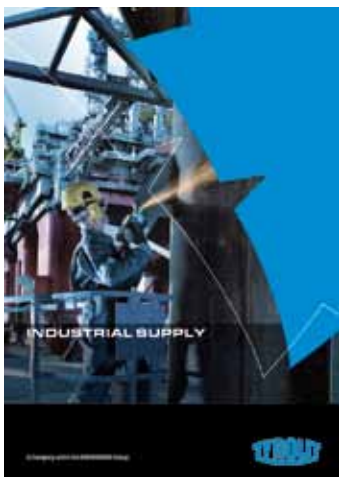
Baufachhandel

In diesem Katalog finden Sie alles zum Thema: **Baufachhandel**



Bauprofi

In diesem Katalog finden Sie alles zum Thema: **Bauprofi**



Industriefachhandel

In diesem Katalog finden Sie alles zum Thema: **Industriefachhandel**

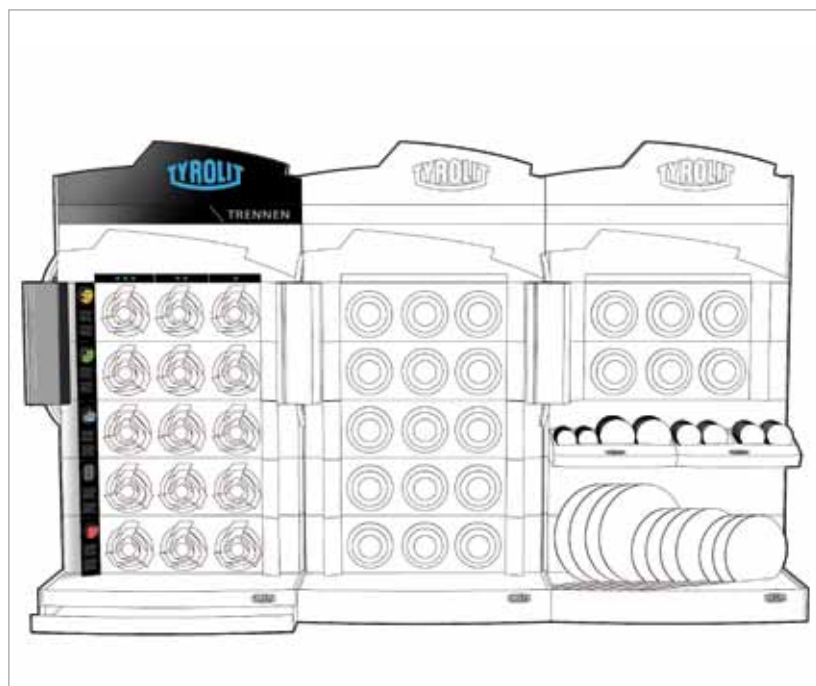


VERKAUFSFÖRDERND: DER POS

Er rückt die Marke TYROLIT ins rechte Licht und garantiert die übersichtliche Gliederung der Produkte in

- Anwendungsgebiete
- Qualitätsstufen
- Durchmesser

wobei der POS ausreichend Platz für zusätzliches Informationsmaterial für Ihre Kunden bietet.



Wir für Sie

Auf Wunsch übernehmen wir die auf die Kundenbedürfnisse abgestimmte Planung (des) Ihres Sortiments und beraten (Sie) darüber hinaus gerne bezüglich der optimalen Verkaufsfördernden Positionierung.

Montage

Der POS ist mittels beigestelltem Montageplan leicht aufzubauen und in folgenden Ausführungen verfügbar:

- Wandsystem
- Verkaufselement im Raum
- Thekensteller



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Labelerklärung	14	Drehzahlentabelle	26
Spezifische Informationen	18	Piktogramme & Sicherheit	27
Grundlagen des Abrichtens	22	Do's & Dont's	33

SPEZIFISCHE INFORMATION

KUNSTHARZGEBUNDEN

LABEL



SPEZIFIKATION

Bezeichnung Schleifmittel	KRLQJU	HLCP	HMK	Bezeichnung der Härte			Art der Bindung
A = Normalkorund (langspanende Materialien/Metalle)	24	46	80	N	Q	T	B = Bindung/Bindemittel (Kunstharz)
C = Siliziumkarbid (kurzspanende Materialien/Gestein)	30	46		O	R	S	mit Glasfasergewebe (für Sicherheit, Seitenlast und max. Arbeitsgeschwindigkeit)
ZA = Zirkonkorund (Gusswerkstoffe bzw. für Fächerscheiben)	30	60	120	P	S		

FORMEN

41 Trennscheibe
(gerade Ausführung)



27 Fächerscheibe
(konische Ausführung)



42 Trennscheibe
(gekröpfte Ausführung)



28 Fächerscheibe
(flache Ausführung)



27 Schruppschleifscheiben









29 Rondeller
(halbflexible Schleifscheibe)



28 Schruppschleifscheiben



FARBCODES

						
Label	Stahl	2in1 / 3in1	INOX	Gestein	Ne-Metalle	Guss
Farbcode	blau	blau	rot	grün	orange	violett
: HUNM/IH	Stahl	2in1 (Stahl/ Edelstahl) oder 3in1 (Guss/ Stahl/Edelstahl)	rost- und säurebeständige Stähle	Gestein	Alu, Kupfer, Zink, Messing, Bronze, Gestein	Gusswerkstoffe

SPEZIFISCHE INFORMATION

DIAMANT

LABEL



Eingetragenes
Markenzeichen von TYROLIT

Produktkenn-
zeichnung nach Quali-
tätsstufen

Piktogramme,
Anwendungs- und
Sicherheitsanweisungen

TYROLIT, Mitglied
der OSA (Organisation
Safety Abrasives)

Kennzeichnung der
max. zulässigen Dreh-
zahl

Hauptabmessung
DxTxH metrisch & Zoll

Spezifikation

Werkstoffe

SPEZIFIKATION

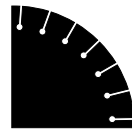
BHVSIHDCAB***-FC / DCABP-FC

Stelle 1-2	Programm	DC	Dry Cutting (Trockenschnitt)
Stelle 3-4	Anwendung	AB	Abrasive Materialien
		U	Universal (allg. Baumaterialien)
		C	Concrete (Beton)
		H	Hartgestein, Granit
		A	Asphalt
		M	Marmor, Weichgestein
		T	Tiles (Fliesen)
Stelle 5-7	Qualitätslinie		PREMIUM ***
			STANDARD **
			BASIC *
Stelle 8-9	Special Qualität	FC	Fast Cut
		S	Silent
		LL	Long Life

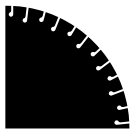
FORMEN



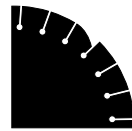
1A1R Durchgehender Schneidrand



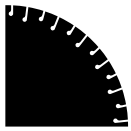
C3 Enge Teilung, schmale Schlitzze mit Hinterlochung



C6 Enge Teilung, schmale Schlitzze mit Hinterlochung



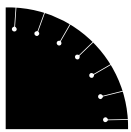
C3S Enge Teilung, schmale Schlitzze mit Hinterlochung
Zusätzlich schräge Schutzsegmente gegen "undercutting"



C6R Turobelag, Enge Teilung, schmale Schlitzze mit Hinterlochung



C1 weite Teilung, breite Schlitzze



C3R Turobelag, Enge Teilung, schmale Schlitzze mit Hinterlochung



C1S weite Teilung, breite Schlitzze
Zusätzlich schräge Schutzsegmente gegen "undercutting"



FARBCODES

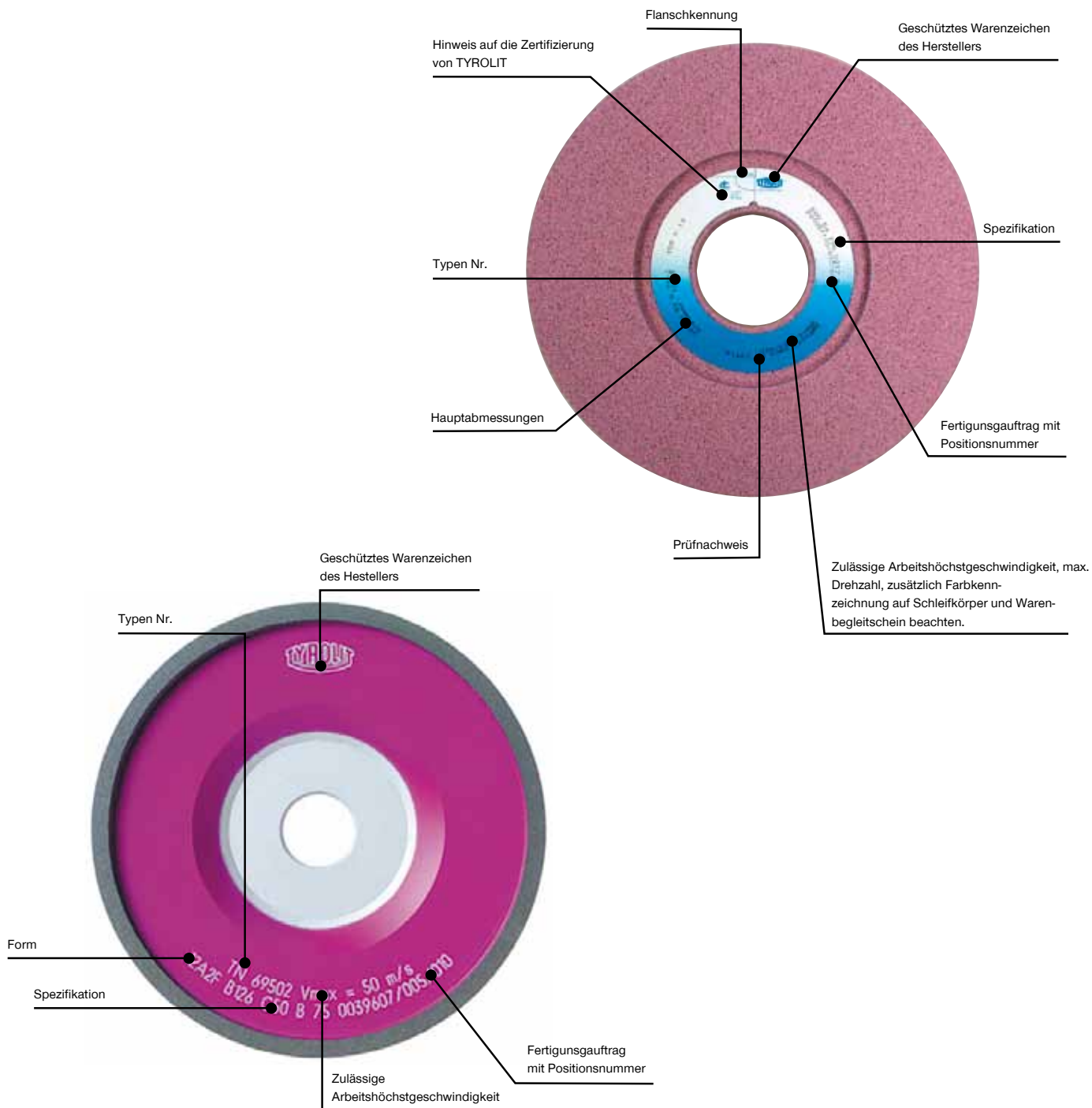
Label	Universal	Beton	Hartgestein	Fliesen	Marmor	Abrasive Materialien	Asphalt
Farbcode	gelb	rot	blau	grün	grün	grau	grau
: HUNDAI	4 in 1	Beton	Hartgestein	Fliesen	Marmor	Abrasive Materialien	Asphalt

SPEZIFISCHE INFORMATION

DIE SCHLEIFSCHEIBE

KENNZEICHNUNG

Die Produkte von TYROLIT sind so gekennzeichnet, dass sofort alle wichtigen Informationen direkt abgelesen werden können.

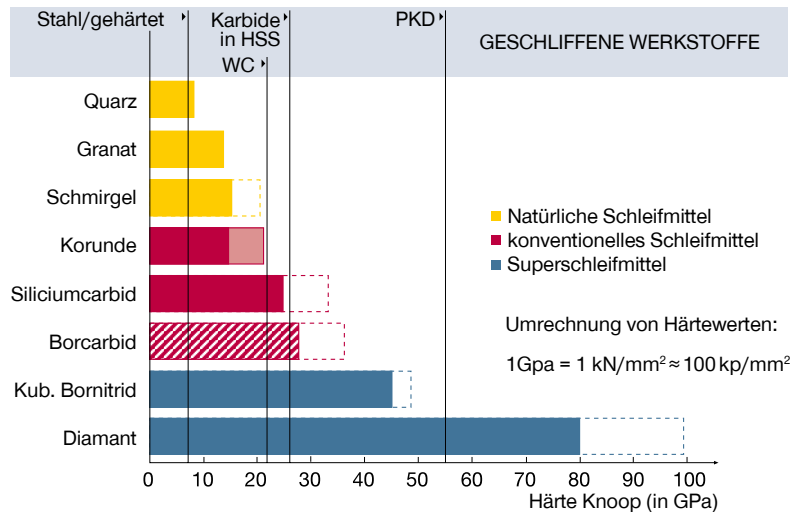


SCHLEIFMITTEL

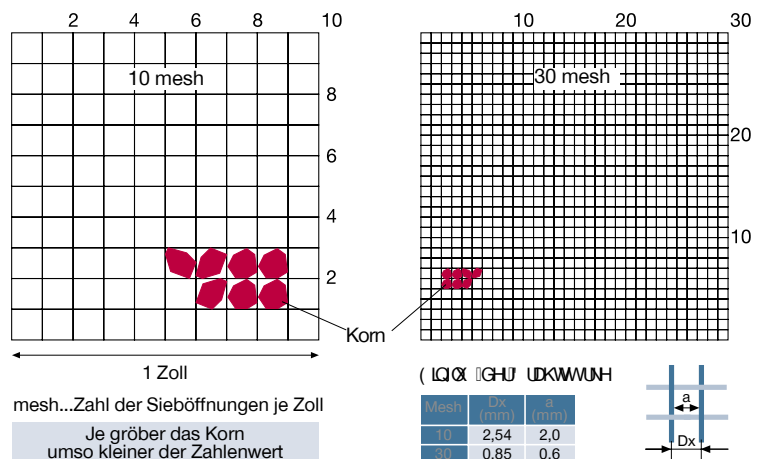
Einteilung, Kurzzeichen und Anwendungsgebiet der vier hauptsächlich verwendeten Typen von Schleifkörnern. Allgemein üblich ist die Einteilung in konventionelle Schleifmittel und Superschleifmittel.



Härtevergleich von Schleifmitteln und geschliffenem Werkstück, desto höhere Schleifleistungen werden erzielt.

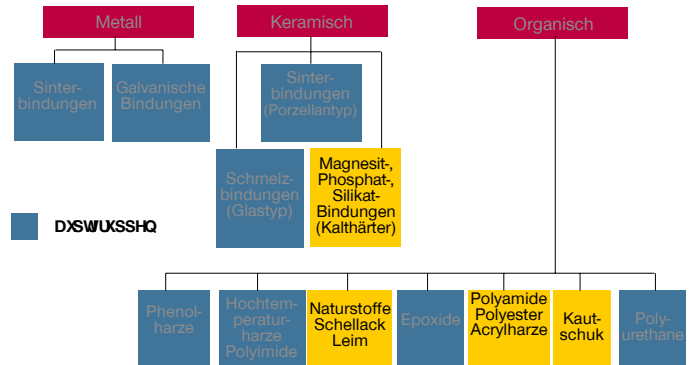


Zahl der Sieböffnungen (Maschen) je Zoll verwendet. Die Verkleinerung der Öffnungen infolge der Drahtstärke wird ebenfalls in der Norm berücksichtigt.

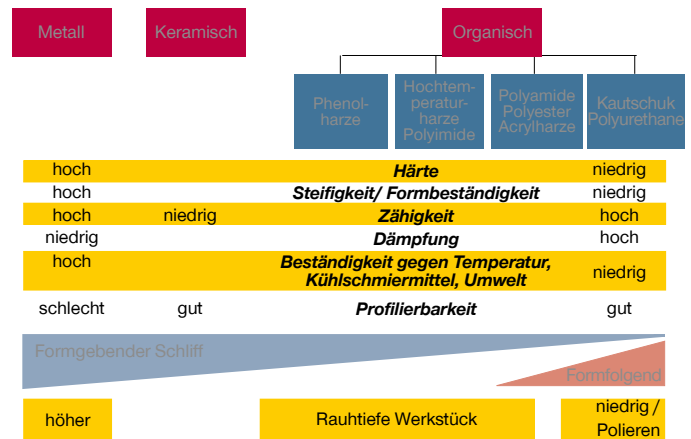


BINDEMITTEL

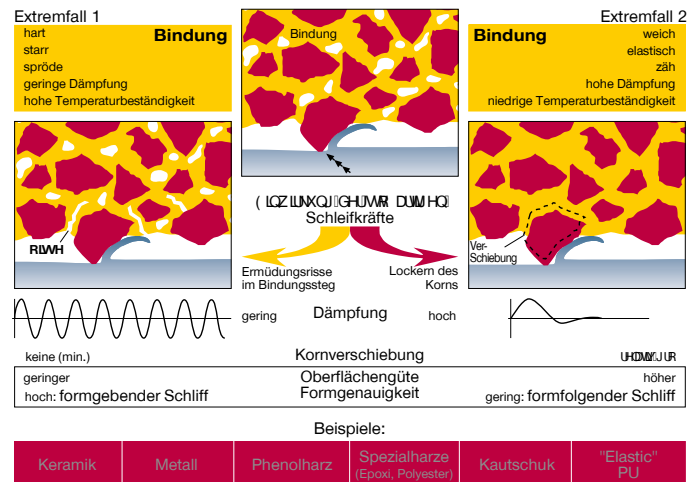
Wichtige Bindungstypen für Schleifwerkzeuge. Die Wahl der Bindungstypen hängt von der Schleifaufgabe, der gewählten Kornart und den Maschinenbedingungen ab.



Eigenschaften von Schleifscheibenbindungen. Die Extreme unter den Bindungen stellen die Metallbindungen auf der einen und die organischen Bindungen auf der anderen Seite dar.



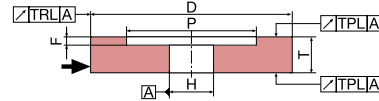
Vergleich der Eigenschaften verschiedener Bindungssysteme und ihres Verhaltens bei der Spanbildung. Bei starren Bindungen bleiben die Körner praktisch am Ort und schwingen, bei elastischen Bindungen werden die Körner verschoben und schwingen fast nicht.



SCHLEIFFORMBESCHREIBUNG

Beispiele für verschiedene Schleifwerkzeuggruppen: Konventionelle Schleifscheiben, Schleifscheiben mit Superschleifmitteln.

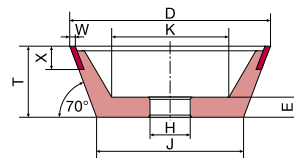
Konventionelle, einseitig ausgesparte Schleifscheibe



Form 5

Bestellangaben: $D \times T \times H - P \times F$

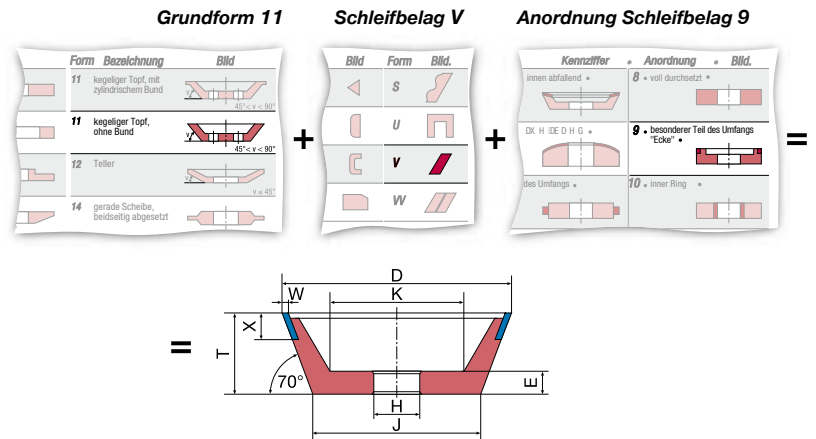
Werkzeugschleifscheibe mit Superschleifmittel "Schleiftopf" z.B. TYROLIT Amigo oder Diago



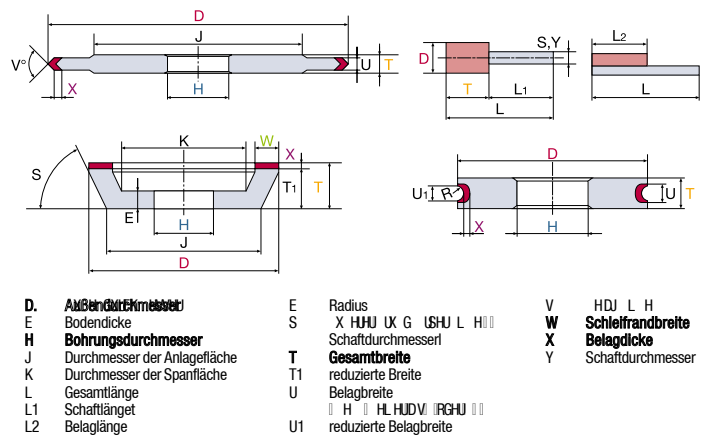
Form 11V9

Bestellangaben: $D \times T \times H$
 $D - W - X$

Ein Beispiel für die Bezeichnung von Schleifscheiben mit Superschleifmitteln: Werkzeugschleifscheibe 11V9



Bezeichnung der Abmessungen von Schleifwerkzeugen für das Präzisions- und Grobschleifen.



GRUNDLAGEN DES ABRICHTENS

ABRICHTEN MIT STEHENDEN ABRICHTERN

Das Schleifen ist aufgrund von Veränderungen an der Bindung sowie am Schleifkorn und an der Schleifkörpertopografie auf Schleifkräfte, Werkstückoberfläche und geometrische Genauigkeit. Um sicher zu stellen, dass die Schleifscheibe immer optimale Schleifergebnisse liefern kann, muss ein periodischer Konditionierzyklus eingehalten werden. Durch diesen

werden.

Auswahl des geeigneten Abrichters

ABRICHTWERKZEUG		SCHLEIFSCHEIBENPROFIL	SCHLEIFVERFAHREN/ FERTIGUNGSART
FOTO	PRINZIPDARSTELLUNG		
einschneidig	Einkornabrichter 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig) Einprofilig (konvexe, konkave Radien)	X HQUXGGI) ØFKI) QGHQUXGGI und Spitzenlosschleifen Einzel- und Kleinserienfertigung
	Profildiamant 	Mehrprofilig (komplexe Profile mit steilen Flanken und engen Radien)	X HQUXGGI) ØFKIX QGI Spitzenlosschleifen Einzel- und Kleinserienfertigung
mehrschneidig	Vielkornabrichter 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig)) ØFKIX QGI X HQUXGGMFKØI)HQ Einzel- und Kleinserienfertigung

Auswahl des geeigneten Abrichters

ABRICHTWERKZEUG		SCHLEIFSCHEIBENPROFIL	SCHLEIFVERFAHREN/ FERTIGUNGSART
FOTO	PRINZIPDARSTELLUNG		
mehrschneidig	Mehrsteinabrichter 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig)) $\text{DFK} \times \text{GG}$ X $\text{HQXGGMFK} \text{Ø} \text{LHQ}$ Einzel- und Kleinserienfertigung
	Diamantkornabrichtplatte 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig) Einprofilig (konvexe, konkave Radien)	X $\text{HQXGG} \text{Ø}$ $\text{DFK} \times \text{GG}$ Spitzenlosschleifen (LQ HOE LV^* UR VHUEQHUMXQJ)
	Nadelabrichtplatten 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig) Einprofilig (konvexe, konkave Radien)	X $\text{HQXGG} \text{Ø}$ $\text{DFK} \times \text{GG}$ Spitzenlosschleifen (LQ HOE LV^* UR VHUEQHUMXQJ)
	Abrichtplatte mit MKD-Stäbchen 	Geradlinig (zylindrisch, kegelig) Einprofilig (konvexe, konkave Radien)	X $\text{HQXGG} \text{Ø}$ $\text{GHQXGG} \text{Ø}$ DFK und Spitzenlosschleifen (LQ HOE LV^* UR VHUEQHUMXQJ)

HÄUFIGE FEHLER BEIM ABRICHTEN (1)

Wenn mit dem Abrichtwerkzeug ohne Zustellung ($a_e = 0$) über die Schleifscheibe gefahren wird, stumpft die Scheibe ab und setzt sich zu. Die Folge daraus ist eine höhere Schleifbrandgefahr.

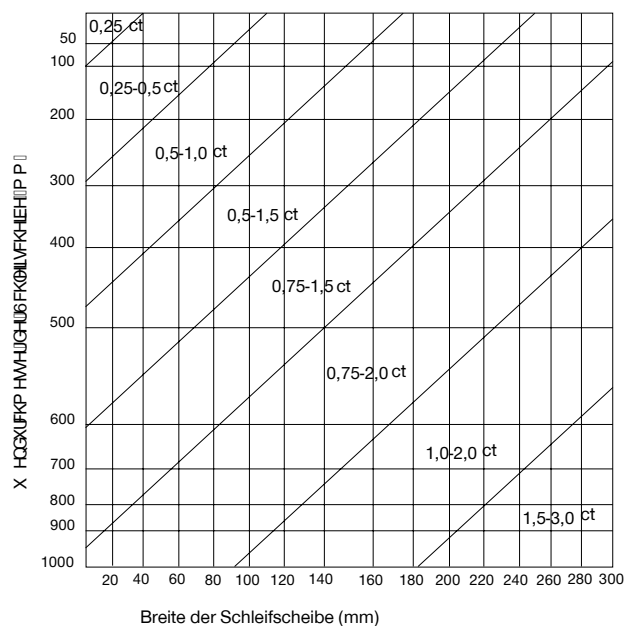
Die Abrichtzustellung wird zu hoch ($a_e > 0,03\text{mm}$) gewählt. Dadurch kommt es zum Bruch von Bindungsbrücken in der Schleifscheibe und Körner brechen vorzeitig aus. Die Folge daraus ist eine schlechtere Werkstückoberfläche aufgrund von Kammabildungen.

Die Kühlung wird zu spät eingeschaltet. Durch die thermische Überlastung wird der Diamant aufgrund des Abschreckens oder zu hohen Temperaturen zerstört. Abhilfe: Die Kühlung sollte vor der ersten Berührung des Abrichters mit der Schleifscheibe eingeschaltet werden.

Die Kühlung wird nach dem Abrichten zu früh abgeschaltet. Die durch das Abrichten ausgebrochenen Körner und Bindungsreste können nicht ausreichend entfernt (ausgespült) werden. Dies kann u.a. zu Kammabildung auf der Werkstückoberfläche führen.

Der Einkorndiamant wird zu weit abgeschliffen, sodass ein Umsetzen des Diamanten nicht mehr möglich ist.

DIAMANTGRÖSSE (ct) im VHUK XUSFKOLIN USHDEP HWXQJ



ZUSAMMENHANG OBERFLÄCHENRAUHGIGKEIT / KORNGRÖSSE

Die Tabelle zeigt den Zusammenhang zwischen der Oberflächenrauheit (CLA) und der Korngröße (Korngröße H) für verschiedene Schleifstufen. Die Werte sind in µm Ra und micro inch CLA angegeben. Die Korngrößen sind in µm angegeben. Die Werte sind in µm Ra und micro inch CLA angegeben.

ZUSAMMENHANG OBERFLÄCHENRAUHGIGKEIT / KORNGRÖSSE										
Oberfläche		KORNGRÖSSE								
micro inch CLA	µm Ra	36	46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,1	*								
32	0,8	*	*							
26	0,7		*							
21	0,5		*	*						
16	0,4			*						
14	0,35			*	*					
11	0,25				*					
8	0,2				*	*				
7	0,17					*				
6	0,14					*	*			
5	0,12						*	*		
4	0,1							*	*	
3	0,08								*	*
2	0,05									*

ZUSAMMENHANG PROFILRADIUS / KORNGRÖSSE

Als Richtwert kann angenommen werden, dass drei Schleifkörner benötigt werden um einen Minimum Profilradius zu erreichen. Die Tabelle zeigt den Zusammenhang zwischen der Korngröße (Korngröße H) und dem Minimum Profilradius (mm und inches).

ZUSAMMENHANG PROFILRADIUS / KORNGRÖSSE										
KORNGRÖSSE		36	46	60	80	100	120	150	180	220
Min. Profil-Radius	mm	1	0,8	0,6	0,45	0,3	0,2	0,15	0,12	0,1
	inches	0,04	0,03	0,03	0,02	0,1	0,01	0,01	0,01	0,00

DREHZAHLTABELLE

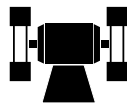
Umdrehungen n pro Minute min⁻¹ EK QJLNHWRP X HGGXUFKP HMHU GHÜ FKÖLN ÜSHU

D in mm	Umdrehungen n pro Minute min ⁻¹ EK QJLNHWRP X HGGXUFKP HMHU GHÜ FKÖLN-körper und der Arbeitshöchstgeschwindigkeit V _s										
	Arbeitshöchstgeschwindigkeit V _s in m/s										
	16	20	25	32	35	40	50	63	80	100	125
3											
4	75.300	95.400									
5	61.100	76.300	95.400								
6	50.900	63.600	79.500								
8	38.100	47.700	59.600	76.300	83.500	95.400					
10	30.500	38.100	47.700	61.100	66.800	76.300	95.400				
13	23.500	29.300	36.700	47.000	51.400	58.700	73.400	92.500			
16	19.000	23.800	29.800	38.100	41.700	47.700	59.600	75.200	95.400		
20	15.200	19.000	23.800	30.500	33.400	38.100	47.700	60.100	76.300	95.400	
25	12.200	15.200	19.000	24.400	26.700	30.500	38.100	48.100	61.100	76.300	95.400
32	9.540	11.900	14.900	19.000	20.800	23.800	29.800	37.600	47.700	59.600	74.600
35	8.730	10.900	13.600	17.400	19.000	21.800	27.200	34.300	43.600	54.400	68.200
40	7.630	9.540	11.900	15.200	16.700	19.000	23.800	30.000	38.100	47.700	59.600
50	6.110	7.630	9.540	12.200	13.300	15.200	19.000	24.000	30.500	38.100	47.700
63	4.850	6.060	7.570	9.700	10.600	12.100	15.100	10.000	24.200	30.300	37.800
80	3.810	4.770	5.960	7.630	8.350	9.540	11.900	15.000	19.000	23.800	29.800
100	3.050	3.810	4.770	6.110	6.680	7.630	9.540	12.000	15.200	19.000	23.800
115	2.650	3.320	4.150	5.310	5.810	6.640	8.300	10.400	13.200	16.600	20.700
125	2.440	3.050	3.810	4.880	5.340	6.110	7.630	9.620	12.200	15.200	19.000
150	2.030	2.540	3.180	4.070	4.450	5.090	6.360	8.020	10.100	12.700	15.900
175	1.740	2.180	2.720	3.490	3.810	4.360	5.450	6.870	8.730	10.900	13.600
180	1.690	2.120	2.650	3.390	3.710	4.240	5.300	6.680	8.480	10.600	13.200
200	1.520	1.900	2.380	3.050	3.340	3.810	4.770	6.010	7.630	9.540	11.900
225	1.350	1.690	2.120	2.710	2.970	3.390	4.240	5.340	6.790	8.480	10.600
230	1.320	1.660	2.070	2.650	2.900	3.320	4.150	5.230	6.640	8.300	10.300
250	1.220	1.520	1.900	2.440	2.670	3.050	3.810	4.810	6.110	7.630	9.540
300	1.010	1.270	1.590	2.030	2.220	2.540	3.180	4.010	5.090	6.360	7.950
350	870	1.090	1.360	1.740	1.900	2.180	2.720	3.430	4.360	5.450	6.820
400	760	950	1.190	1.520	1.670	1.900	2.380	3.000	3.810	4.770	5.960
450	670	840	1.060	1.350	1.480	1.690	2.120	2.670	3.390	4.240	5.300
500	610	760	950	1.220	1.330	1.520	1.900	2.400	3.050	3.810	4.770
600	500	630	790	1.010	1.110	1.270	1.590	2.000	2.540	3.180	3.970
700	430	540	680	870	950	1.090	1.360	1.710	2.180	2.720	3.410
750	400	500	630	810	890	1.010	1.270	1.600	2.030	2.540	3.180
800	380	470	590	760	830	950	1.190	1.500	1.900	2.380	2.980
900	330	420	530	670	740	840	1.060	1.330	1.690	2.120	2.650
1000	300	380	470	610	660	760	950	1.200	1.520	1.900	2.380
1060	280	360	450	570	630	720	900	1.130	1.440	1.800	2.250
1250	250	310	390	500	550	630	790	1.000	1.270	1.590	1.980
1500	200	250	310	400	440	500	630	800	1.010	1.270	1.590

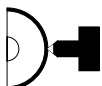
PIKTOGRAMME | MASCHINEN



Abrichten handgeführt



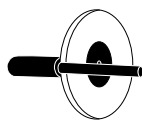
Schleifbock



Abrichten mit Diamant



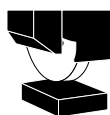
Ständer- und Pendelschleifen



X HQUXGGVFKØLLHQ



Stationäre Trennmaschine



Flachschleifen



Trennschleifer



Geradschleifer



Werkzeugschleifen



Handgeführtes Werkzeug



Winkelschleifer



Innenrundscheifen



Winkelschleifer mit Bürste



Sägeschärfen



Winkelschleifer mit Schleiftopf



□ □ r6 FKØLLHQ% UWMQIP% KUHQ














□ □ □ r6 FKXSSHQ



□ □ r7 UHQGHQ

PIKTOGRAMME | MATERIALIEN

	Stahl		Schienen
	Rostfreier Stahl		Kunststoffe, Lacke, Farben
	Stahl/Rostfreier Stahl		Asphalt
	Gestein, universelle Baumaterialien		Beton
		Guss	
	Nichteisenmetalle		Hartgestein, Granit
	HSS: Werkzeugstahl		Keramik, Fliesen
	HM-TC: Hartmetall		Weichgestein
	Gestein und Nichteisenmetalle		Guss, Stahl, INOX

SICHERHEITSHINWEISE

	Sicherheitsempfehlungen beachten		Personenschutz
	Staubmaske verwenden		Nicht zulässig für Seitenschleifen
	Gesichtsschutz verwenden		Trockenschleifen
	Gehörschutz verwenden		Nassschleifen
	Handschuhe verwenden		Kein freihändiges Arbeiten
	Beschädigte Scheiben nicht verwenden		

BF TQFMG SE FK Kennzeichnung orientierter Scheiben

Zur Sicherheit beim Schleifen tragen

- Maschinenhersteller
- Schleifkörperproduzent und
- Verwender

JOLEKHUP D HOE HLI

Schleifkörper sind beim Schleifvorgang hoher Beanspruchung ausgesetzt. Deshalb müssen

- Schleifmaschine
- Schleifkörper
- Handhabung und Anwendung

optimal aufeinander abgestimmt sein, so dass sicheres Schleifen gewährleistet ist. Für die Schleifmaschinen sind im allgemeinen Maschinenbedingungen und Schutzhaubenbestimmungen zu berücksichtigen.

: KUHQG6 FKÖLP DVFKLQK QG6 FKÖLN USHURQGHO- HUWÖLUP WGHURVFKULWP UHQG LFKHUKHLDXVJHWMWV werden, trägt der Anwender die Verantwortung für die Sicherheit beim Schleifen durch zweckbestimmten Gebrauch der Schleifmaschine, sowie durch richtige Handhabung und Anwendung der Schleifkörper.

Hierbei ist folgendes zu beachten:

- Überprüfung der Schleifkörper bei der Anlieferung
- Behandlung und Lagerung der Schleifkörper
- Kennzeichnung, Abstimmung mit den Maschinendaten
- Überprüfung der Schleifkörper vor dem Aufspannen
- Aufspannarten für Schleifkörper
- Probelauf der Schleifkörper vor Inbetriebnahme
- Augenschutz und Schutzkleidung
(siehe auch FEPA-Safety Code)

CFSGS GVOHE FS4 D MQ SQFSCF Anlieferung

Verpackung bei Anlieferung überprüfen. Bei sichtbaren Schäden an der Verpackung soll die Überprüfung des Schleifkörpers auf eventuelle Transportschäden besonders sorgfältig durchgeführt werden.

LBHFSVOHE FS4 D MQ SQFS

Schleifkörper sind in geeigneten Regalen oder Behältnissen so zu lagern, dass sie nicht beschädigt werden und die (QWKP HRKG8 P VHMÖCHEKW JÖKLVW ÖMJI/ DJHEHWQGHV RÖMÖ XHUW ÖWRP P HQZ HGHQI

Bei der Lagerung ist folgendes zu beachten:

- Schleifkörper trocken und rostfrei lagern
- 6FKÖLN USHUNHGQI U HUHQ7 HP SHUDMUVFKZ DQNXQHQIDKWHMHQ

Lagerung für verschiedene Schleifkörperarten:

- Trennschleifscheiben auf ebener Unterlage ohne Zwischenlagen
ÖUHÖP ÖMICHÖ WKÖRGHU X SÖMME HVKZHUQ
- * UR H, gerade Schleifscheiben senkrecht gestellt aufbewahren und gegen Wegrollen sichern
- Schleifzylinder, zylindrische Schleiftöpfe und Schleifteller unter Verwendung von weichen Zwischenlagen stapeln
- Kegelige Schleiftöpfe, Form 11, jeweils mit den Stirn- bzw. Boden-seite aufstapeln
- Kleine Schleifkörper in geeigneten Behältnissen lagern



KFOO F D OVOHE FS4 D M G SQFS

Zweck der Kennzeichnung ist es, insbesondere Personen, die das Aufspannen der Schleifkörper vornehmen, Angaben über die Eigenschaften der Schleifkörper zu machen, die für die Auswahl und die Verwendung der Schleifkörper erforderlich sind.

Schleifkörper dürfen nur dann verwendet werden, wenn sie mit folgenden Mindestangaben gekennzeichnet sind:

- Hersteller
- Abmessung des Schleifkörpers
- Werkstoff (mindestens Art der Bindung)
- Höchstzulässige Drehzahl des neuen Schleifkörpers
- Arbeitshöchstgeschwindigkeit in m/s.

Der Anwender ist verpflichtet, die in der Kennzeichnung angegebene, höchstzulässige Drehzahl mit der Maschinendrehzahl abzustimmen.

Zusätzliche Kennzeichnungen sind beispielsweise folgende:

- Farbstreifen - sie sind bestimmten Arbeitshöchstgeschwindigkeiten zugeordnet:
 - Blau 50 m/s
 - Gelb 63 m/s
 - Rot 80 m/s
 - Grün 100 m/s
 - Blau mit Gelb 125 m/s
- Verwendungseinschränkungen - sie sind bestimmten Schleifverfahren und Anwendungsweisen zugeordnet.

CF936 GVOHE FS4 D M G SQFSAPSE FN Aufspannen

Vor jedem Aufspannen müssen die Schleifkörper gereinigt, und durch Sichtkontrolle auf Beschädigungen überprüft werden.

Siehe Bild unten links.

Eine Wiederholung der Klangprobe soll vorgenommen werden. Beschädigte Schleifkörper dürfen nicht aufgespannt werden.

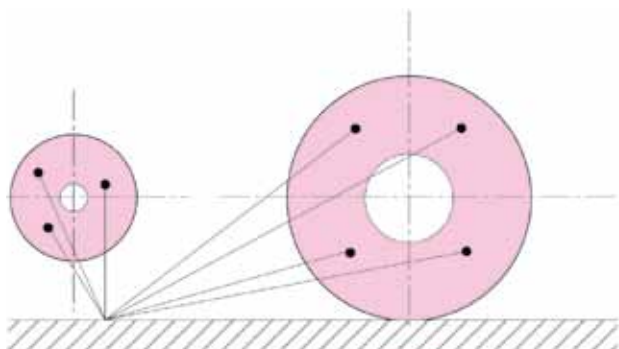
Für die Klangprobe werden leichte Schleifkörper auf Dorn oder Finger geschoben, schwere Schleifkörper auf festen Boden gestellt.

Man klopft den Schleifkörper mit einem nichtmetallischen Gegenstand an mehreren Punkten ab.

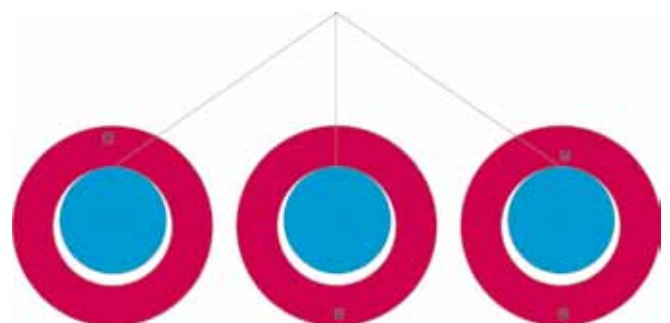
Eine unbeschädigte Schleifscheibe gibt einen klaren, eine beschädigte einen dumpfen oder scheppernden Klang.

Alle Kontaktflächen von Schleifkörpern, Zwischenlagen und Spannflanschen müssen eben (plan) und frei von Fremdkörpern sein. Fremdpartikel zwischen Schleifkörper und Spannflanschen erzeugen Druckstellen und Spannungen, die zum Bruch des Schleifkörpers führen können.

Kontakt - Spindel - Bohrung



Beispiele für Klopfpunkte bei der Klangprobe

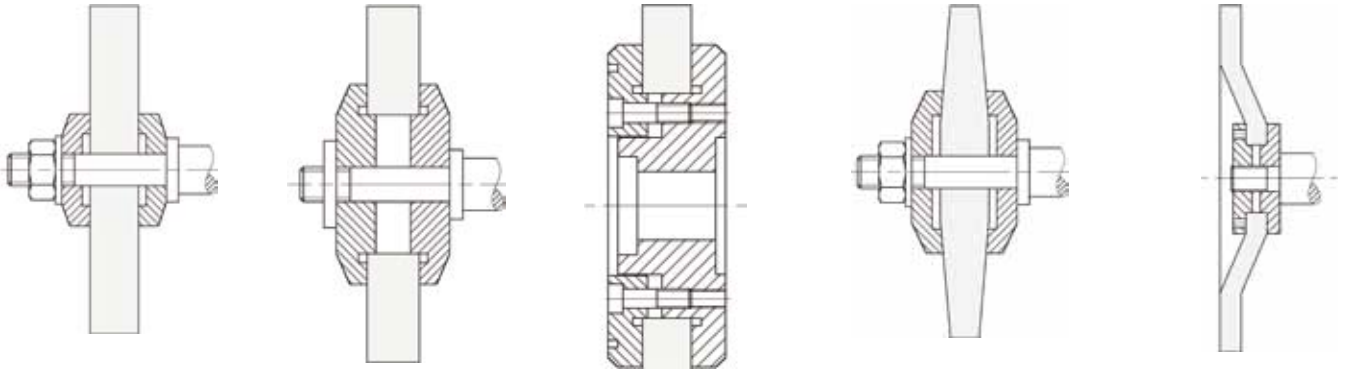


Beispiele für die Kennzeichnung orientierter Scheiben

AVGTBOOBSLFOG S4 D M G SQFS

Das Aufspannen der Schleifkörper hat eine fachkundige Person vorzunehmen und zu überwachen. Je nach Maschinen- und Schleifart sowie Schleifkörperform unterscheidet man folgende Aufspannarten:

- Aufnahme in der zentralen Bohrung mittels Spannflanschen
- Aufnahme mittels eingelassener Befestigungselemente
- Aufnahme mittels Tragscheiben
- Aufnahme mittels Spannkopf



Hinterdrehter Spannflansch Stufenflansch Aufnahmeflansch Konischer Spannflansch Gerader Spannflansch

5.1. AUFNAHME IN DER ZENTRALEN BOHRUNG MITTELS SPANNFLASCHE

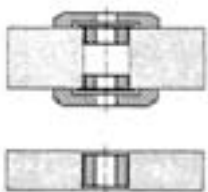
Folgende Spannflanscharten für zentrale Bohrungen sind zu unterscheiden:

- Hinterdrehte Spannflansche
- Gerade Spannflansche für Handschleifmaschinen
- Spezialflansche
- Stufenflansche
- Aufnahmeflansche
- Konische Spannflansche

Spannflansche haben die Aufgabe Antriebskräfte zu übertragen. Sie müssen daher so beschaffen sein, dass es beim Spannen nicht zu einer Verformung der Spannflansche kommt.

' IH QDUHIOFKHP WHQHEHQ SDQVHGX GGG UHQHGHQ' UMDXIZHMHQIGHJ DQDXIGHM6 FKÖLN USHVP X □ gesichert sein.

(VG UHQQXULP □ X HGGXFKP HMVHJ ØLFKJ UR HK GGD XIG HU QDUHMHLMJ ØLFKJ HRUP W6 SDQIQDQVFKHY HJZ HGGHM werden. Sie sind so zu hinterdrehen, dass nur eine ringförmige Fläche des Spannflansches anliegt.



Beispiel für den richtigen Gebrauch von Reduzierringen

5.2. AUFSPANNEN MITTELS EINGELASSENER BEFESTIGUNGSELEMENTE

Die Schleifkörper werden mittels eingelassener Befestigungselemente an der Schleifmaschine befestigt.

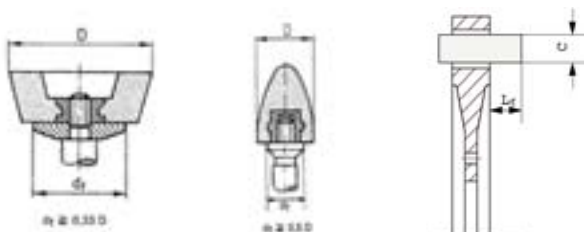


Bild Links: Aufspannen kegelliger Schleiftöpfe mit Gewindeinsatz
 Bild Mitte: Aufspannen eines Schleifkegels, Form16, mit Gewindeinsatz
 Bild Rechts: Aufspannen von Schleifsegmenten in Spannköpfen $L_f = 1,5 C$

Beispiele dafür sind das Aufspannen von zylindrischen und kegelligen Schleiftöpfen, oder auch die Befestigung von Schleifstiften mit eingelassenen Stahlschäften in Spannzangen auf Handschleifmaschinen.

5.3. AUFSPANNEN VON SCHLEIFKÖRPERN AUF TRAGSCHEIBEN

Die Schleifkörper werden mit Tragscheiben entweder verklebt oder verschraubt.

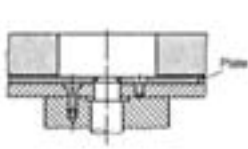


Bild 1

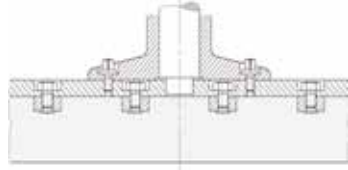


Bild 2

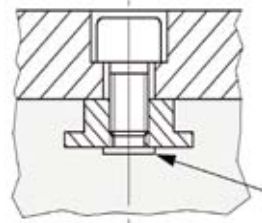


Bild 3

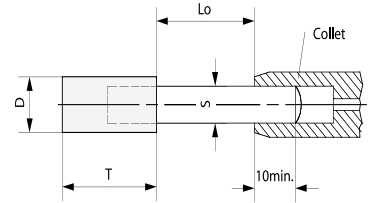


Bild 4

Bild 1: Schleifkörper mit Tragscheibe verklebt

Bild 2: Schleifkörper mit Tragscheibe verschraubt

Bild 3: Richtige Verschraubung, Schraubenende darf den Boden des Schleifkörpers nicht berühren

Bild 4: Aufspannen von Schleifstiften

5.4. AUFSPANNEN VON SCHLEIFSEGMENTEN IN SPANNKÖPFEN

In Spannköpfen werden Schleifsegmente zu einer Schleifeinheit (Segmentkopf) eingespannt.

An den Berührungsflächen zwischen den Schleifsegmenten und Klemmstücken können an den Schleifsegmenten Klebestreifen angebracht werden, um damit Spannungen in den Schleifsegmenten zu vermeiden.

PROBELAUF VON SCHLEIFKÖRPERN

Der Probelauf mit der Arbeitshöchstgeschwindigkeit zu unterziehen.

Die Dauer eines Probelaufes beträgt bei Schleifkörpern:

- auf Handschleifmaschinen 1/2 Minute
- bei allen anderen Schleifmaschinen 1 Minute.

Beanstandung erfolgt ist, darf der Schleifkörper für die vorgesehene Arbeit benutzt werden.

BEWERTUNG VON SCHLEIFKÖRPERN

Alle Schleifarbeiten, bei denen Personen durch wegfliegende Schleifkörper- bzw. Werkstückteilchen gefährdet sind, dürfen nur mit Augenschutz (Schutzbrille) und wenn nötig, sonstiger Schutzkleidung (z.B. Lederschürze und Lederhandschuhe) durchgeführt werden.

ZUSÄTZLICHE MASSNAHMEN

Im folgenden sind nochmals die wichtigsten Punkte für den sicheren Gebrauch von Schleifkörpern zusammengefasst:

- Abstimmung der Maschinendaten mit den Kennzeichnungsangaben
- Überprüfung der Schleifkörper vor dem Aufspannen
- Fachkundiges Aufspannen
- Überprüfung der Funktionsfähigkeit des Maschinenschutzes
- Probelauf vor Beginn der Schleifarbeiten
- Persönlicher Schutz



Beispiel für die Verwendung eines Schutztafes bei keramischen Scheiben



- Behandeln und Lagern Sie Schleifwerkzeuge sorgfältig, verwenden Sie die ältesten Werkzeuge zuerst.
- Vor jeder Montage oder Inbetriebnahme müssen Schleifkörper gereinigt, und durch Sichtkontrolle auf Risse oder mögliche Beschädigungen überprüft werden
- Unterziehen Sie keramisch gebundene Schleifwerkzeuge
- Vergewissern Sie sich, dass die Geschwindigkeit der Maschine (U/min) die auf dem Schleifmittel oder der Verpackung angegebene max. Arbeitsgeschwindigkeit nicht überschreitet.
- Stellen Sie sicher, dass die Bohrung des Schleifwerkzeuges der Maschine passt; und dass die Spannflansche **VDXEHUS** **QDQ** **DFKJ** **UR X QG** **UG DM** **XVSDQGHG** Schleifwerkzeug geeignet sind.
- Wo vorgesehen oder mitgeliefert, verwenden Sie Zwischenlagen zwischen Schleifkörper und Spannflansch.
- Verwenden Sie nur Maschinen mit Schutzeinrichtung **E Z** **KDXEHK** **QGV MDCG** **IHG HUHCR** **UGXQJVJHP** **HQ** Zustand und Anbringung sicher, bevor sie die Maschine einschalten.
- Führen Sie nach jedem Aufspannen für mind. 1 Minute einen Probelauf bei Arbeitsgeschwindigkeit und korrekt angebrachter Schutzhaube durch. Halten Sie dabei die Maschine so, dass bei einem eventuellen Bruch, die Bruchstücke Sie oder andere nicht treffen können.
- Augenschutz wird bei allen Schleifprozessen grundsätzlich empfohlen. Für Freihandschleifen werden Schutzbrillen oder Gesichtsschutz empfohlen.
- Sorgen Sie beim Arbeiten mit Trenn- und Schruppscheiben für ausreichend Luftzufuhr bzw. Schutz **P D** **QDKP** **HQIG** **IHGHP** **XE** **HUEHLMGHC** **HUNM** entsprechen. Alle trockenen Schleifprozesse sollten mit geeigneten Absaugsystemen ausgestattet sein.
- **9HZHGGHCG** **IHDXVFKOH** **DFKJ** **DFKJHQIG** **IHDXFKI** **U** Schleifwerkzeuge mit HUB geeignet sind.
- Stellen Sie vor dem Anhalten der Maschine die Zufuhr von Kühlschmierstoff ab und schleudern Sie überschüssigen Kühlschmierstoff aus dem Schleifkörper heraus.
- Verwenden Sie keine Schleifmittel, die vor der Montage starker Feuchtigkeit, Nässe oder hohen Temperaturen ausgesetzt waren.
- Verwenden Sie keine Schleifmittel, die fallen gelassen wurden, beschädigt sind oder aussehen, als wären sie **QFKWZHFNUHP** **YHZHGGH** **RUGHQ**
- Überschreiten Sie niemals die angegebene zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit.
- Verwenden Sie keine Spannflansche, deren Oberfläche nicht frei von Fremdkörpern (z. B. Schleifabrieb), plan oder glatfrei ist.
- Ziehen Sie die Spannvorrichtung, Spannflansche nicht zu fest an.
- Verwenden Sie keine hinterdrehten Spannflansche oder Flansche mit Aussparung für Schleiftöpfe oder -kegel.
- Wenden Sie beim Aufspannen niemals Gewalt an und nehmen Sie keine Veränderungen am Schleifwerkzeug vor.
- Schalten Sie die Maschine erst ein, wenn die Schutzhaube korrekt und sicher fixiert ist (Schutzhauben oder -abdeckungen sollten so eingestellt sein, dass sie Funken und Schleifpartikel vom Körper weggleiten).
- Maschine nur starten, wenn zwischen Werkstück und Schleifwerkzeug kein Kontakt besteht.
- Arbeiten Sie nie mit Schleifwerkzeugen ohne ausreichende Luftzufuhr (nie ohne Atem- und Gehörschutz, insbesondere in geschlossenen Räumen) und ohne persönliche Schutzausrüstung (siehe Piktogramme).
- Verwenden sie ein geeignetes Schleifwerkzeug - ein un- **JHHJCHMMB** **URGXNMDQQ** **EHUP** **UJG** **FKDLSUWVX** **QG** Staub erzeugen.
- Vermeiden Sie mechanische Beschädigung des Schleif- **N** **SHUJGXUFK** **UDVMOZLXKQ** **W** **HK** **QG** **UZ** **UP** **XQJ**
- Verwenden Sie niemals Schleifmaschinen, deren **UEHW** **XVDCQIFK** **UGXQJVJHP** **LVRGHGHI** defekte Bauteile enthält.
- Verwenden Sie keine Trennscheiben für Schleifarbeiten (üben Sie keine Seitenlast auf alle Trennscheiben Form 41 oder 42 aus).
- Montieren Sie nie mehr als ein Schleifwerkzeug auf eine Welle.





TRENNEN

- GERADSCHLEIFER KUNSTHARZ
- WINKELSCHLEIFER KUNSTHARZ
- BENZINTRENNER KUNSTHARZ
- STATIONÄR KUNSTHARZ

- WINKELSCHLEIFER DIAMANT
- BENZINTRENNER DIAMANT



GERADSCHLEIFER

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
Kunsthartgebundene Trennscheiben	Premium ★★★	INOX, Stahl	Stahl-, Anlagen- und Schiffsbau, Hochbau, Kfz- Reparaturwerkstätten, Heizungs-, Sanitär- und Klimatechnik



WINKELSCHLEIFER

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
Diamant-Trockenschnittsäge	Premium ★★★	Universal einsetzbar, Beton, Hartgestein, Fliesen/Marmor, Asphalt, abrasive Materialien	+ RFKEDX16 WD HQX GG* DUMQDDUHQEDX11 Innenausbau, Fliesenleger, Steinmetze
	Standard ★★		
	Basic ★		
Kunstharzgebundene Trennscheiben	Premium ★★★	Stahl, rost- und säurebeständige Stähle, Aluminium, Messing, Bronze, . XSIHU# LQNI# XWZHUMMIIH11 Kunstwerkstoffe	Stahl-, Anlagen- und Schiffsbau, Hochbau, Kfz- Reparaturwerkstätten, Heizungs-, Sanitär- und Klimatechnik
	Standard ★★		
	Basic ★		



BENZINTRENNER

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
Diamant-Trockenschnittsäge	Premium ★★★	Universal einsetzbar, Beton, Hartgestein, Fliesen/Marmor, Asphalt, abrasive Materialien	+ RFKEDX16 WD HQX GG* DUMQDDUHQEDX11 Innenausbau, Fliesenleger, Steinmetze
	Standard ★★		
	Basic ★		
Kunstharzgebundene Trennscheiben	Premium ★★★	Stahl, rost- und säurebeständige Stähle, Aluminium, Messing, Bronze, . XSIHU# LQNI# XWZHUMMIIH11 Kunstwerkstoffe	Stahl-, Anlagen- und Schiffsbau, Hochbau, Kfz- Reparaturwerkstätten, Heizungs-, Sanitär- und Klimatechnik
	Standard ★★		
	Basic ★		










STATIONÄRE TRENNSCHEIBEN

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
Kunstharzgebundene Trennscheiben	Premium ★★★	Stahl, rost- und säurebeständige Stähle, Aluminium, Messing, Bronze, . XSIHU# LQNI# XWZHUMMIIH11 Kunstwerkstoffe	Stahl-, Anlagen- und Schiffsbau, Hochbau, Kfz- Reparaturwerkstätten, Heizungs-, Sanitär- und Klimatechnik
	Standard ★★		
	Basic ★		








ANWENDUNGSTABELLEN

TRENNSCHEIBEN








PREMIUM ★★★

							
Werkstoff	Stahlwerkstoffe	rostfreie Stähle	Aluminium	Messing/Bronze	* X ZHUNWRIH	Kunststoffe	* HMLQ
TA60P-BFXA	◐	●	◐	◐		◐	
A60R-BFXA	◐	●	◐	◐		◐	
A46R-BFXA	◐	●	◐	◐		◐	
A30R-BFXA	◐	●					
A60S-BFXA	●		◐	◐		◐	
A46S-BFXA	●		◐	◐		◐	
A30S-BFXA	●						
A60Q-BFXA	●	●	◐	◐		◐	
A46Q-BFXA	●	●	◐	◐		◐	
A30Q-BFXA	●	●					
A46P4BF59A2			●	◐		◐	
A30P4BF59A2			●	◐			
ZA30R-BFXA	◐				●		
ZA30P-BFXA	◐				●		
C46S-BFXA			●	●		◐	●

STANDARD ★★

							
Werkstoff	Stahlwerkstoffe	rostfreie Stähle	Aluminium	Messing/Bronze	* X ZHUNWRIH	Kunststoffe	* HMLQ
A60-BF INOX	◐	●	◐	◐		◐	
A46-BF INOX	◐	●	◐	◐		◐	
A30-BF INOX	◐	●					
A30-BF	●						
C30-BF							●

BASIC ★

							
Werkstoff	Stahlwerkstoffe	rostfreie Stähle	Aluminium	Messing/Bronze	* X ZHUNWRIH	Kunststoffe	* HMLQ
A60-BF INOX	◐	●	◐	◐		◐	
A46-BF	●	●	◐	◐		◐	
A30-BF	●	●					
C30-BF							●

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnittigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnittigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 00000

PREMIUM ★★★



Werkstoff		FAST CUT	SILENT			FAST CUT			
Asphalt							◐		
Beton abrasiv	◐	◐	◐	◐	◐		●		
Beton	●	●	●	●	●	◐			
Beton Dachpfannen	◐	◐	◐	◐	◐	●			
Beton hart	●	●	●	●	●	◐			
Beton leicht armiert	●	●	●	●	●	◐			
Betonsteine	●	●	●	●	●	●			
Bimsstein	◐	◐	◐	◐	◐	◐	●		
Estrich/Putz							●		
Feuerfeststeine weich							●		
* DVEHMQ	◐	◐	◐	◐	◐	●			
*).	●	●	●	●	●	●		●	
* G-HV	●	●	●	●	●	◐			
* UDQW	●	●	●	●	●	◐			
Kalksandstein hart	●	●	●	●	●	●			
Kalksandstein weich							◐		
Klinkersteine	●	●	●	●	●				◐
Marmor								●	
Poroton	◐	◐	◐	◐	◐	◐			
Porphyr	●	●	●	●	●	◐			
Sandstein							●		
Schiefer	●	●	●	●	●	◐			
Schlackenbeton	●	●	●	●	●				
Tonziegel + -platten	●	●	●	●	●	●			
Waschbeton	●	●	●	●	●	◐			
Keramikfliesen									●
Feinsteinzeug									●

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnitrigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnitrigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 000000

STANDARD **



Werkstoff		FAST CUT		FAST CUT
Asphalt				
Beton abrasiv	●		●	
Beton	◐	●	◐	●
Beton Dachpfannen	◐	●	◐	
Beton hart		●		●
Beton leicht armiert		◐		●
Betonsteine	◐	●	◐	●
Bimsstein	◐		◐	
Estrich/Putz	◐		◐	
Feuerfeststeine weich	◐		◐	
* DVEHMQ	◐	◐	◐	●
*).		◐		
* GHV		◐		◐
* UDQW		◐		◐
Kalksandstein hart		◐		●
Kalksandstein weich	◐	◐	◐	◐
Klinkersteine				◐
Marmor				
Poroton	◐	◐	◐	
Porphyr				
Sandstein	◐		◐	
Schiefer				
Schlackenbeton				
Tonziegel + -platten	●	●	●	●
Waschbeton		●		●
Keramikfliesen				
Feinsteinzeug				

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnittigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnittigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 000000

BASIC ★

Werkstoff		FAST CUT			
Asphalt					
Beton abrasiv					
Beton					
Beton Dachpfannen					
Beton hart					
Beton leicht armiert					
Betonsteine					
Bimsstein					
Estrich/Putz					
Feuerfeststeine weich					
* DVEHQ					
*).					
* GHV					
* UQW					
Kalksandstein hart					
Kalksandstein weich					
Klinkersteine					
Marmor					
Poroton					
Porphyr					
Sandstein					
Schiefer					
Schlackenbeton					
Tonziegel + -platten					
Waschbeton					
Keramikfliesen					
Feinsteinzeug					

	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnittigkeit.
	Hohe Lebensdauer und gute Schnittigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 000000

PREMIUM ★★★



Werkstoff		FAST CUT			FAST CUT	2 in 1	
Asphalt					●	●	
Beton abrasiv	◐	◐	◐	◐		●	
Beton	●	●	●	●		◐	
Beton Dachpfannen	◐	◐	◐	◐			
Beton hart	●	●	●	●			
Beton leicht armiert	●	●	●	●			
Betonsteine	●	●	●	●		◐	
Bimsstein	◐	◐	◐	◐		◐	
Estrich/Putz					●	●	
Feuerfeststeine weich					●	◐	
* DVEHRQ	◐	◐	◐	◐			
*).	●	●	●	●			●
* G-HV	●	●	●	●			
* UDQW	●	●	●	●			
Kalksandstein hart	●	●	●	●			
Kalksandstein weich	◐					◐	
Klinkersteine	●	●	●	●			
Marmor							●
Poroton	◐	◐	◐	◐		◐	
Porphyr	●	●	●	●			
Sandstein						◐	
Schiefer	●	●	●	●			
Schlackenbeton	●	●	●	●		◐	
Tonziegel + -platten	●	●	●	●			
Waschbeton	●	●	●	●			
Keramikfliesen							
Feinsteinzeug							

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnitrigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnitrigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 00000

STANDARD **



Werkstoff		FAST CUT		/ 21 * / ,) (
Asphalt					●
Beton abrasiv	●		●	◐	
Beton	◐	●	◐	●	
Beton Dachpfannen	◐	●	◐	●	
Beton hart		●		◐	
Beton leicht armiert		◐		◐	
Betonsteine	◐	●	◐	●	
Bimsstein	◐		◐	◐	◐
Estrich/Putz	◐		◐	◐	●
Feuerfeststeine weich	◐		◐	◐	●
* DVEHMQ	◐	◐	◐		
*).		◐			
* G-LV		◐			
* UDQW		◐			
Kalksandstein hart		◐			
Kalksandstein weich	◐	◐	◐	◐	
Klinkersteine					
Marmor					
Poroton	◐	◐	◐	◐	
Porphyr				◐	
Sandstein	◐		◐		
Schiefer					
Schlackenbeton					
Tonziegel + -platten	●		●	◐	
Waschbeton		●		●	
Keramikfliesen					
Feinsteinzeug					

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnittigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnittigkeit.



ANWENDUNGSTABELLEN

BIS 000000

BASIC ★



Werkstoff		FAST CUT		
Asphalt				●
Beton abrasiv	◐		◐	
Beton	●	◐	●	
Beton Dachpfannen	◐	◐	◐	
Beton hart	◐	◐	◐	
Beton leicht armiert	◐	◐	◐	
Betonsteine	●	◐	●	
Bimsstein				●
Estrich/Putz				●
Feuerfeststeine weich				◐
* DVEHMQ	◐	◐	◐	◐
*).	◐	◐	◐	
* Q-IV				
* UDQW				
Kalksandstein hart		◐		
Kalksandstein weich	◐	◐	◐	
Klinkersteine				
Marmor				
Poroton	●	◐	●	◐
Porphyr				
Sandstein				◐
Schiefer		◐		
Schlackenbeton				◐
Tonziegel + -platten	◐	◐	◐	
Waschbeton	◐	◐	◐	
Keramikfliesen				
Feinsteinzeug				

●	Hohe Lebensdauer in Verbindung mit höchster Schnitrigkeit.
◐	Hohe Lebensdauer und gute Schnitrigkeit.







TRENNEN GERADSCHLEIFER

┌ Kunstharz	46
└ Zubehör	47



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: aggressive Ausführung in Härte R. Hochleistungstrennscheibe zum Trennen



Details: für schnelles komfortables und gratarmes Trennen mit höchster Standzeit.
 E P P 6 FKXWDXEHY HZHQHQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	323978	41	50x1x10	A60R-BFXA	100	
	323970	41	50x2x6	A46R-BFXA	100	
	299269	41	63x1x10	A60R-BFXA	100	
	324404	41	63x1,6x10	A46R-BFXA	100	
	711834	41	63x1,6x10	A60R-BFXA	100	
	324402	41	63x2x6	A46R-BFXA	100	
	324303	41	63x2x10	A46R-BFXA	100	
	325228	41	75x1x8	A60R-BFXA	100	
	299270	41	75x1x10	A60R-BFXA	100	
	325222	41	75x1,6x10	A46R-BFXA	100	
	327350	41	75x1,6x10	A60R-BFXA	100	
	325224	41	75x2x8	A46R-BFXA	100	
	325219	41	75x2x10	A46R-BFXA	100	

ZUBEHÖR

=XP XIVSDQCHYRONLCHQ UHQVFKHEHDXI HJGHMFKDWHJ FKXW XOV-
 sige Drehzahl beachten

Details:
 S = Schaftdurchmesser
 H = Bohrungsaufnahme
 0 HZLGH

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  100 SS	803404	100SS	S6/ H10/ M10	SS171	1	
	846441	100SS	S10/ H10/ M10	SS173	1	
	846442	100SS	S6/ H6/ M6	SS174	1	





TRENNEN WINKELSCHLEIFER

— PREMIUM Kunstharz	50
— STANDARD Kunstharz	55
— BASIC Kunstharz	57



TRENNEN | KUNSTHARZ



Speziell beim Trennen von dünnen Blechen und dünnwandigen Profilen zeigen sich die innovativen und wirtschaftlichen Vorteile unserer superdünnen Trennscheiben. Diese zeichnen sich insbesondere durch höchste Leistung, Standzeit, saubere Schnittflächen, geringste Vibrationen und geringste Staubentwicklung aus. Unsere Trennscheiben in standard Breiten bieten Ihnen aufgrund von höchster Standzeit und Stabilität nicht nur die wirtschaftlichste Lösung, sondern auch höchste Sicherheit. Zum Trennen von Vollmaterialien, Rohren und Profilen durchgängiges Farbleitsystem finden Sie immer das richtige Produkt für ihr Material bzw. ihre Anwendung.



PREMIUM ★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: standfeste Ausführung in Härte S. Hochleistungstrennscheibe zum Trennen von Blechen, Profilen, Rohren, Stäben und Vollmaterial.

Details: mit höchster Standzeit. 2,5 und 3,0mm Trennscheiben für höchste Lebensdauer und Stabilität.


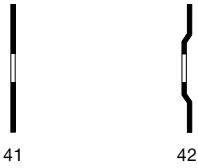

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	913181	41	115x1x22,23	A60S-BFXA	25	Longlife
	867822	41	115x1,6x22,23	A46S-BFXA	25	Longlife
	637066	41	115x2x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	913182	41	125x1x22,23	A60S-BFXA	25	Longlife
	836979	41	125x1,6x22,23	A46S-BFXA	25	Longlife
	637067	41	125x2x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637068	41	150x2x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	183114	41	178x1,6x22,23	A46S-BFXA	25	Longlife
	785339	41	178x2x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637069	41	178x2,5x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	183113	41	230x1,9x22,23	A46S-BFXA	25	Longlife
	785333	41	230x2x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637070	41	230x2,5x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637071	42	115x2,5x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637072	42	125x2,5x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637073	42	178x3x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife
	637074	42	230x3x22,23	A30S-BFXA	25	Longlife



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: weichere, aggressive Ausführung in Härte Q. Hochleistungstrennscheibe zum Trennen von Blechen, Profilen, Rohren, Stäben und Vollmaterial.


Details: 1,0 und 1,6mm Trennscheiben für schnelles, komfortables und gratarmes und Stabilität

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
	77965	41	115x1x22,23	A60Q-BFXA	25	2in1	
	77963	41	115x1,6x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1	
	872338	41	115x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	77966	41	125x1x22,23	A60Q-BFXA	25	2in1	
	77964	41	125x1,6x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1	
	872339	41	125x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	920351	41	150x1,6x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1	
	872340	41	150x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	920352	41	178x1,6x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1	
	872341	41	178x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	872342	41	178x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	920353	41	230x1,9x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1	
	872343	41	230x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
	872344	41	230x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
		87215	42	115x1x22,23	A60Q-BFXA	25	2in1
		872346	42	115x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1
912603		42	115x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
87216		42	125x1x22,23	A60Q-BFXA	25	2in1	
872347		42	125x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
872348		42	125x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
907800		42	125x3,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
872349		42	150x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
872350		42	178x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
121878		42	230x2,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
872351		42	230x3x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
872352		42	230x3,5x22,23	A30Q-BFXA	25	2in1	
		170795	42BN	100x1,2x22,23	A46Q-BFXA	25	2in1



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: standfeste Ausführung in Härte R und P. Hochleistungstrennscheibe zum Trennen von dünnwandigen Blechen, Profilen, Rohren, Stäben und Vollmaterial.

Details: 1,0 und 1,6mm Trennscheiben für schnelles, komfortables und gratarmes und Stabilität

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	610935	41	115x0,75x22,23	A60R-BFXA	25	
	41502	41	115x1x22,23	A60R-BFXA	25	
	384142*	41	115x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	35952	41	115x1,6x22,23	A46R-BFXA	25	
	41489	41	115x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	41491	41	115x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	610937	41	125x0,75x22,23	A60R-BFXA	25	
	41503	41	125x1x22,23	A60R-BFXA	25	
	384143*	41	125x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	35954	41	125x1,6x22,23	A46R-BFXA	25	
	41492	41	125x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	41493	41	125x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	41494	41	125x3x22,23	A30R-BFXA	25	
	401205*	41	150x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	41495	41	150x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	291584	41	178x1,6x22,23	A46R-BFXA	25	
	41499	41	178x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	35946	41	178x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	41500	41	230x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	35950	41	230x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
41501	41	230x3x22,23	A30R-BFXA	25		
 <p>42BN</p>	282149	42	115x0,75x22,23	A60R-BFXA	25	
	472863*	42	115x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	35937	42	115x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	41504	42	115x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	282150	42	125x0,75x22,23	A60R-BFXA	25	
	458870*	42	125x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	35944	42	125x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	41505	42	125x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	41506	42	125x3x22,23	A30R-BFXA	25	
	458874*	42	125x3,5x22,23	TA30P-BFXA	25	
	458871	42	150x1,2x22,23	TA60P-BFXA	25	
	41507	42	150x2x22,23	A30R-BFXA	25	
	41508	42	150x3x22,23	A30R-BFXA	25	
	458876*	42	150x3,5x22,23	TA30P-BFXA	25	
	291588	42	178x1,6x22,23	A46R-BFXA	25	
	41509	42	178x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	41510	42	178x3x22,23	A30R-BFXA	25	
	458878*	42	178x3,5x22,23	TA30P-BFXA	25	
	41511	42	230x2,5x22,23	A30R-BFXA	25	
	41513	42	230x3,5x22,23	A30R-BFXA	25	
170797	42BN		100x1,2x22,23	A46R-BFXA	25	



* auf Anfrage - kein Lagerartikel



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheibe in Härte S. zum Trennen von Blechen, Profilen, Rohren und Stäben (kleine Querschnitte).

Details: 1,0 und 1,6mm Trennscheiben für schnelles, komfortables und gratarmes Trennen.




	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  41	337383	41	115x1x22,23	C46S-BFXA	25	2in1
	342978	41	125x1x22,23	C46S-BFXA	25	2in1
	320335	41	178x1,6x22,23	C46S-BFXA	25	2in1



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheibe in Härte N. zum Trennen von Blechen, Profilen, Rohren und Vollmaterial.



Details:

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
  41	840247	41	115x1,0x22,23	A60N-BFXA	25		
	623553	41	115x1,6x22,23	A46N-BFXA	25		
	257533	41	125x1,0x22,23	A60N-BFXA	25		
	739982	41	125x1,6x22,23	A46N-BFXA	25		
	39624	41	115x2,5x22,23	A30N-BFXA	25		
	39321	41	150x2,5x22,23	A30N-BFXA	25		
	62726	41	115x2,5x22,23	A30N-BFXA	25		
	525355	41	178x2,0x22,23	A30N-BFXA	25		
	32141	41	178x2,5x22,23	A30N-BFXA	25		
	32142	41	230x2,5x22,23	A30N-BFXA	25		
	 42	82646	42	115x2,5x22,23	A30N-BFXA	25	
		366888	42	125x2,5x22,23	A30N-BFXA	25	
		468182	42	150x2,5x22,23	A30N-BFXA	25	
		5485	42	178x3,0x22,23	A30N-BFXA	25	
651544		42	178x3,5x22,23	A30N-BFXA	25		
30741	42	230x3,0x22,23	A30N-BFXA	25			

**PREMIUM★★★**

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheibe in Härte R zum Trennen aller Guswerkstoffe, in Härte P frei von Eisen, Schwefel oder Chlor ($\leq 0,1\%$) aggressiv und schnittfreudig.

Details: 2,5 und 3,5mm für höchste Lebensdauer und Stabilität.


	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  42	929885	42	115x2,5x22,23	ZA30R-BFXA	25	Focur Extra
	929886	42	125x2,5x22,23	ZA30R-BFXA	25	Focur Extra
	904019	42	178x3,5x22,23	ZA30P-BFXA	25	Focur Extra
	929887	42	178x3,5x22,23	ZA30R-BFXA	25	Focur Extra
	855818	42	230x3,5x22,23	ZA30P-BFXA	25	Focur Extra
	929889	42	230x3,5x22,23	ZA30R-BFXA	25	Focur Extra




STANDARD ★ ★


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe zum Trennen von Vollmaterial.

Details: 2,5 und 3,0mm Trennscheiben für hohe Lebensdauer, universell einsetzbar.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	367565	41	115x2,5x22,23	A30-BF	25	
	367569	41	125x2,5x22,23	A30-BF	25	
	367574	41	150x2,5x22,23	A30-BF	25	
	367578	41	178x3x22,23	A30-BF	25	
	367583	41	230x3x22,23	A30-BF	25	
	368010	42	100x2,5x16	A30-BF	25	
	367781	42	115x2,5x22,23	A30-BF	25	
	367785	42	115x3x22,23	A30-BF	25	
	367786	42	125x2,5x22,23	A30-BF	25	
	367789	42	125x3x22,23	A30-BF	25	
	367800	42	178x3x22,23	A30-BF	25	
	367803	42	230x3x22,23	A30-BF	25	



41




42




STANDARD ★ ★


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe zum Trennen von dünnwandigen Blechen, Profilen, Rohren und Vollmaterial

Details: nen. 2,0 und 2,5mm Trennscheiben für hohe Lebensdauer, universell einsetzbar.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
	367562	41	115x1x22,23	A60-BFINOX	25		
	367561	41	115x1,6x22,23	A46-BFINOX	25		
	367568	41	125x1x22,23	A60-BFINOX	25		
	367567	41	125x1,6x22,23	A46-BFINOX	25		
	367776	41	150x2x22,23	A30-BFINOX	25		
	367575	41	150x2,5x22,23	A30-BFINOX	25		
	367576	41	178x1,6x22,23	A46-BFINOX	25		
	367777	41	178x2x22,23	A30-BFINOX	25		
	367577	41	178x2,5x22,23	A30-BFINOX	25		
	367581	41	230x1,9x22,23	A46-BFINOX	25		
	367780	41	230x2x22,23	A30-BFINOX	25		
	367582	41	230x2,5x22,23	A30-BFINOX	25		
		368017	42	100x2x16	A30-BFINOX	25	
		367783	42	115x2x22,23	A30-BFINOX	25	
		367788	42	125x2x22,23	A30-BFINOX	25	
	367791	42	178x2,5x22,23	A30-BFINOX	25		
	367802	42	230x2,5x22,23	A30-BFINOX	25		



41




42



STANDARD ★ ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe zum Trennen von Vollmaterial.

Details: 2,5 und 3,0mm Trennscheiben für hohe Lebensdauer, universell einsetzbar.


	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
	367566	41	115x2,5x22,23	C30-BF	25		
	367572	41	125x2,5x22,23	C30-BF	25		
	367580	41	178x3x22,23	C30-BF	25		
	367585	41	230x3x22,23	C30-BF	25		
	367782	42	115x2,5x22,23	C30-BF	25		
	367787	42	125x2,5x22,23	C30-BF	25		
	367801	42	178x3x22,23	C30-BF	25		
	367804	42	230x3x22,23	C30-BF	25		
	41						
	42						




BASIC ★


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universelle Trennscheibe zum Trennen von Vollmaterial.

Details: 2,5 und 3,0mm Trennscheiben für hohe Lebensdauer, universell einsetzbar.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
	223010	41	100x2,5x16	C30-BF	25		
	223012	41	115x2,5x22,23	C30-BF	25		
	223015	41	125x2,5x22,23	C30-BF	25		
	223016	41	150x2,5x22,23	C30-BF	25		
	222042	41	178x3x22,23	C30-BF	25		
	223019	41	230x3x22,23	C30-BF	25		
	223024	42	100x2,5x16	C30-BF	25		
	223025	42	115x2,5x22,23	C30-BF	25		
	223027	42	125x2,5x22,23	C30-BF	25		
	223029	42	178x3x22,23	C30-BF	25		
	223031	42	230x3x22,23	C30-BF	25		



41




42

ZUBEHÖR

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Spezialzubehör aus vergütetem Werkzeugstahl für Winkelschleifer mit M14 Antriebsspindel; Zubehör für superdünne

Erhöht die Seitenstabilität; Ermöglicht eine noch präzisere Scheibenführung; Verbessert das Anschnitt- Verhalten

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	614644	100SFL	76 mm		1	



TRENNEN BENZINTRENNER

— PREMIUM Kunstharz	60
— STANDARD Kunstharz	62
— BASIC Kunstharz	64

TYROLIT



TRENNEN | KUNSTHARZ

Für die vielfältigen Trennaufgaben in Industrie und Handwerk bietet TYROLIT immer die optimalen Werkzeuge sowohl für portable als auch stationäre Maschinen.

2 EI UGHQ LQDWDXI6 WKOURWUHP 6 WKD,12 ; HMMGR GHDXI der Schiene, durch das übersichtliche Farbleitsystem und den Anwendungshinweisen finden Sie immer das richtige Produkt für Ihre Anwendung und das zu trennende Material.


TYROLIT garantiert in jeder Situation optimale Trennergebnisse und höchste Sicherheit.



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Spezialwerkzeug zum Trennen von
JUR HQX XHMFKQMMQ

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken stationären Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	255451	41H	300x3,5x20	A30O-BF02A2	10	EasyCut
	75020	41H	300x3,5x20	A30P5BF71A2	10	
	307876	41H	300x3,5x20	A30Q-BF02A2	10	EasyCut
	181071	41H	300x3,5x22,2	A30O-BF02A2	10	EasyCut
	141512	41H	300x3,5x22,2	A30Q-BF02A2	10	EasyCut
	83618	41H	300x3,5x22,2	A30Q4BF71A2	10	
	514745	41H	300x3,5x22,2	M85A30P4BF91A2	10	
	363478	41H	300x3,5x25,4	A30O-BF02A2	10	EasyCut
	351693	41H	300x3,5x30	A30N-BF02A2	10	EasyCut
	366794	41H	300x3,5x30	A30Q-BF02A2	10	EasyCut
	419688	41H	350x4x30	A30N-BF02A2	10	EasyCut
	623097	41H	400x4,5x40	MA30Q4BF97M2	10	

41H



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: standfeste Ausführung in Härte Q. Hochgeschwindigkeitsschleifmittel für die Trennung von Schienenmaterialien (z. B. Stahlschienen, Alu-Schienen, Kupfer-Schienen) auf Hand- und stationären Trennschleifmaschinen.



Details: Spezial Spezifikation zum Trennen von Schienen, auf Schnittigkeit und Standzeit optimiert. Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken stationären Maschinen. (≥ 5KW)

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	665900	41H	300x3,2x22,2	A24Q-BF	10	
	676423	41H	300x3,5x22,2	A24Q-BF100	10	
	671093	41H	350x3,8x22,2	A24Q-BF100	10	
	671108	41H	350x3,8x25,4	A24Q-BF100	10	
	671090	41H	400x4,3x22,2	A24Q-BF100	10	
	676428	41H	400x4,3x25,4	A24Q-BF100	10	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe mit 2 X-Hochgeschwindigkeitsschleifmittel für die Trennung von Schienenmaterialien (z. B. Stahlschienen, Alu-Schienen, Kupfer-Schienen) auf Hand- und stationären Trennschleifmaschinen.

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	255450	41H	300x3,5x20	C24O-BF02A2	10	
	183592	41H	300x3,5x22,2	C24O-BF02A2	10	
	9292	41H	300x4x20	C30P4BF71A2	10	
	410277	41H	300x4x22,2	1C24R6BF38A2	10	
	732088	41H	300x4x25,4	C247O4BF33A2	10	
	668570	41H	350x4x20	C24O-BF02A2	10	
	548170	41H	350x4x25,4	C24O-BF02A2	10	



STANDARD ★ ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe mit 2
X HJHZHEHQ XP7 UHQHQYRQB URUBQ9 ROP DMUDX QGJ UR HQ4 XHJFKQMMQ

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  41H	384753	41H	300x3,5x20	A30-BF	10	
	384754	41H	300x3,5x22,2	A30-BF	10	
	384755	41H	300x3,5x25,4	A30-BF	10	
	384756	41H	350x4x20	A30-BF100	10	
	384757	41H	350x4x22,2	A30-BF100	10	
	384758	41H	350x4x25,4	A30-BF100	10	
	386002	41H	400x4,5x20	A30-BF100	10	



STANDARD ★ ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe mit 2
X HJHZHEHQ XP7 UHQHQYRQB URUBQ9 ROP DMUDX QGJ UR HQ4 XHJFKQMMQ

Details: Spezial Spezifikation zum Trennen von Schienen auf Schnittigkeit optimiert. Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  41H	75937	41H	300x3,5x20	A30-BFRAIL	10	
	75938	41H	300x3,5x22,2	A30-BFRAIL	10	
	75939	41H	300x3,5x25,4	A30-BFRAIL	10	
	75934	41H	350x4x20	A30-BFRAIL100	10	
	75935	41H	350x4x22,2	A30-BFRAIL100	10	
	75936	41H	350x4x25,4	A30-BFRAIL100	10	



STANDARD ★ ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe mit 2
 X HJHZHEHQ XP7 UHQHQYRQ RQ DMUDX QGU UR HQX XHJFKQWQ

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor
 (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären
 Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  41H	384759	41H	300x3,5x20	C30-BF	10	
	384760	41H	300x3,5x22,2	C30-BF	10	
	384761	41H	300x3,5x25,4	C30-BF	10	
	384762	41H	350x4x20	C30-BF100	10	
	384763	41H	350x4x22,2	C30-BF100	10	
	384764	41H	350x4x25,4	C30-BF100	10	
	386001	41H	400x4,5x20	C30-BF100	10	



BASIC★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universell einsetzbare Trennscheibe mit 2
X HJHZHEHQ XP7 UHQHQ9 RQB UR10Q9 RQB DMUDX QGJ UR HQ4 XHJFKQJMQ

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären Maschinen. (≥ 5KW)



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	223035	41H	300x3,5x20	A30-BF	10	
	223037	41H	300x3,5x22,23	A30-BF	10	
	223039	41H	300x3,5x25,4	A30-BF	10	
	223040	41H	300x3,5x32	A30-BF	10	
	223042	41H	350x4x20	A30-BF100	10	
	223043	41H	350x4x22,23	A30-BF100	10	
	222045	41H	350x4x25,4	A30-BF100	10	

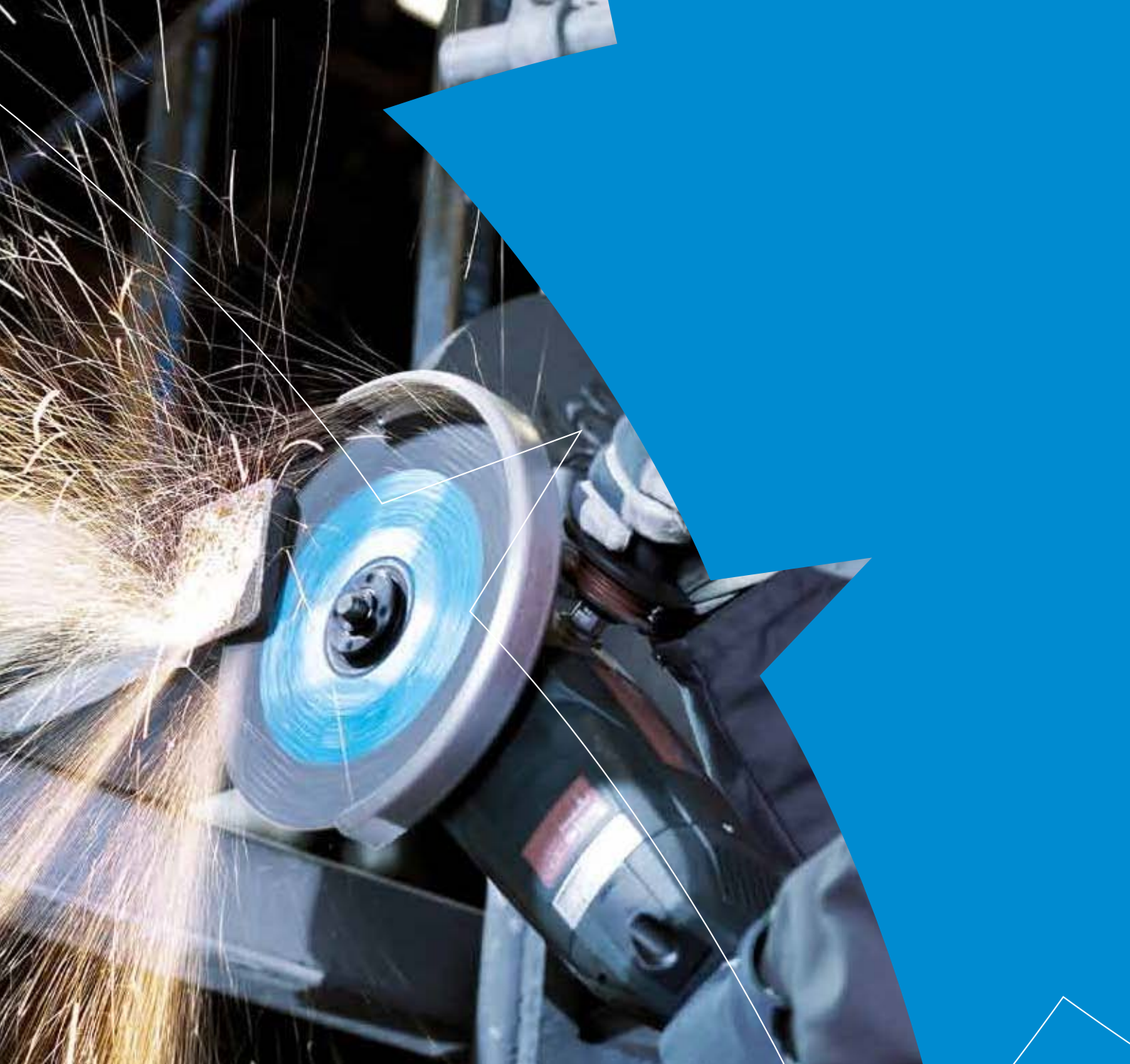


BASIC★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universell einsetzbare Trennscheibe mit 2
X HJHZHEHQ XP7 UHQHQ9 RQB DMUDX QGJ UR HQ4 XHJFKQJMQ

Details: Zum Einsatz auf Handtrennschleifmaschinen mit Elektro- oder Benzinmotor (Freihand- und geführte Freihandanwendung) oder auf leistungsstarken, stationären Maschinen. (≥ 5KW)

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	223129	41H	300x3,5x20	C30-BF	10	
	223131	41H	300x3,5x22,23	C30-BF	10	
	223132	41H	300x3,5x25,4	C30-BF	10	
	223134	41H	350x4x20	C30-BF100	10	
	223135	41H	350x4x22,23	C30-BF100	10	
	223136	41H	350x4x25,4	C30-BF100	10	



TRENNEN STATIONÄR

— PREMIUM Kunstharz	66	— PREMIUM Trennen & Sägeschärfen	70
— STANDARD Kunstharz	68	— PREMIUM Labortrennen	72
— BASIC Kunstharz	69	— PREMIUM Trennen von HSS & HM-TC	74



TRENNEN | KUNSTHARZ

Für die vielfältigen Trennaufgaben in Industrie und Handwerk bietet TYROLIT immer die optimalen Werkzeuge sowohl für portable als auch stationäre Maschinen.

2 EILIGHEIT LÖSUNGSMITTEL WÄRMEDÄMMUNG; HANDBUCH DER SCHIENE, durch das übersichtliche Farbleitsystem und den Anwendungshinweisen finden Sie immer das richtige Produkt für Ihre Anwendung und das zu trennende Material.

TYROLIT garantiert in jeder Situation optimale Trennergebnisse und höchste Sicherheit.



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheiben zum Trennen **Details:** Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.
 YRQB URILÖSUNG FÜR DÄMMUNG QGJ UR HQX XHJFKQJMQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	779426	41	300x2,5x25,4	A36N4BF71A2	10	
	779428	41	350x2,5x25,4	A36N4BF71A2	10	
	641977	41	300x3x22,2	A30P4BF71M100	10	
	630117	41	300x3,5x22,2	A30P4BF71M100	10	
	636399	41	300x3,5x25,4	A30P4BF71M100	10	
	630116	41	300x3,5x32	A30P4BF71M100	10	
	598487	41	300x3,2x22,2	A36N5BF71M	10	
	780935	41	350x3,5x25,4	A36N5BF71M	10	
	780938	41	400x3,5x25,4	A36N5BF71M	10	
	643371	41	300x3,5x25,4	A30N-BF02M	10	
	408229	41	350x3,5x25,4	A30N-BF02M	10	
	633286	41	350x4x25,4	A30N-BF02M	10	
	639076	41	400x4x25,4	A30N-BF02M	10	
	396678	41	400x4x40	A30N-BF02M	10	
	140022	41	300x3,5x30	A30Q-BF02M	10	
	151301	41	300x3,5x32	A30Q-BF02M	10	
	196324	41	400x4x32	A30Q-BF02M	10	
	136777	41	400x4x40	A30Q-BF02M	10	
	615549	41	350x2,5x25,4	A46N4BF71M	10	
	309469	41	350x3,5x25,4	A24P-BF02M	10	
	272894	41	400x4x40	A24P-BF02M	10	
	84363	41	350x3,5x25,4	A30O4BF71M	10	
	37348	41	400x4x25,4	A24Q4BF71M	10	
	722981	41	500x5x25,4	A24Q4BF71M	10	
	829562	41	400x4x51	A30N4BF71A2100	10	
	630537	41	400x4x51	A30P5BF71M100	10	
	514338	41	500x5,5x40	A24O4BF71M100	10	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Spezialwerkzeug zum Trennen von Profilen und Vollmaterial. **Details:** Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.



Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  	647224	41	250x2,5x25,4	A24Q4-BF97A2	10	auch für Stahl geeignet
	559743	41	300x2,5x25,4	A46N4BF68M	10	
	66490	41	300x3x25,4	A24O-BFXM	10	
	105743	41	300x3x40	A24O-BFXM	10	
	647229	41	300x3,5x32	A24Q4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	519232	41	350x2,5x25,4	A46N4BF68M	10	
	66491	41	350x3,5x25,4	A24O-BFXM	10	
	94110	41	350x3,5x32	A24O-BFXM	10	
	647216	41	350x3,5x40	A24Q4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	538503	41	400x2,5x25,4	A46N4BF68M	10	
	551616	41	400x3x25,4	A46N4BF68M	10	
	139550	41	400x4x40	A24O-BFXM	10	
	66493	41	400x4x40	A24O-BFXM	10	
	647218	41	400x4x40	A24Q4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	460744	41	500x5x40	A24P4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	793077	41	500x5,5x25,4	A241P4-BF98M	10	auch für Stahl geeignet
	647232	41	600x6x60	A24O4-BF97M2	10	auch für Stahl geeignet
	647684	42	400x5x60	A24Q4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	647389	42	500x6x60	A24P4-BF97M	10	auch für Stahl geeignet
	647377	42	600x7x60	A24O4-BF97M2	10	auch für Stahl geeignet



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheiben zum Trennen von Profilen und Vollmaterial.

Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	58157	41	300x3,5x25,4	A30P4BF59M	10	
	309471	41	350x3,5x25,4	A30O4BF59M	10	
	800035	41	400x4x40	A30O4BF59M	10	
	56918	41	500x5x25,4	A30P4BF59M100	10	
	422374	41	500x5,5x40	A24N5BF59M2	10	



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Spezialwerkzeug zum Trennen von
JUR HQ4 XHJFKQWQ

Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	1649	41	350x4x25,4	C20O4BF33M	10	
	28692	41	400x4x30	C20O4BF33M	10	
	639799	41	500x5x25,4	C20P4BF71M	10	



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Leistungsstarke Trennscheibe mit Mittel-
gewebe und rauen Seitenflächen zum gratarmen Trennen von Profilen, Vollmaterial
XQGJ UR HQ4 XHJFKQWQ


Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	390531	41	300x2,5x25,4	A46-BF	10	
	390532	41	350x2,8x25,4	A46-BF	10	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universell einsetzbare Trennscheibe mit Mittelgewebe und rauen Seitenflächen zum gratarmen Trennen von Profilen, 9RCP DMUDX GGJ UR HQX XHUVFKQVWQ

Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen im Kappschnitt.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	223032	41	300x2,5x25,4	A46-BF	10	
	223033	41	350x2,8x25,4	A46-BF	10	






TRENNEN UND SÄGESCHÄRFEN



PREMIUM ★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: * HZ HE HM H Hochleistungstrennscheiben für stationäre Maschinen und Sägeschärfautomaten

Details: = XP (LQDWD XIV MRQ UHQ DVFKLQ R KQH* HZ HE HG DK H QFKW H HJ QHW für handgeführte Anwendungen; Werkstück muss fixiert werden; keinerlei Seitenlast aussetzen

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	591080*	1	150x3x20	A60O5B68	10	
	655529*	1	200x2x25	89A60M5B0	10	
	529392	41N	100x1x20	A80N4B2	10	
	202159	41N	100x1x20	A80N4B68	10	
	46633	41N	100x1x20	A80O4B43	10	
	722408	41N	100x1,5x20	A80N4B2	10	
	6673	41N	100x2x20	A80N4B2	10	
	88461*	41N	120x2x51	A60N4B2	10	
	282077	41N	120x2x51	A60N5B68	10	
	608409	41N	120x2x51	A60P4B68	10	
1197	41N	120x2x51	A60O5B43	10		
	596269	41N	125x1x16	A60O5B68	10	
	25590	41N	125x1x20	A60O5B43	10	
	282079	41N	125x1x20	A60N5B68	10	
	35917	41N	125x1x20	A80O5B43	10	
	282080	41N	125x1x20	A80N5B68	10	
	282078	41N	125x1,5x20	A60N5B68	10	
	614686	41N	150x1x16	A60P5B68	10	
	282110	41N	150x1x20	A60N5B68	10	
	1211	41N	150x1x20	A60O5B43	10	
	591103	41N	150x1x20	A60O5B68	10	
	282111	41N	150x1x20	A80N5B68	10	
	13695	41N	150x1x20	A80O5B43	10	
	594360	41N	150x1x20	A80O5B68	10	
	39110	41N	150x1x32	A80O5B43	10	
	8833	41N	150x1,5x20	A60O5B43	10	
	282085	41N	150x1,5x20	A60N5B68	10	
	591104	41N	150x1,5x20	A60O5B68	10	
	282105	41N	150x1,5x20	A80N5B68	10	
	79957	41N	150x1,5x20	A80O5B43	10	
	662430	41N	150x1,5x32	A80N5B68	10	
	42808	41N	150x1,6x20	A60P4B43	10	
	227165	41N	150x1,6x32	A60O5B43	10	
	58158	41N	150x1,6x32	A60P4B43	10	
	15685	41N	150x2x20	A60O5B43	10	
	32023	41N	150x2x20	A60N4B2	10	
	282112	41N	150x2x20	A60N5B68	10	
	594362	41N	150x2x20	A60O5B68	10	
	594356	41N	150x2x30	A60O5B68	10	
	33436	41N	150x2x30	A60N4B2	10	
	594357	41N	150x2x30	A60Q5B68	10	
	648577	41N	150x2x32	A60O4B68	10	
	80143	41N	150x2x32	A80N4B2	10	
	223516*	41N	150x2,5x20	A60N4B2	10	
	598971	41N	150x2,5x20	A60O5B68	10	
	591680	41N	150x2,5x30	A60Q5B68	10	



1



41N

* auch zum Sägeschärfen geeignet



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: * HZHEHDM Hochleistungstrennscheiben für stationäre Maschinen und Sägeschärfautomaten

Details: =XP (LQDWDXIVVMRQ UHQ DFKQGRKQH* HZHEHGDKHQFKW HJGHW für handgeführte Anwendungen; Werkstück muss fixiert werden; keinerlei Seitenlast aussetzen

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	596520	41N	175x2x51	A60P4B68	10	
	607744	41N	175x3x51	A60P4B68	10	
	675283	41N	180x1x32	A60O5B43	10	
	493199	41N	180x1,6x32	A60O5B68	10	
	282113	41N	200x1,5x20	A60N5B68	10	
	1254	41N	200x1,5x20	A60O5B43	10	
	282114	41N	200x1,5x32	A60N5B68	10	
	6718	41N	200x1,5x32	A60O4B43	10	
	42809	41N	200x1,6x25,4	A60P4B43	10	
	230691	41N	200x1,6x32	A60M4B43	10	
	205822	41N	200x1,6x32	A60P4B43	10	
	6710*	41N	200x2x20	A60N4B2	10	
	96205*	41N	200x2x32	A60N4B2	10	
	62874	41N	200x2x32	A60N4B43	10	
	97442	41N	200x2,5x32	A60N4B2	10	
	12970*	41N	200x3x32	A60N4B2	10	
	863284	41N	200x3x32	A60P4B68	10	
	599666	41N	230x1,5x22,2	89A60N4B68	10	
	373520	41N	250x1,5x25,4	A60O5B71	10	
	834839	41N	250x1,6x32	89A80L4B43	10	
	549002	41N	300x2x31,75	89A80L4B43	10	
	60572	41N	300x2x32	A80O5B71	10	
	220394	41N	400x2,8x25,4	89A60L4B59	10	

* auch zum Sägeschärfen geeignet



LABORTRENNEN



PREMIUM*** LAB

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: * HZ HEHBMH Hochleistungstrennscheiben für Eisenmetalle; *** Labortrennscheibenprogramm bietet für unterschiedliche Werkstoffe, Werkstückabmessungen und Härten die optimale Trennscheibe

Details: =XP (LQMDXIVVMRQ UHOD DMFKLQCR KQH* HZ HEHG DKHLQFKW HHLJ QHW für handgeführte Anwendungen; Werkstück muss fixiert werden; keinerlei Seitenlast aussetzen

6SH IINDVRCZ HFKI U 0 0 0 0 0 0 0 5 &

6SH IINDVRCP LMMO U 0 0 0 0 0 0 0 5 &

6SH IINDVRC DUE M 0 0 0 0 5 &



41N

TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
167219	41N	230x1,5x32	A80-BH50	10	hart
167215	41N	230x1,5x32	A80-BM50	10	mittel
167214	41N	230x1,5x32	A80-BS50	10	weich
167207	41N	250x1,5x32	A80-BH50	10	hart
167205	41N	250x1,5x32	A80-BM50	10	mittel
165940	41N	250x1,5x32	A80-BS50	10	weich
596848	41N	250x1,8x32	89A60L5B17/50	10	sehr schnittig
169479	41N	300x2x32	A80-BH50	10	hart
167226	41N	300x2x32	A80-BM50	10	mittel
167225	41N	300x2x32	A80-BS50	10	weich
597041	41N	300x2x32	89A60L5B17/50	10	sehr schnittig
169477	41N	350x2,5x32	A80-BH50	10	hart
167334	41N	350x2,5x32	A80-BM50	10	mittel
167333	41N	350x2,5x32	A80-BS50	10	weich
597383	41N	350x2,5x32	89A60J5B17/50	10	sehr schnittig
167340	41N	400x3x32	A80-BH50	10	hart
167339	41N	400x3x32	A80-BM50	10	mittel
167338	41N	400x3x32	A80-BS50	10	weich
167352	41N	432x3x32	A80-BH50	10	hart
167351	41N	432x3x32	A80-BM50	10	mittel
167344	41N	432x3x32	A80-BS50	10	weich



PREMIUM* LAB**

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: * HZHEHBMH Hochleistungstrennscheiben für Nichteisenmetalle, Kunststoffe, Titan

Details: Zum Einsatz auf stationären Maschinen daher nicht geeignet für handgeführte Anwendungen; Werkstück muss fixiert werden; keinerlei Seitenlast aussetzen

- Ausreichende Kühlschmierung mit 2-3% Korrosionszusatz
 9 H P H G X Q J Y R Q X U U R H P Q S U H V G L X F N X P 6 F K Q W H U D X I X Y H J K Q G H Q

- B H U U H U Q H U N W F N D E P H W X Q J H Q H P S I H K Q Z U G D M Q F K W Z H F K H U 6 S H U I N D
 tion zu verwenden



41N

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	167220	41N	230x1,5x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe
	167221	41N	230x1,5x32	C80-BT50	10	Titan
	167210	41N	250x1,5x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe
	167211	41N	250x1,5x32	C80-BT50	10	Titan
	167229	41N	300x2x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe
	167335	41N	350x2,5x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe
	167336	41N	350x2,5x32	C80-BT50	10	Titan
	167342	41N	400x3x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe
	167354	41N	432x3x32	C80-BN50	10	Nichteisen / Kunststoffe





TRENNEN VON HSS



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheiben zum Trennen von Hochleistungsschnellstahl; wirtschaftlich mit Diamantwerkzeugen

Details: automatischer Vorschub und geschlossene Anwendung

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	9	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  1A1R	788700	1A1R	125x1x20	1-5	B126 C75 B	1	
	164485	1A1R	125x1x20	1-5	B151 C100 B	1	
	494701	1A1R	150x1x20	1-5	B151 C100 B	1	



TRENNEN VON HARTMETALL



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungstrennscheiben zum Trennen von Hartmetall; wirtschaftlich mit Diamantwerkzeugen

Details: automatischer Vorschub und geschlossene Anwendung

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	9	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  1A1R	157800	1A1R	75x0,8x20	0,8-5	D126 C75 B	1	
	119395	1A1R	100x0,8x20	0,8-5	D126 C100 B	1	
	100660	1A1R	100x1x20	1-5	D126 C100 B	1	
	108728	1A1R	100x1,5x20	1,5-5	D126 C75 B	1	
	101000	1A1R	125x1x20	1-5	D126 C100 B	1	
	148132	1A1R	150x1x20	1-5	D126 C100 B	1	
	317532	1A1R	150x1x20	1-5	D126 C75 B	1	
	278979	1A1R	150x1x20	1-5	D151 C100 B	1	
	667995	1A1R	200x1x22	1-5	D126 C100 B	1	
	858531	1A1R	200x1,2x20	1,2-7	D126 C100 B	1	
	603284	1A1R	200x1,2x30	1,2-7	D151 C100 B	1	



TRENNEN WINKELSCHLEIFER

— PREMIUM Diamant	76
— STANDARD Diamant	80
— BASIC Diamant	81

TYROLIT



TRENNEN | DIAMANT

TY5 2 / ,7E IHMMDVHJHVKZHL WZ IHDXFKG UHNW HMQMUM/ URFNHQ schnittsägen entsprechend den höchsten Qualitäts- wie auch Sicherheitsstandards an.

Mit TYROLIT Trockenschnittsägen können neben unzähligen Standardmaterialien wie Hartgestein, Beton oder Asphalt auch Kunststoffe, Fiberglas oder Panzerglas bearbeitet werden.

Innovative Produkte wie superdünne und geräuschgedämpfte Trockenschnittsägen unterstreichen die stetige Weiterentwicklung und Optimierung von Diamantprodukten.





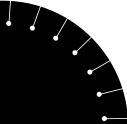
PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, Stahl, etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	464537	C6W	115x2,2x22,23	DCU★★★	1	
	464539	C6W	125x2,2x22,23	DCU★★★	1	
	464540	C6W	150x2,4x22,23	DCU★★★	1	
	464543	C6W	180x2,4x22,23	DCU★★★	1	
	464544	C6W	230x2,4x22,23	DCU★★★	1	
	474743	C6R	115x2x22,23	DCU★★★-FC	1	4in1
	474746	C6R	125x2x22,23	DCU★★★-FC	1	4in1
	474751	C6R	150x2,4x22,23	DCU★★★-FC	1	4in1
	474752	C6R	180x2,4x22,23	DCU★★★-FC	1	4in1
	474753	C6R	230x2,4x22,23	DCU★★★-FC	1	4in1
 C6W / C6R	474771	&∩ *	230x2,6x22,23	DCU★★★-S	1	Silent
 &∩ *						






Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Beton, armierter Beton, Armierungseisen, harte Werkstoffe, etc

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
   <p>C6W C3R</p>	465488	C6W	115x2,2x22,23	DCC★★★	1	
	465489	C6W	125x2,2x22,23	DCC★★★	1	
	465490	C6W	150x2,4/1,8x22,23	DCC★★★	1	
	465491	C6W	180x2,4/1,8x22,23	DCC★★★	1	
	465492	C6W	230x2,4x22,23	DCC★★★	1	
	598008	C3R	125x2x22,23	DCC★★★-FC	1	Mauerschlitzer
	598010	C3R	140x2,4x22,23	DCC★★★-FC	1	Mauerschlitzer
	598011	C3R	150x2,4x22,23	DCC★★★-FC	1	Mauerschlitzer



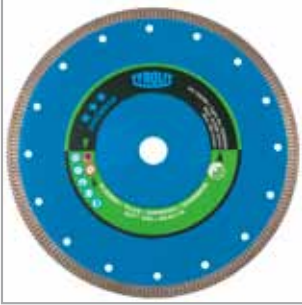

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUMU%HMRO* UDQW QHVS RUSK UJ
 * HZHU SDWMOJK DUMU DQMMQH W

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
   <p>C6W C3 / C3W</p>	464697	C6W	115x2,2x22,23	DCH★★★	1	
	464698	C6W	125x2,2x22,23	DCH★★★	1	
	464699	C6W	150x2,4/1,8x22,23	DCH★★★	1	
	464700	C6W	180x2,4/1,8x22,23	DCH★★★	1	
	464701	C6W	230x2,4x22,23	DCH★★★	1	
	475790	C3	115x1,2x22,23	DCH★★★-FC	1	superdünn
	475793	C3	125x1,2x22,23	DCH★★★-FC	1	superdünn
	475797	C3W	180x1,9/1,4x22,23	DCH★★★-FC	1	
	475800	C3	230x1,9/1,4x22,23	DCH★★★-FC	1	superdünn



PREMIUM★★★



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: keramische Fliesen

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  1A1R	177670	1A1R	100x1,4x22,2	DCT★★★	1	
	639558	1A1R	105x1,2x20/16	DCT★★★	1	
	639559	1A1R	115x1,2x22,23	DCT★★★	1	
	639560	1A1R	125x1,2x22,23	DCT★★★	1	
	639634	1A1R	180x1,4x22,23	DCT★★★	1	
	639635	1A1R	230x1,6x22,23	DCT★★★	1	



PREMIUM★★★




Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 0 DUP RUF) . 3 9& RKO DMHJ9 HLEXQG Details: DCM*** - mit galvanischem Belag, auch für Rettungseinsätze geeignet stoffe, Fiberglas, Panzerglas etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  UC3	315968	UC3	115x2,5x22,2	DCM★★★	1	
	315967	UC3	125x2,5x22,2	DCM★★★	1	
	547611	UC3	150x3x22,2	DCM★★★	1	
	315966	UC3	180x3x22,2	DCM★★★	1	
	315965	UC3	230x3x22,2	DCM★★★	1	



PREMIUM★★★


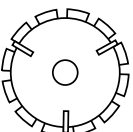
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: DEUDYHJ%HMQI DVEHQI VMEKI
Mauerputz, Bimsstein etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C3SW  C3W	465976	C3W	115x2,2x22,23	DCAB★★★	1	
	465977	C3W	125x2,2x22,23	DCAB★★★	1	
	465979	C3W	150x2,2x22,23	DCAB★★★	1	
	465980	C3SW	230x2,4x22,23	DCAB★★★	1	



PREMIUM★★★


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: DEUDYHJ%HMQI DVEHQI VMEKI
Mauerputz, Bimsstein etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  FRSU	563873	FRSU	115x7,2x22,2	DCAB★★★	1	
	535829	FRSU	125x7,2x22,2	DCAB★★★	1	



STANDARD ★ ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, Stahl, etc.


	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	467443	C3	115x2x22,23	DCU ★ ★	1	
	467444	C3	125x2x22,23	DCU ★ ★	1	
	467445	C3	150x2,6x22,23	DCU ★ ★	1	
	467446	C3	180x2,6x22,23	DCU ★ ★	1	
	467448	C3	230x2,6x22,23	DCU ★ ★	1	
	467414	C3R	115x2x22,23	DCU ★ ★-FC	1	Turbo
	467416	C3R	125x2x22,23	DCU ★ ★-FC	1	Turbo
	467428	C3R	150x2,4x22,23	DCU ★ ★-FC	1	Turbo
	467430	C3R	180x2,4x22,23	DCU ★ ★-FC	1	Turbo
	467431	C3R	230x2,4x22,23	DCU ★ ★-FC	1	Turbo

C3
C3R



STANDARD ★ ★



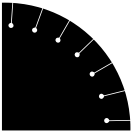
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Beton, armerter Beton, Armierungseisen, harte Werkstoffe, etc

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	474774	C3	115x2x22,23	DCC ★ ★	1	
	474775	C3	125x2x22,23	DCC ★ ★	1	
	536789	C3W	130x2,2x22,23	DCC ★ ★	1	
	474777	C3	150x2,6x22,23	DCC ★ ★	1	
	474778	C3	180x2,6x22,23	DCC ★ ★	1	
	474780	C3	230x2,6x22,23	DCC ★ ★	1	

C3 / C3W


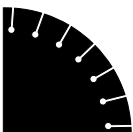


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, Stahl, etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	466082	C3	105x2x20	DCU ★	1	
	466083	C3	115x2x22,23	DCU ★	1	
	466084	C3	125x2x22,23	DCU ★	1	
	466086	C3	150x2,6x22,23	DCU ★	1	
	466087	C3	180x2,6x22,23	DCU ★	1	
	466090	C3	230x2,6x22,23	DCU ★	1	
	467266	C3R	105x2x20	DCU ★-FC	1	Turbo
	467267	C3R	115x2x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo
	467268	C3R	125x2x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo
	467271	C3R	150x2,4x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo
467273	C3R	180x2,4x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo	
467276	C3R	230x2,4x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo	
 C3	 C3R					




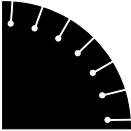
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUMU%HWQI* UDQW* QHVS RUSK UJ
* HKZHU SDMMQK DUMU DMMQHW

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	467386	C3	115x2x22,23	DCH ★	1	
	467387	C3	125x2x22,23	DCH ★	1	
	467388	C3	180x2,6x22,23	DCH ★	1	
	467389	C3	230x2,6x22,23	DCH ★	1	
 C3						



BASIC★



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: DEUDMYHJ%HMRO® DVEHMOQ(WMFK) Mauerputz, Bimsstein etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C3W	465672	C3W	115x2,2x22,23	DCAB ★	1	
	465674	C3W	125x2,2x22,23	DCAB ★	1	
	465677	C3W	150x2,2x22,23	DCAB ★	1	
	465686	C3W	230x2,4x22,23	DCAB ★	1	



BASIC★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: keramische Fliesen

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  1A1R	535439	1A1R	100x1,6x20	DCT ★	1	
	475975	1A1R	100x1,6x22,23	DCT ★	1	
	475978	1A1R	115x1,6x22,23	DCT ★	1	
	475980	1A1R	125x1,6x22,23	DCT ★	1	
	475983	1A1R	180x2x22,23	DCT ★	1	
	475986	1A1R	230x2x22,23	DCT ★	1	



TRENNEN BENZINTRENNER

— PREMIUM Diamant	84
— STANDARD Diamant	87
— BASIC Diamant	89



TRENNEN | DIAMANT


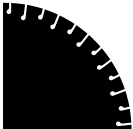
TY5 2 / ,7E IHMMDVHJ HVFKZ HL WZ IHDXFKG UHNW HMQMUM7 URFNHQ schnittsägen entsprechend den höchsten Qualitäts- wie auch Sicherheitsstandards an.

Mit TYROLIT Trockenschnittsägen können neben unzähligen Standardmaterialien wie Hartgestein, Beton oder Asphalt auch Kunststoffe, Fiberglas oder Panzerglas bearbeitet werden. Innovative Produkte wie superdünne und geräuschgedämpfte Trockenschnittsägen unterstreichen die stetige Weiterentwicklung und Optimierung von Diamantprodukten.



PREMIUM★★★


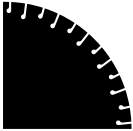
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, Stahl, etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C6W	464545	C6W	300x2,6x20	DCU ★★★	1	
	464546	C6W	300x2,6x22,23	DCU ★★★	1	
	464549	C6W	300x2,6x25,4	DCU ★★★	1	
	464550	C6W	300x2,6x30	DCU ★★★	1	
	464551	C6W	350x3x20	DCU ★★★	1	
	464552	C6W	350x3x22,23	DCU ★★★	1	
	464553	C6W	350x3x25,4	DCU ★★★	1	
	464554	C6W	350x3x30	DCU ★★★	1	
	464555	C6W	400x3x20	DCU ★★★	1	
	464556	C6W	400x3x25,4	DCU ★★★	1	



PREMIUM★★★


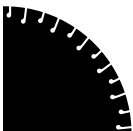
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Beton, armierter Beton, Armierungseisen, harte Werkstoffe, etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C6W	465493	C6W	300x2,6x20	DCC★★★	1	
	465494	C6W	300x2,6x22,23	DCC★★★	1	
	465495	C6W	300x2,6x25,4	DCC★★★	1	
	465496	C6W	350x3x20	DCC★★★	1	
	465498	C6W	350x3x22,23	DCC★★★	1	
	465499	C6W	350x3x25,4	DCC★★★	1	
	465501	C6W	400x3x20	DCC★★★	1	



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUMU%HMRO† UDQW GHV/3 RUSK U†
 * HKZ HUSQMMQK DUMU DQMMQH V†


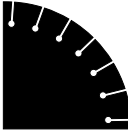
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C6W	464702	C6W	300x2,6x20	DCH★★★	1	
	464703	C6W	300x2,6x22,23	DCH★★★	1	
	464706	C6W	300x2,6x25,4	DCH★★★	1	
	464707	C6W	350x3x20	DCH★★★	1	
	464710	C6W	350x3x22,23	DCH★★★	1	
	464711	C6W	350x3x25,4	DCH★★★	1	
	464712	C6W	400x3x20	DCH★★★	1	



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 0 DUP RUF) . 9& 9& RKH DMHJ9 HEXCG stoffe, Fiberglas, Panzerglas etc.

Details: DCM*** - mit galvanischem Belag, auch für Rettungseinsätze geeignet



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  UC3	439591	UC3	300x3x20	DCM★★★	1	
	440056	UC3	300x3x22,2	DCM★★★	1	
	449224	UC3	300x3x25,4	DCM★★★	1	
	490961	UC3	350x3x20	DCM★★★	1	
	16009	UC3	350x3x22,2	DCM★★★	1	
	490962	UC3	350x3x25,4	DCM★★★	1	



PREMIUM★★★



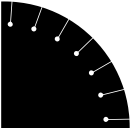
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Asphalt, Sandstein, extrem abrasive Materialien

Details:

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C7SW	465982	C7SW	300x2,8x20	DCA★★★	1	
	465983	C7SW	300x2,8x22,23	DCA★★★	1	
	465984	C7SW	300x2,8x25,4	DCA★★★	1	
	465985	C7SW	350x3x20	DCA★★★	1	
	465987	C7SW	350x3x25,4	DCA★★★	1	
	465640	C73SW	300x2,6x20	DCA+C★★★	1	
	465642	C73SW	350x3x25,4	DCA+C★★★	1	





Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, etc.



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	464853	C3W	300x2,6x20	DCU★★	1	
	464854	C3W	300x2,6x22,2	DCU★★	1	
	464855	C3W	300x2,6x25,4	DCU★★	1	
	464858	C3W	350x3x20	DCU★★	1	
	465661	C3W	350x3x22,23	DCU★★	1	
	464859	C3W	350x3x25,4	DCU★★	1	
	465667	C3W	400x3,2x20	DCU★★	1	
	467433	C3R	300x3x20	DCU★★-FC	1	Turbo
	467434	C3R	300x3x22,23	DCU★★-FC	1	Turbo
	467435	C3R	300x3x25,4	DCU★★-FC	1	Turbo
 	467436	C3R	350x3x20	DCU★★-FC	1	Turbo
	467438	C3R	350x3x22,23	DCU★★-FC	1	Turbo
	467439	C3R	350x3x25,4	DCU★★-FC	1	Turbo



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Beton, armerter Beton, Armierungseisen, harte Werkstoffe, etc.


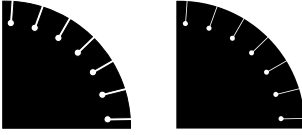
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	465503	C3W	300x2,6x20	DCC★★	1	
	465505	C3W	300x2,6x22,23	DCC★★	1	
	465507	C3W	300x2,6x25,4	DCC★★	1	
	465509	C3W	350x3x20	DCC★★	1	
	465662	C3W	350x3x22,23	DCC★★	1	
	465512	C3W	350x3x25,4	DCC★★	1	
	485041	C3W	400x3,2x20	DCC★★	1	
	484994	C3W	300x2,6x20	DCC★★-LL	1	
	484996	C3W	300x2,6x22,23	DCC★★-LL	1	
	484999	C3W	300x2,6x25,4	DCC★★-LL	1	
	485001	C3W	350x3x20	DCC★★-LL	1	
	485003	C3W	350x3x25,4	DCC★★-LL	1	
	485004	C3W	400x3,2x20	DCC★★-LL	1	

**STANDARD** ★ ★**Ausführung/Bearbeitbare Materialien:** Asphalt, Sandstein, extrem abrasive Materialien**Details:** DCA** Schutzsegmente gegen Undercutting-Effekt

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C1SW	465519	C1SW	300x2,8x20	DCA ★ ★	1	
	465520	C1SW	350x3x20	DCA ★ ★	1	
	465522	C1SW	350x3x25,4	DCA ★ ★	1	
	465525	C1SW	400x3,2x25,4	DCA ★ ★	1	
	465526	C1SW	450x3,6x25,4	DCA ★ ★	1	


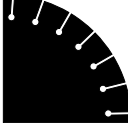


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Universale Baumaterialien wie Beton, Ziegel, Natursteine, Stahl, etc.

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG	
	466093	C3W	300x2,6x20	DCU ★	1		
	466094	C3W	300x2,6x22,2	DCU ★	1		
	466095	C3W	300x2,6x25,4	DCU ★	1		
	466096	C3W	350x3x20	DCU ★	1		
	466098	C3W	350x3x22,23	DCU ★	1		
	466099	C3W	350x3x25,4	DCU ★	1		
	529399	C3W	400x3,2x25,4	DCU ★	1		
	529401	C3W	450x3,6x25,4	DCU ★	1		
 <p>C3W C3R</p>	467280	C3R	300x3x20	DCU ★-FC	1	Turbo	
	467281	C3R	300x3x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo	
	467282	C3R	300x3x25,4	DCU ★-FC	1	Turbo	
	467285	C3R	350x3x20	DCU ★-FC	1	Turbo	
	467288	C3R	350x3x22,23	DCU ★-FC	1	Turbo	
	467289	C3R	350x3x25,4	DCU ★-FC	1	Turbo	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUMU%HMROU UDQW QHV/S RUSK UJ
 * HKZ HUSQWMMQK DUMU DQMMQH WJ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	467391	C3W	300x2,6x20	DCH ★	1	
	467392	C3W	300x2,6x22,23	DCH ★	1	
	467394	C3W	300x2,6x25,4	DCH ★	1	
	467395	C3W	350x3x20	DCH ★	1	
	467396	C3W	350x3x22,23	DCH ★	1	
	467400	C3W	350x3x25,4	DCH ★	1	
 <p>C3W</p>						



BASIC ★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Asphalt, Sandstein, extrem abrasive Materialien

Details: DCA** - Schutzsegmente gegen Undercutting-Effekt

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  C1SW	465649	C1SW	300x2,8x20	DCA ★	1	
	465656	C1SW	300x2,8x22,23	DCA ★	1	
	465650	C1SW	300x2,8x25,4	DCA ★	1	
	465651	C1SW	350x3x20	DCA ★	1	
	465652	C1SW	350x3x25,4	DCA ★	1	
	529402	C1SW	400x3,2x25,4	DCA ★	1	
	529403	C1SW	450x3,6x25,4	DCA ★	1	



SCHLEIFEN

- GERADSCHLEIFER
- WINKELSCHLEIFER

TYROLIT



GERADSCHLEIFER

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
Kunstharzgebundene Schleifscheiben	Premium ★★★	INOX, Stahl	* IH HUHLQ SSDDMIX GG HMHEDX XQW VRIIEHDEHMQXQ 2X GG DMUVMGEHJ beitung
Kunstharzgebundene Schleifstifte		INOX, Stahl, Guss	* IH HUHLQ) RUP HGEDX
Keramischgebundene Schleifstifte		INOX, HSS	* IH HUHLQ) RUP HGEDX
Elastischgebundene Schleifstifte		,12; 6 WKO 9& α	Schlossereien, Holzbearbeitungsbetriebe,) RUP HQM K QMU HMVH SSDDMIX GG Maschinenbau
) FKJMM		,12; 6 WKO α	: HUN HJ) RUP HQM K QMU GG SSDD) tebau
+ DUF HMQU VU		,12; 6 WKO* XW α	* IH HUHLQ6 FKJVEDX 2 IIVKRH) RUP HQ) α HJX GG QDUHGEDX




WINKELSCHLEIFER

PRODUKTE	QUALITÄTSLINIEN	EINSATZGEBIETE	ZIELGRUPPEN
' IDP DQV Trockenschleifteller	Premium ★★★	Beton, Gestein, Marmor, abrasive Materialien	1 DMUVMGEHDEHMQXQ QMOMKH) QH VQBUHUM WQ6 MGEHDEHMQVEHMEH) Dachdecker
	Standard ★★		
Kunstharzgebundene 6FKXSSVFKHEHQ	Premium ★★★	6WKO HUNRIIURMUH6 WK QP LQXP HMQ 2, Gusswerkstoffe	6DQVUDFKKQGH) QNRLQMDMRQKQ GH) XWIKKQGH) XIDFKKQGH) HQM : HUN HJKKQGH) HJ QGH) UR KQGH) 6FKZHLIDFKKQGH) 7HKKQGH) XMEHQU) XEHK UKQGH) 6FKQVHUHQ5 HSDUMUEHMEH) DURWH) UH) K QMEDX) QMCKDQVVEHMEH) ,QMOMRQVEHMEH) =X GG) =) HUNWW ten
	Standard ★★	6WKO HUNRIIURMUH6 WK le, Gestein	
	Basic ★	6WKO HUNRIIURMUH6 WK QP LQXP HMQ 2, Gestein	
6FKLWSIH	Premium ★★★	Stahl, Guss, Gestein	
	Standard ★★	Stahl, Guss, Gestein	
5RQHOU	Premium ★★★	,12; α HMQB 9&	
Touch	Basic ★	,12; α	
) FKJFKHEHQ	★★★★ ★★★ ★	6WKO6 WKO,12;	


ANWENDUNGSTABELLEN

SCHLEIFSCHEIBEN


PREMIUM ★★★

Werkstoff	      						
	Stahlwerkstoffe	URVWUHLH6 WKØI	ØP LQXP	0 HVLQJ %URQ H	* X ZHJWRH	Kunststoffe	Gestein
5%	●	●					
6%	●						
4%	●	●					
1%			●	●			
/%			●	●			
= 1%	●				●		
= 3%	●				●		
= 5%	●				●		

STANDARD **

Werkstoff	      						
	Stahlwerkstoffe	URVWUHLH6 WKØI	ØP LQXP	0 HVLQJ %URQ H	* X ZHJWRH	Kunststoffe	Gestein
12%	●	●					
%	●						
& %							●
= %	●				●		

BASIC *

























Werkstoff	      						
	Stahlwerkstoffe	URVWUHLH6 WKØI	ØP LQXP	0 HVLQJ %URQ H	* X ZHJWRH	Kunststoffe	Gestein
%	●	●					
: %	●	●	●	●			
& %							●
& %	●					●	

●	+ RKH/ HEHQVGDHXULQØ HJELQGXQJ P LK FKVMUS FKQVM N-HW
●	+ RKH/ HEHQVGDHXULX QGJ XMG FKQVM N-HW














ANWENDUNGSTABELLEN

SCHLEIFSCHEIBEN









STIFTE UND GROBREINIGUNG

Werkstoff							
6SH 	Stahlwerkstoffe	URWUHL-6 WKØ	ØP LQXP	0 HMQJ  %URQ H	* X ZHUNM  IH	Kunststoffe	HSS
Keramische Stifte							
	●	◐			◐		◐
		◐	◐	◐			●
Bakelit Stifte							
 %	◐	●					◐
 % 	◐				●		◐
Elastik Stifte	◐				●		
 % 	●	●	●	●		●	
 % 	●	●	●	●		●	
 % 	●	●	●	●		●	
Fächerstifte							
 %	●	◐	◐	◐			
=  %	●	●	◐	◐			
Grobreinigungs- scheiben							
&  %	●	●				●	
Hartmetallfräser							
MY	●	●			●		●
MX	●	●			●		●
MXX	●	●			●		●
MXC	●	●			●		●
/8			●	●			

FÄCHERSCHEIBEN

Werkstoff							
6SH 	Stahlwerkstoffe	URWUHL-6 WKØ	ØP LQXP	0 HMQJ  %URQ H	* X ZHUNM  IH	Kunststoffe	HSS
 %	●	◐					
=  %	●	●	◐	◐			
&  %	●	●	◐	◐			

ELASTIC - RONDELLER

Werkstoff							
6SH 	Stahlwerkstoffe	URWUHL-6 WKØ	ØP LQXP	0 HMQJ  %URQ H	* X ZHUNM  IH	Kunststoffe	HSS
	●	●	◐	◐			
& 	◐	◐	◐	◐		●	

●	+ RKH/ HEHQVGDHXULØ HUELGXQJP  FKVMUS FKQVM N-HW
◐	+ RKH/ HEHQVGDHXULØ QGJ XIMØ FKQVM N-HW



SCHLEIFEN GERADSCHLEIFER

<ul style="list-style-type: none"> — Kunstharz — =XEHK U — Keramisch 	□□	<ul style="list-style-type: none"> — Elastikstifte — + DUV HMZU VHU —) FKJWMM 	□□□
	99		□□□
	□□□		□□□



SCHLEIFEN | KUNSTHARZ

) UH LQ UEHMQR KGH9 LEUDMRGHQK GG* HVXGGKHLUMNHOZ HUGHQD QH
 T<5 2 / ,76 FKXSSVFKHLLVFKHIEHQZMG HQ QIRUGHXQJHGG HQ 1 000000
 JHHUMV GGJ HSU IVQ LGGXUFKJ QJLHMJ DUEHUV VMP U HZ KUBLVMMV
 DXFKE H6 FKXSSVFKHIEHQIG DWG HU QZ HGGHULP P HUG DMULFKM HI
 3URGXNWXP U HJSDQQHGGHQ DMUDDLGGHW DV8 URJUDP P H U QGG HQ
 KHXM HQ QVSUXFKD QZ LUMFKD WFKHM UEHLMQK RKH# HJSDQQXQJ VQH
 VHXQJ UH LQDFKH# DGGKDEXQJX GG EHLGXUFKVKQWFKH6 WGG HLW



PREMIUM***

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: V DGGHMMI XI KXQJLQ# UM6 U IHMHI
 + RFKHLLVMQJ WFKXSSVFKHIEHQJL QHQM IEKE HMRGGHW XP U GEUIQH QY RQI XMMQ
 XGG HUEHQI QWUDM QY RQ# DKQJ GHQI QMGGKDDM QY RQ7 XUEHQVFKDXI HQK GG
 XP 6 FKXSSHQY RQJ HNU P P VMQ OFKHQ# RQJ XP HQ/RZ IY RQ5 ISSHQ

8 QYHJHQB FKHLLXJ DEHQ QV FKZ HU XJ QVFKHQB WQHQI

Details: E U P P 6 FKXWKDXY HZ HGGHQ



U) U)

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	U) U)	00 0 0	00 5% ; 00	000	
	000000	U) U)	00 00 00	00 5% ; 00	000	
	000000	U) U)	00 00 00	00 5% ; 00	000	
	000000	U) U)	00 0 00	00 5% ; 00	000	
	000000	U) U)	00 00 00	00 5% ; 00	000	
	000000	U) U)	000 00 00	00 5% ; 00	00	
	000000	U) U)	000 00 00	00 5% ; 00	00	
	000000	U) U)	000 00 00	00 5% ; 00	00	


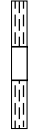


PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: V, VCG, HMM, XM, KXQ, JLQ, UMS, IHM, + RFK, V, WQ, WFK, X, S, V, FK, I, E, H, Q, H, J, Q, H, V, I, F, K, E, H, R, Q, G, H, V, XP, GE, U, Q, H, Q, Y, R, Q, X, M, Q, X, G, G, H, E, H, Q, Q, W, U, D, M, Q, Y, R, Q, D, K, Q, G, H, Q, Q, M, G, G, K, D, O, M, Q, Y, R, Q, X, U, E, I, G, H, Q, V, F, K, D, X, I, H, Q, X, G, G, XP, 6, F, K, X, S, S, H, Q, Y, R, Q, H, N, U, P, P, V, M, Q, O, F, K, H, Q, L, Q, F, R, K, Q, X, P, H, Q, V, R, Z, I, H, Y, R, Q, S, I, S, S, H, Q, Q

8 QY, H, V, H, Q, 6 F, K, Q, I, D, X, I, J, D, E, H, Q, Q, V, F, K, Z, H, U, X, J, Q, V, F, K, H, Q, S, W, Q, Q, Q

Details: E, P, P, 6 F, K, X, W, K, D, X, E, H, Y, H, Z, H, Q, G, H, Q

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	000000	0)00	000 00 00	= 00 3%; 00	00	


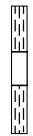


PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: V, VCG, HMM, XM, KXQ, JLQ, UMS, IHM, + RFK, V, WQ, WFK, X, S, V, FK, I, E, H, Q, H, J, Q, H, V, I, F, K, E, H, R, Q, G, H, V, XP, GE, U, Q, H, Q, Y, R, Q, X, M, Q, X, G, G, H, E, H, Q, Q, W, U, D, M, Q, Y, R, Q, D, K, Q, G, H, Q, Q, M, G, G, K, D, O, M, Q, Y, R, Q, X, U, E, I, G, H, Q, V, F, K, D, X, I, H, Q, X, G, G, XP, 6, F, K, X, S, S, H, Q, Y, R, Q, H, N, U, P, P, V, M, Q, O, F, K, H, Q, L, Q, F, R, K, Q, X, P, H, Q, V, R, Z, I, H, Y, R, Q, S, I, S, S, H, Q, Q

8 QY, H, V, H, Q, 6 F, K, Q, I, D, X, I, J, D, E, H, Q, Q, V, F, K, Z, H, U, X, J, Q, V, F, K, H, Q, S, W, Q, Q, Q

Details: E, P, P, 6 F, K, X, W, K, D, X, E, H, Y, H, Z, H, Q, G, H, Q

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	000000	0)00	00 0 0	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 00 0	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 00 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 0 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 00 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 00 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 0 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	00 00 00	00 6%; 00	000	/RQ, QH
	000000	0)00	000 0 0	00 6%; 00	00	/RQ, QH
	000000	0)00	000 00 00	00 6%; 00	00	/RQ, QH


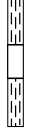


PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: V, W, GG, H, MM, XI, K, X, Q, J, L, Q, U, M, I, L, H, M, H, + R, F, K, O, L, W, W, Q, J, W, F, K, U, S, S, V, F, K, H, E, H, Q, H, U, Q, H, Q, V, I, F, K, E, H, R, Q, G, H, U, V, X, P, C, E, U, Q, H, Q, V, R, Q, X, M, Q, X, G, G, H, E, H, Q, Q, Q, W, U, D, M, Q, V, R, Q, D, K, Q, U, G, H, U, Q, Q, M, Q, G, K, D, M, Q, V, R, Q, X, U, E, L, C, H, Q, V, F, K, D, X, I, H, Q, X, Q, G, X, P, 6, F, K, U, S, S, H, Q, V, R, Q, H, N, U, P, P, W, Q, O, F, K, H, Q, L, Q, F, R, K, Q, X, P, H, Q, V, R, Z, I, H, Y, R, Q, S, I, S, S, H, Q, Q

8 Q, Y, H, V, H, Q, 6 F, K, O, L, D, X, I, J, D, E, H, Q, Q, V, F, K, Z, H, U, X, J, Q, J, F, K, H, Q, S, W, O, X, Q, Q



Details: E, I, P, P, 6, F, K, W, K, D, X, E, H, Y, H, Z, H, Q, G, H, Q

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  <p>0) 00</p>	000000	0) 00	00 00 00	00 10% ; 00	000	
	000000	0) 00	00 0 00	00 10% ; 00	000	
	000000	0) 00	00 00 00	00 10% ; 00	000	
	000000	0) 00	000 00 000	00 10% ; 00	00	
	000000	0) 00	000 00 00	00 10% ; 00	00	

ZUBEHÖR

XP, X, V, S, D, Q, H, Q, V, R, Q, N, Q, L, C, H, Q, S, F, K, U, S, S, V, F, K, H, E, H, Q, D, X, I, H, U, G, H, M, F, K, O, L, D, X, I, F, K, W, X, O, V, I, sige Drehzahl beachten

Details:
S = Schaftdurchmesser
H = Bohrungsaufnahme
M = Gewinde



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  <p>000 6 6</p>	000000	000 66	600+ 0000 00	660 000	0	
	000000	000 66	600+ 0000 00	660 00	0	
	000000	000 66	600+ 000 0	660 000	0	



STANDARD**

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: / HVXQJVMUNH UREUHQJXQJWFKHEH



Details: (QMHQW KHQV5 RVWJ DUEHJ DFNK QGB QMUEGHQVFKXWJH UHVMZ EHU IOFKHQ XP 6 FKZHL HQJ WQR GHJ QRGVUHJQYRUJ XUFKGLFR IICHQ6 WKNXUNHQ =XV-MHQNHLQ9 HJFKP LHHQJ) UG HQJ LQVMDP: LQNHQFKQHLHJ) RUP 0 0 * 5IX GG * HUDGVFKQHLHJ) RUP 0 * 5IHUK QEFK

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  0 * 5	000000	0 * 5	00 00 0	&000%	0	
	000000	0 * 5	000 00 00	&000%	0	
	000000	0 * 5	000 00 00	&000%	0	
	000000	0 * 5	000 00 00	&000%	0	
	000000	0 * 5	000 00 00	&000%	0	

ZUBEHÖR

6SDQQGRUQH 0 * 5
 3DNHMHXQJ 0 IDFK 0 6 WFN 0 * 5DX16 SDQQGRUQ
 RGHJ IDFK 0 6 WFN 0 * 5DX16 SDQQGRUQ QXUE H6 FKDVQJH/ 0 0 P P

Details:
 S = Schaftdurchmesser
 H = Bohrungsaufnahme
 / 0 6 FKDVQJH

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  000 6 6	000000	000 66	600+ 000 00	66000	0	
	000000	000 66	600+ 000 00	66000	0	
	000000	000 66	600+ 000 00	66000	0	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Kunstharzgebundene Schleifstifte wirken
DXIJUXQGLKUH# XVDP P HQVHWXQJ V FKZ LQJ XQJ VG P SIHQGX QGV LQGG DKHLD XFKI
Z HQJ V FKQJ HP SIQQGFKI XUFKLUHE HVRQGHU# XDDMMUJ CHQ/ LHM IEKE HVRQGHU/
XP (QWUDMQI QDVHQX QG DQMGUHFKHQI

Details: 0 146 QGXQJ% I I UJ 12; 09 V 00 P 0V UEHWK FKWHMFKZ LQGU NHW

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 =<	0 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 %	00	



00 =<



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Kunstharzgebundene Schleifstifte wirken
DXIJUXQGLKUH# XVDP P HQVHWXQJ V FKZ LQJ XQJ VG P SIHQGX QGV LQGG DKHLD XFKI
Z HQJ V FKQJ HP SIQQGFKI XUFKLUHE HVRQGHU# XDDMMUJ CHQ/ LHM IEKE HVRQGHU/
XP (QWUDMQI QDVHQX QG DQMGUHFKHQI

Details: 0 146 QGXQJ% I I UJ 12; 09 V 00 P 0V UEHWK FKWHMFKZ LQGU NHW

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 60 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 60 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	
	000000	00 =<	00 000 00	00 40 % 0	00	



00 =<



Aufbau: 6 FKÖLN (SHJXV) RUXQP LW HUP INI 9 R GHJ XQMMDU ELQGXQJ %DXI
 6WKÖFKDIXIJSUH W RUQU HQ
 GHÖRUXGURVQ GHÖRUXGZ HL RUP DÖRUXG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FKÖLWMMYRQ P PHUK ÖFK

9HVFKEHGCH) RUP HQ Q6 FKDÖXFKP HMHJÖDXFK/ QJHQ (HJHQ
 63 6 SIWERJHQ 8 XJHQ 2 7 RSI 5 DÖUDQGE < ÖGHJ
 6 6 FKDÖXFKP HMHJ P P 6 6 FKDÖXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9 P ÖV LEHWK FKWHMFKZLQJNHW LQP DÖ LQSDQ
 QWHÖE ZÖP D ÖRIHCH6FKDÖQJHJHP Ö% JÖLWMMÖEHDFKMQ* HP Ö ,1ÖÖÖÖ



ÖÖ=<

TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ / 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ / 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ / 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ=<	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖÖÖ 0 9ÖÖ	ÖÖ	



Aufbau: 6 FKÖLN (SHJXV) RUXQP LW HUP INI 9 R GHJ XQMMDU ELQGXQJ %DXI
 6WKÖFKDIXIJSUH W RUQU HQ
 GHÖRUXGURVQ GHÖRUXGZ HL RUP DÖRUXG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FKÖLWMMYRQ P PHUK ÖFK

9HVFKEHGCH) RUP HQ Q6 FKDÖXFKP HMHJÖDXFK/ QJHQ (HJHQ
 63 6 SIWERJHQ 8 XJHQ 2 7 RSI 5 DÖUDQGE < ÖGHJ
 6 6 FKDÖXFKP HMHJ P P 6 6 FKDÖXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9 P ÖV LEHWK FKWHMFKZLQJNHW LQP DÖ LQSDQ
 QWHÖE ZÖP D ÖRIHCH6FKDÖQJHJHP Ö% JÖLWMMÖEHDFKMQ* HP Ö ,1ÖÖÖÖ





ÖÖ%

TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
ÖÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 2 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 2 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖÖ	ÖÖ%	ÖÖ ÖÖ ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	
ÖÖÖ	ÖÖ%	Ö ÖÖ ÖÖ	ÖÖ ÖÖ 3 9ÖÖ	ÖÖ	



Aufbau: 6 FK0LN 1SHDXV RUXQP 1W HUP 1N 9 RGHJ XQWMDU ELQGXQJ %DXI
 6WKO FKDVXJHSUH W RLQU HQ
 GHD RUXQGURVD GHD RUXQZ HL RUP DORUXQG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FK0LWMMYRQ P PHUK


9HJFKLHGCH RUP HQ Q36 FKDVXFKP HMHJDXFK QHQ (HJH
 63 6 SWERJHQ 8 XJH 2 7 RSH 5 DOUDQ < @ QGHJ
 6 6 FKDVXFKP HMHJ P P 6 6 FKDVXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9 P UEHWK FKWHFKZLGGJNHV LQP DB LQSDQ
 QWHHE ZPD RHHCH6FKDVQJHJHP JGWHMMCEHDFKMQ*HP ,1

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  .. (0000	00. (00 000 005 0	00 003900	00	
	0000	00. (00 000 005 00	00 003900	00	
	0000	00. (00 000 005 0	00 003900	00	
	000000	00. (00 000 005 0	00 003900	00	
	000	00. (00 000 005 0	00 003900	00	
	000000	00. (00 000 005 0	00 000900	00	



Aufbau: 6 FK0LN 1SHDXV RUXQP 1W HUP 1N 9 RGHJ XQWMDU ELQGXQJ %DXI
 6WKO FKDVXJHSUH W RLQU HQ
 GHD RUXQGURVD GHD RUXQZ HL RUP DORUXQG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FK0LWMMYRQ P PHUK



9HJFKLHGCH RUP HQ Q36 FKDVXFKP HMHJDXFK QHQ (HJH
 63 6 SWERJHQ 8 XJH 2 7 RSH 5 DOUDQ < @ QGHJ
 6 6 FKDVXFKP HMHJ P P 6 6 FKDVXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9 P UEHWK FKWHFKZLGGJNHV LQP DB LQSDQ
 QWHHE ZPD RHHCH6FKDVQJHJHP JGWHMMCEHDFKMQ*HP ,1

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00 72	0000	00 72	00 000 00	00 003900	00	



Aufbau: 6 FKÖLN USHJXV RUXQP LW HJDP INI 9 R GHJ XQWMDU ELQGXQJ %DXI
 6VÖKOFKDVXJHSUH W RLQJU HQ
 GHÖRUXQGURVDL GHÖRUXQZ HL RUP DÖRUXQG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FKÖLWMMYRQ P PHUK ÖFK



9HJFKLHGCH RUP HQK Q36 FKDVÖXFKP HMHJÖDXFK/ QJHQ (HJHQ
 63 S WERJHQ 8 XJHQ 2 7 RSI 5 DOUDQZ < # ÖGHJ
 6 FKDVÖXFKP HMHJ P P 6 FKDVÖXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9V P V UEHWK FKWHFKZLGGJNHJÖ LQP DÖ LQVSDQ
 QWHHE Z P D RHHCH6FKDVÖQHJHP % JÖLWMMÖEHDFKMQ* HP ,1

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	63	63	0 00 00	00 00 30 90	00	
	63	63	00 00 00 05 00	00 00 30 90	00	
	63	63	00 00 00 05 00	00 00 30 90	00	
	63					



Aufbau: 6 FKÖLN USHJXV RUXQP LW HJDP INI 9 R GHJ XQWMDU ELQGXQJ %DXI
 6VÖKOFKDVXJHSUH W RLQJU HQ
 GHÖRUXQGURVDL GHÖRUXQZ HL RUP DÖRUXQG
MARKTÜBLICHE SEGMENTIERUNG
 7<52/,76 FKÖLWMMYRQ P PHUK ÖFK

9HJFKLHGCH RUP HQK Q36 FKDVÖXFKP HMHJÖDXFK/ QJHQ (HJHQ
 63 S WERJHQ 8 XJHQ 2 7 RSI 5 DOUDQZ < # ÖGHJ
 6 FKDVÖXFKP HMHJ P P 6 FKDVÖXFKP HMHJ P P
Sicherheitshinweise 9V P V UEHWK FKWHFKZLGGJNHJÖ LQP DÖ LQVSDQ
 QWHHE Z P D RHHCH6FKDVÖQHJHP % JÖLWMMÖEHDFKMQ* HP ,1

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	.8	.8	00 00	00 00 20 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 20 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 30 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 30 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 30 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 30 90	00	
	.8	.8	00 00	00 00 30 90	00	
	.8					



SCHLEIFEN | ELASTIK

7<5 2 / ,7E IHMM LQX P IDQ UHFKHV6 RUMP HQM QI QMVFIX QG3 ROHUWV
 VMQI EJHWP P VML% QGXQJ'W VMP HH UP J QFKHQ/ RZ RKQI LQHOK QI
 YHUVHQD OD XFKH LQH QD XI G I I QZ HQGXQJ XJ H VFKQ LVMCHQI LQDWI
 ' DV6 RUMP HQM P IDWZ HEFKDWMVFKH6 VMMI LQ6 SH LLNDMRC% 0 0 0
 I W HNJ P P VM OFKHQI LVMQDMMVFKH6 VMMI LQ6 SH LLNDMRC% 0 0 0
 I W HUDGH OFKHQD OD XFKZ HQJ HUH QMVFKH6 VMMI LQ6 SH LLNDMRC
 % 0 0 0 LG DM UELMCP UH KHUHQ UH DKQIQ



BE15 - mittel elastisch: =XP 3 ROHUQY RQ6 SUMJXVIX QG3 UHMVRUP HQM K QM QI
 SSDUDMCK QGD DVFKLQHQM QD XV6 VDKQ% QW/ HEKAP HMK QG XVMRIHQI
 (GHF HMDCK QG% VFXMUEZ DUHQ= XP D DMHUQY RQD HMDHEHUOFKHQI %)
 % VMQMLQD XW XUH X QGURVZHMVCGUHQZ H QIQ

BE24 - hart elastisch: =XP 3 ROHUQY RQ6 UHMVX QG6 FKP IGHU HMQNHQI HUNDMMQI
 O HMDHEHUOFKHQI= XP (QMLDMQY RQ6 SUMJXVMMLQD XV6 QX QG= LQI HCP HFKI
 : HUNWVFNHQ= XP) HQX QG) HQMVFKQI LHCHE HP (QMHGQY RQ) QJURVIX QG2 GD
 VRCQVFKIKMQI

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	&000 0% 00	00	
	000000	00 =<	00 0000 00	000 0% 00	00	

Farbkennzeichnung (für die Körnung) an der Schaftstirnseite:
 2 UQJH 0 0 0 FKZDU 0 0 0 HL 0 0 0 0 RM 0 0 0 0 DX 0 0 0 0


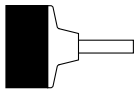


0 UD XI J H N D E M P X Q W M R I I M K O U U G D M D U P R U H J C K Q G I H N R U F K O L H C Y R Q
 2 E H U O F K H Q D X V 6 V K O Q R G H U X S I H U

Farbkennzeichnung (für die Körnung) an der Schaftstirnseite:
 2 U D Q H U F K Z D U H L R M D X

Bindung:

% V H K Z H F K H O W W F K % Z H F K H O W W F K % P W M D O W W F K

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	0000	0006	00 000 00	&000% 00	0	
	000	0006	00 000 00	&000% 00	0	
	0000	0006	00 000 00	&000% 00	0	
	000	0006	00 000 00	&000% 00	0	
	000	0006	00 000 00	&000% 00	0	
						
0006						



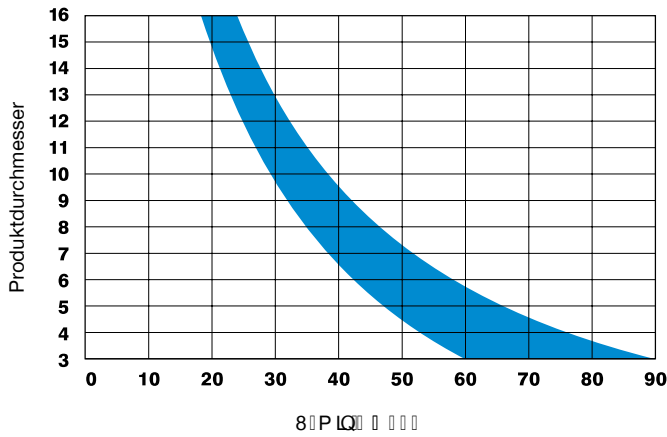
SCHLEIFEN | HARTMETALLFRÄSER

7<52/,7+ DVP HMOU WMMZ HGHQXVS UD LVHSUREWQK QGG HP
 MZ HΩ HQB WQGG HU7 HFKQNH QWSUHFKHGGHQ7 DVP HMOURUMCK HUJ HI
 WMQW IH) HVMXQJH UROV XIK RFKP RGHQHQ& 1 &16FKQILDVMP DMQ
 ' DUDXVH ULEWLEKI UD QM DUEHVXQVI QH LQCHVXQVI KJHVX CGI
 RSWP DQV3 U LVROVZ HUN HKJ
 9RUDXVH VXQJI UR SMP DQ6 FKQIHUJ HEQVVK CGK FKVM/ HEHQI
 dauer ist die Wahl der richtigen Maschine und somit der richtigen Dreh
 DKQ CGI UEHVJ HVFKZ LGGJ NHV/ U VHX CG# DKQRUP I UG DMVZ HΩ
 XE HUEHVQGH I HUNVFN DMUD

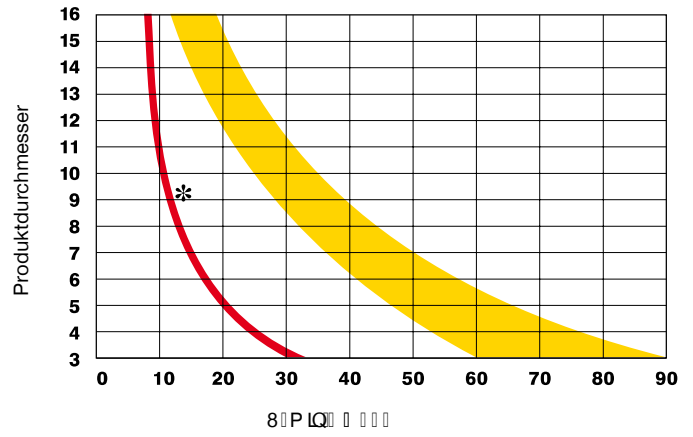


DREHZAHLTABELLE | ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

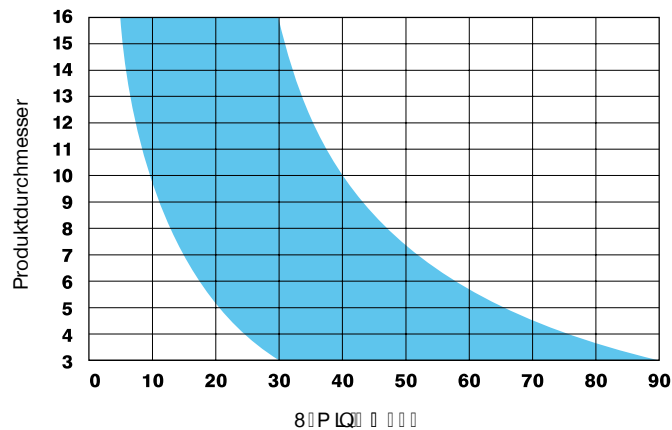
8 QJHK UMM6 WKQI



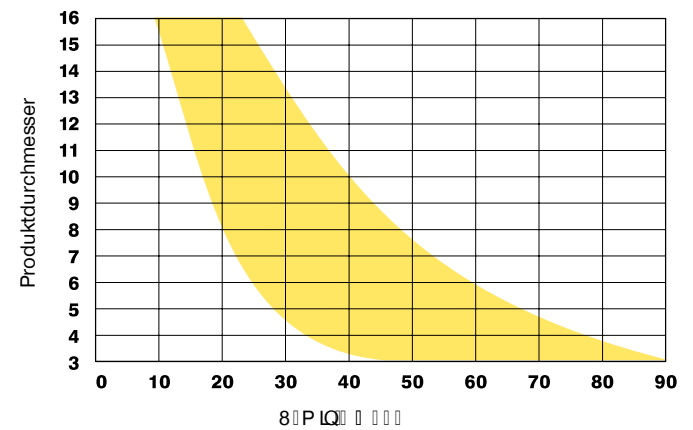
. HDP LNU HK UMM6 WKQI5 RVMUHE6 WKQI
1 LENHQB VM/ HJ LHUXQH QI7 LQ



: HEFKHQQVSDGHGGH DMUDHQ (X).
XP LQXP XGMMH IH# LQNB VM/ HJ LHUXQH





0 HMLQ# XVMHVQ XSIHURB RQ H





Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUF HXOU VHZ HJGHDXIH ICHP U UR HQ
 6 RUP HQD CK DQG J H KUMQS CHXP DMFKHQIR GHUHONMMFKHQ DVFKIQHV RZIH
 ,CGXWUHFREMLUQ UD DKH XD@E HUNWRIHHLQJHVMWV FKVMB WQGS HUX QG
 /HEHQGDKH U U HUHQ EHUNROYHQMRQHOP 6 FKOUWMMW

Details: 9RUDXVHWXQJ I UR SMP DB6 FKOUHJHEQVMHK QGK FKVWV HEHQGDKH
 WAGLE DK@HUJFKWHQ DVFKIQHK QG/PP W@HUJFKWHQ UHK DK@QG UEHWJH
 VFZLQGU NHUJ U VHUQ QG@ DKQRUP I UG DMVZ H@X XE HUEHWQGH HUNWVNP DM
 UDDVHKH UHK DK@EH@Q

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00)/+	0 00 00	MX	0	
	000000	00)/+	0 000 00	MX	0	
	000000	00)/+	0 000 00	MX	0	
	000000	00)/+	00 0000 00	MX	0	
	000000	00)/+	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	0 000 00	MX	0	
	000000	00.(/	0 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	0 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/	00 0000 00	MX	0	
	000000	00.(/0	00 0000 000	MX	00	
	000000	00. 6.	00 000 00	MY	0	
000000	00. 6.	00 000 00	MY	0		
	00. 6.					



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DWP HM00U VHUZ HUGHQDXIH LQHP U UR HQ
 6RUMP HQM GK DQGU HI KUMGS Q-KP DMFKHQIR GHUH QNMVFKHQ DVFKHQV/RZ LH
 ,GGXVMHURERMUQ UD DKH XD QH HUNWRH H LQJHM-MW- FKVMG WCG HUX CG
 / HEHQGDKHU U U HJHQ EHUNRQYHQMRQHP 6 FKQILMWW

Details: 9RUDXWHWXQI UR SWP DB6 FKQILHJ HEQVM-K QGK FKVM/ HEHQGDKHU
 W&LE DKQ HUUEFKMHQ DVFKHQV QG/RP W&HUUEFKMHQ UK DKQ CG UEHWJH
 VFKZ LGGJNHUJ U VHX QG DKQRP I UG DMHZ HUY XE HDUEHMQGH HUNWFP DM
 UD VLEKH UK DKQEHQI

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00. 8'	0 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	0 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	0 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	0 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	0 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MXX	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MY	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MX	0	
	000000	00. 8'	00 0000 00	MX	0	
	  <p>00. 8'</p> <p>00 5%</p>	000000	00 5%	0 0000 00	MX	0
000000		00 5%	0 0000 00	MX	0	
000000		00 5%	0 0000 00	MX	0	
000000		00 5%	0 0000 00	MX	0	
000000		00 5%	00 0000 00	MX	0	
000000		00 5%	00 0000 00	MX	0	
000000		00 5%	00 0000 00	MXX	0	
000000		00 5%	00 0000 00	MX	0	
 <p>00 6.0</p>	000000	00 6.0	0 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MXC	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MY	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	0 0000 00	MY	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MXX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MY	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	
	000000	00 6.0	00 0000 00	MX	0	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DWP HM00U VHZ HUGHDXIH QHP U UR HQ
 6RUMP HQD GK DQGJ H KUMQS Q-KP DMVFKHQ R GHJH QNMVFKHQ DVFKHQV RZLH
 ,CGXVMHURERMUQ UD DKH XD QH HUNWRIIH LQJHM-MWV FKVM6 WCG HVM CG
 /HEQMGDXHU U U HJQ EHUNRQH QM RQDP 6 FKQILWWW

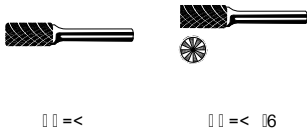
Details: 9RUDXVMXQJ I UR SMP DQ6 FKQILHJ HEQVMFK QGK FKVM/ HEQMGDXHU
 VM6 I6 DKQ HUIEFKM HQ DVFKHQV QGVP RQ VM6 HUIEFKM HQ UH DKQ QG UEHUJH
 VFKZ LGGJNHUJ U VHUJ QG DKQ RUP I UG DMHZ HX XE HUEHMQGH HUNWFNP DM
 UD VLEKH UH DKQEHQDQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 63*	0 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	0 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	0 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	0 000 00	MXX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MXC	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MXX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 63*	00 000 00	MX	0	
	000000	00 75(0 000 00	MX	0	
	000000	00 75(0 000 00	MX	0	
	000000	00 75(0 000 00	MX	0	
	000000	00 75(00 000 00	MX	0	
	000000	00 75(00 000 00	MX	0	
	000000	00 75(00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MXC	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MY	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MXX	0	
	000000	00: 5&	0 000 00	MY	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MY	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MXX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MY	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MXX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	
	000000	00: 5&	00 000 00	MX	0	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUW HM00J VHZ HGHQD XIH I QHP U UR HQ
 6 RUP HQD CK DQG J H KUMGS Q-KP DMFKHQIR GHU GNAMFKHQ DVFKHQV/RZLH
 ,GGXWIEHUREMMUQ UD DKH XD QE HUNMRTIHH I QJ HVHWW FKWM6 VQG HUX QG
 / HEHQVGDHXU U U HJQ EHUNRQYHQMRQHP 6 FKQLLMMW

Details: 9RUDXWHMXQJ I UR SMP DB6 FKQLLHJ HEQVMFK QGK FKWM/ HEHQVGDHXU
 LWLH DKQ HUJFKWMHQ DVFKHQV QG/RP LW HUJFKWMHQ UHK DKQ QG UELWJH
 VFZLGGJ NHW U VHX QG DKQ RUP I UG DMFZHLX XE HUEHMQGHE HUNMFP DM
 UDVLEKH UHK DKQDEHQIQ



U U =<

U U =< 16

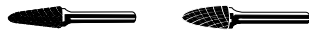
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MXX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =<	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MY	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MXC	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MY	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MY	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MXX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	
	U U U U U	U U =< 6	U U U U U	MX	U	



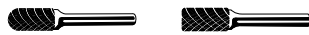
Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DWP HXOU VHZ HGHQDXIH LQHP U UR HQ
 6 RUP HQD QK DQGJH KUMGS QXP DMFKHQIR GHUH GNMMFKHQD DVFKGHQV RZ IH
 ,GGXVMHURERMLQI QDKH XD QH HUNMRIHH LQJHVMWV FKWMS WQG HUX QG
 /HEHQGDHXU U U HJQ EHUNRQYHQMRQHP 6 FKBLVMM

Details: 9 RUDXWHMXQI UR SMP DQ6 FKBLHJ HEQVMK QGK FKWV HEHQGDHXU
 LMB IH DKG HUIFKWHQD DVFKGHK QG/ RP LMB HUIFKWHQI UH DKQ QG UEHUWH
 VFKZ LQGU NHUJ U VHUJ QG DKQ RUP U G DMVZ HXQ XE HUEHMQGH HUNWVNP DM
 UDDVHKH UH DKQEHQI / 8 U QP LQXP EHDUEHMQI 6 WQGDGEP LW 6 FKQHL
 GHQ / 8 U QP LQXP EHDUEHMQI 6 SH IDQ UREP LW 6 FKQHLGHQ

TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
000000	00. (/	00 0000 00	/8	0	
000000	00. (/	00 0000 00	/8	0	
000000	00. (/	00 0000 00	/8	0	
000000	00 5%	00 0000 00	/8	0	
000000	00 5%	00 0000 00	/8	0	
000000	00 5%	00 0000 00	/8	0	
000000	00 : 5 &	00 0000 00	/8	0	
000000	00 : 5 &	00 0000 00	/8	0	
000000	00 : 5 &	00 0000 00	/8	0	
000000	00 =<	00 0000 00	/8	0	
000000	00 =<	00 0000 00	/8	0	
000000	00 =< 6	00 0000 00	/8	0	
000000	00 =< 6	00 0000 00	/8	0	



00. (/ 00 5%



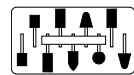
00 : 5 & 00 =<



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DWP HXOU VHZ HGHQDXIH LQHP U UR HQ
 6 RUP HQD QK DQGJH KUMGS QXP DMFKHQIR GHUH GNMMFKHQD DVFKGHQV RZ IH
 ,GGXVMHURERMLQI QDKH XD QH HUNMRIHH LQJHVMWV FKWMS WQG HUX QG
 /HEHQGDHXU U U HJQ EHUNRQYHQMRQHP 6 FKBLVMM

Details: 9 RUDXWHMXQI UR SMP DQ6 FKBLHJ HEQVMK QGK FKWV HEHQGDHXU
 LMB IH DKG HUIFKWHQD DVFKGHK QG/ RP LMB HUIFKWHQI UH DKQ QG UEHUWH
 VFKZ LQGU NHUJ U VHUJ QG DKQ RUP U G DMVZ HXQ XE HUEHMQGH HUNWVNP DM
 UDDVHKH UH DKQEHQI / 8 U QP LQXP EHDUEHMQI 6 WQGDGEP LW 6 FKQHL
 GHQ / 8 U QP LQXP EHDUEHMQI 6 SH IDQ UREP LW 6 FKQHLGHQ

TYPEN NR.	ABMESSUNG	VP	BEMERKUNG
000000	00 ; 000	0	+ DWP HXOU VMMW6 HW 07 HOP LW FKQV 0000 ,1+ /70) RUP EP HW 00 : 5 & 00 00 00. (/ 00 00 00 5% 00 00 00 63* 00 00 00. 8' 00 0000


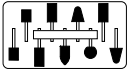


SETK



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUF HMXOU VHJZ HUGHODXIH LQHP U UR HQI
 6 RUP HQD QK DQGJH KUMOS Q-KP DMFKHQIR GHUH GNAMFKHQD DVFKLQHV RZLH
 ,GGXWIEHUREFMUQ UD DKH XD QBE HUNMWHIHLQJHMHWWF FKWM6 VQCG HUX QG
 / HEHQVGDHXU U U HJHQ EHUNRQYHMRQHOP 6 FKQILWMMW


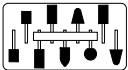
Details: 9RUDXVHMXQJ I UR SMP DQ6 FKQILHJHEQVMFK QGK FKWM/ HEHQVGDHXU
 LW6LH DKQ HUIEFKMHQD DVFKLQK QG/ RP LW6 HUIEFKMHQI UHK DKQ QG UEHUWJH
 VFZLGGJNHWJ U VHUJ QG= DKQ RUP I UG DVMHZ HXJ XE HDEHLMQGH HUNMWFNP DM
 UDOVIEKH UHK DKQDEHQD / 8 I U QP LQXP EHDUEHUXQJ 6 VQCGDUP LW 6 FKQH
 GHQ / 8 I U QP LQXP EHDUEHUXQJ 6 SH IDQ UREP LW 6 FKQILGHQ

	TYPEN NR.	ABMESSUNG	VP	BEMERKUNG
	000000	00 000	0	+ DUF HMXOU VMM6HMV 00 7 HOP LW FKQV 000 0 ,1+ / 70) RUP EP HM! 00)/+ 00 00 00 . (/ 00 00 00 63* 00 00 00 63* 00 00 00 75(00 00 00 : 5 & 00 00 00 : 5 & 00 00 00 : 5 & 00 00 00 =< 00 00 00 =< 06 00 00
 SETK	000000	00 000	0	+ DUF HMXOU VMM6HMV 00 7 HOP LW FKQV 000 0 ,1+ / 70) RUP EP HM! 00 . (/ 00 00 00 : 5 & 00 00 00 63* 00 00 00 6. 0 00 00 00 . 8' 00 00 00 00 =< 06 00 00 00 : 5 & 00 00 00 5% 00 00 00 63* 00 00 00 . 8' 00 00 00





Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DUF HMXOU VHJZ HUGHODXIH LQHP U UR HQI
 6 RUP HQD QK DQGJH KUMOS Q-KP DMFKHQIR GHUH GNAMFKHQD DVFKLQHV RZLH
 ,GGXWIEHUREFMUQ UD DKH XD QBE HUNMWHIHLQJHMHWWF FKWM6 VQCG HUX QG
 / HEHQVGDHXU U U HJHQ EHUNRQYHMRQHOP 6 FKQILWMMW


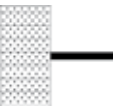
Details: 9RUDXVHMXQJ I UR SMP DQ6 FKQILHJHEQVMFK QGK FKWM/ HEHQVGDHXU
 LW6LH DKQ HUIEFKMHQD DVFKLQK QG/ RP LW6 HUIEFKMHQI UHK DKQ QG UEHUWJH
 VFZLGGJNHWJ U VHUJ QG= DKQ RUP I UG DVMHZ HXJ XE HDEHLMQGH HUNMWFNP DM
 UDOVIEKH UHK DKQDEHQD / 8 I U QP LQXP EHDUEHUXQJ 6 VQCGDUP LW 6 FKQH
 GHQ / 8 I U QP LQXP EHDUEHUXQJ 6 SH IDQ UREP LW 6 FKQILGHQ

	TYPEN NR.	ABMESSUNG	VP	BEMERKUNG
	000000	00 ; 000	0	+ DUF HMXOU VMM6HMV 07 HOP LW FKQV 000 0 ,1+ / 70) RUP EP HM! 00 : 5 & 00 00 00 : 5 & 00 00 00 5% 00 00 00 5% 00 00 00 . (/ 00 00
 SETK				



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  9/	000000	9/	00 0000 00	0,77(/	00	
	000000	9/	00 0000 00)(,1	00	
	000000	9/	00 0000 00	(; 75)(,1	00	
	000000	9/	00 0000 00	0,77(/	00	
	000000	9/	00 0000 00)(,1	00	
	000000	9/	00 0000 00	(; 75)(,1	00	




	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  / 9/	000000	/ 9/	00 0000 00	0,77(/	00	
	000000	/ 9/	00 0000 00	(; 75)(,1	00	
	000000	/ 9/	00 0000 00)(,1	00	
	000000	/ 9/	00 0000 00	0,77(/	00	
	000000	/ 9/	000 0000 00	(; 75)(,1	00	



STANDARD★★


Ausführung/Bearbeitbare Materialien: FSMP DB(U Q XQJ X) FKHFVFKHEHQ
 die ★★6 RW RE) OQ HQG XUFKLUH) @ IEIOWW QGG DMQ IEFKWXUDXIJ UXQGLKUH
 EUHMQ(LQVDWASHNAKP V/V RCGHLD XFKG XUFKGLHS HUHNM GSDAXQJ DQY HU
 VFKEHGCH HUNWFNRQXUH

Details:
 6 P WFKHD HMDXFKI (D HMD XQWRIH/ DFNK QGG SDFKMP DWHP WMHGX
 zierter Drehzahl bearbeitbar

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	006	00	= 00%	00	
	000000	006	00	= 00%	00	
	000000	006	00	= 00%	00	
	000000	006	00	= 000%	00	

ZUBEHÖR

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 6WWMQJ U 7 1' 5' ★★Soft Job
) FKHFVFKHEHQ W XFKP HWHYRQ P P

	TYPEN NR.	FORM	BEMERKUNG	VP	AUSLOBUNG
	000000	000 ;/6	6WWMQJ U 7 1' 5' ★★6 RW RE) FKHFVFKHEHQ W XFKP PHWHYRQ P P	0	



SCHLEIFEN WINKELSCHLEIFER

- 35 (0,80) XQMKDU □□□
- 67 1' 5' XQMKDU □□□
- % 6,& XQMKDU □□□

TYROLIT



SCHLEIFEN | KUNSTHARZ



) UH LQ UEHMQR KGH LEUDMRGHQX GG* HVXGGKHLUMNHOZ HUGHQD QH
 T<5 2 / ,76 FKXSSVFKHLLVFKHIEHQZMG HQ QIRUGHXQJ HGG HQ 1 0 0 0 0 0 0
 JHHUM V GGJ HSU IV LGGXUFKJ QJWHM) DJEHLW VMP U HZ KUBLMMV
 DXFKE H16 FKXSSVFKHIEHQZ DWG HU QZ HGGHULP P HUG DMULFKM HI
 3URGXNW XP U HVSDQQHGGHQ DMUDD LGGHW DV3 URJUDP P H U QG HQ
 KHXM HQ QVSUXFKD QZ LUMFKDIWFKM UEHLMQIK RKH HVSDQQXQJ VQ
 WXQJ UH LQDFKH DGGKDEXQJX GG EHLGXUFKVKQWFKH16 WGG HLW



PREMIUM***

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: WQGHMM XM KUXJLQ UMG R FK
 QLVXQJWFKXSSVFKHEH UJ OFKHQX GG DQMFKQ

Details: P P K FKVM HVSDQXQJ VQVXQJ UG HQ LQVMLP3 ISHCHX X 0 0 0 0
 XQG U P P U U FKZHL XUHQDKHUEHLXQJIE HVRQGHM RUP VQELQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	0000	00	000 0 00	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH
	0000	00	000 0 0000	006% ;	00	/RQQH



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + RFKÖLWQJ/WFKXSSVFKHEHLQ- UMI
 11 UJ OFKHQX GG DQM/QFKQI HFKHJI XM KUXQIQ- UMF DE HQ W/W HUIQ
 JHHQ GSUHWGXFNIV SH IHO UJ OFKHQVFKQI

Details:) UG DV6 FKBÖLHQ/RQI LEKMLVCP HMQÖQIN HQB HMFKP IHHQ= XVHMHQR GHU
 EWMP SHQG HUB FKHEH6 FKRC E HU HUIQ HQ GSUHWNU I/WQV/HUV/FKQWV H= HUN
 HKJ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 1.0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 / 0% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 / 0% ;	00	
000000	00	000 0 0000	00 / 0% ;	00		
000000	00	000 0 0000	00 / 0% ;	00		



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Hochleistungswerkzeuge zum Bearbeiten
 DQNJ XVZHUNWRIH

Details: = 00 1.0% ; DE HMQGHM UJ OFKHQVFKQI= 00 3.0% ; GLEB QYHVDWSHK GG
 == 00 5.0% ; GHU QWUDXQVWSH IODWV 0) 9QH-XMMV HFKRBUH I U LEUDWQVQ P D
 IXQJX QGR SVP DB/ DXUKKH





	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 3.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 3.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 6.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 6.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 6.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	= 00 3.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 6.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	00	000 0 0000	== 00 6.0% ;	00) RFXUJ WD
	000000	009	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU
	000000	009	000 0 0000	= 00 3.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU
000000	009	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU	
000000	009	000 0 0000	= 00 1.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU	
000000	009	000 0 0000	= 00 3.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU	
000000	009	000 0 0000	== 00 5.0% ;	00) RFXUJ WD9 LEVQJU	



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: VÖGQHMMI XM KXQJLQ- UM5 @- RFK QLWXQ\WFKXSSVFKHEH U OFKHQX QG DQM\QFKQI

Details: 00 6,6 FKQ\LVFKHEHQ\HQHDMRQP LM\QMJUHVMU HJ XVFKG P SIXQJ 00 (9) Q-KHMM7 HFKCRQJLH U IEUDMRQVG P IQXJX QGR SMP DQ/ DXIUXKH



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0 000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00	000 0 0000	00 50% ;	00	
	000000	00 9	000 0 0000	00 50% ;	00	Vibstar
	000000	00 9	000 0 0000	00 50% ;	00	Vibstar
	000000	00 6,	000 0 0000	00 50% ;	00	Silentio
	000000	00 6,	000 0 0000	00 50% ;	00	Silentio
	000000	00 & 2 1	000 0 0000	00 50% ;	00	& RQ ØI
	000000	00 & 2 1	000 0 0000	00 50% ;	00	& RQ ØI



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + RFKQ\WXQ\WFKXSSVFKHEHP LW\LNRO NRUXQGLQ- UMH 0 EHUHXJHQGE H16 VQKQ 1 2 ; X QG* XWDQZHQGXQJHQ VFKQ\W\HMDJUHMYH: HUNHXJ1 U DQM\QX QG OFKHQVFKQI

Details: & K-P LVFKH5 HQKH-W DUDQM\WV UHYRQ LVHQ16 FKZH HQ& K(QUX QG) QRUJ : HUNW\FNQ-XWDD\WQDFKGHUN6 DUEHWQJ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0 0000	= 00 40% 5	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	= 00 40% 5	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	= 00 40% 5	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	= 00 40% 5	00	0 LQ
	00					


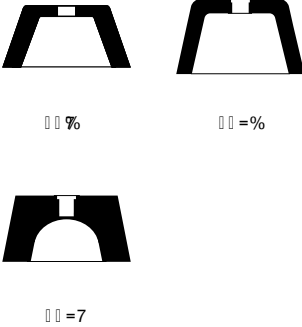


PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + FKVM: EWDJVBVLWQJHCK QG6 VQCG: HLMQ: U UR IOFKJH6 FKBLDUEHLMQIDQVFKZHJH: HUNWVFNH: DQMVFKAQ: QDMHCK QG: XP 9 HUVFKBLHQYRQ6 FKZHL Q KMQ:

Details: =XU HJN HKJDXIQDKP HVWKHGILH: KUXQVDXM KUXQ: P P X QGG LH:

P P P ID ID KHQYHVMGDUH6 FKXWKDXEHYHJZHQGHQ: URE: RLQU HI: LWMQ: RLQU HI: XCG: HQVFKQ: RLQ:

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 %	000000 00 00000	00 30 % 0	0	
	000000	00 %	000000 00 00000	00 20 % 0	0	
	000000	00 %	000000 00 00000	00 30 % 0	0	
	000000	00 %	000000 00 00000	00 20 % 0	0	
	000000	00 =%	000000 00 000	00 30 % 0	0	
	000000	00 =%	000000 00 000	00 20 % 0	0	
	000000	00 =%	000000 00 000	00 20 % 0	0	
	000000	00 =7		00 30 % 0	0	
	000000	00 =7		00 30 % 0	0	
						


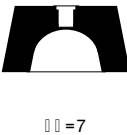


INOX PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + FKVM: EWDJVBVLWQJHCK QG6 VQCG: HLMQ: U UR IOFKJH6 FKBLDUEHLMQIDQVFKZHJH: HUNWVFNH: DQMVFKAQ: QDMHCK QG: XP 9 HUVFKBLHQYRQ6 FKZHL Q KMQ:

Details: =XU HJN HKJDXIQDKP HVWKHGILH: KUXQVDXM KUXQ: P P X QGG LH:

P P P ID ID KHQYHVMGDUH6 FKXWKDXEHYHJZHQGHQ: URE: RLQU HI: LWMQ: RLQU HI: XCG: HQVFKQ: RLQ:

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 =7		00 0 0 %	0	
	000000	00 =7		00 0 0 %	0	
						



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + FKVM| EMDJVBVMQJHQK QG6 WQCG|
 HVMQ| U| UR IOFKJH6 FKQDLUEHMQ9 HUVFKQWQY RQ1 DUEHQD G6 IEFKQHMRO|
 FKHQ| QJDMHQK QG9 RUVFKQWQY RQ1 XQWMMCK QG7 HUD RSDMMQJ) OFKHQVFKQ|
 DQD D|P RU6 FKHHXK QG* UDQW

Details: =XU| HUN HKJDXIQCKP HVWVKHQG IEFK| KUXQJVDXV KUXQJ+ P P P
 XCGG IEFK| HZIQGHDXM KUXQJQ| XU| XVZDKQ6 GEHQJW UR HQ| IONHOFKQWU
 P P P P P P P ID9 KHQYHVMQEDUH6 FKXWKDXYH HUZHQGHQ| URED| . RUQU H|
 IWMQ . RUQU H| IEFK QG) HQVFKQ| . RUQ|

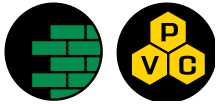
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
		00%	000000 00 00000	0 & 00 / 0%	0	
		00%	000000 00 00000	0 & 00 / 0%	0	
		00%	000000 00 00000	0 & 00 . 0%	0	
		00%	000000 00 00000	0 & 00 - 0%	0	
		00%	000000 00 00000	0 & 000 - 0%	0	
		0=%	000 00 000	0 & 00 / 0%	0	
		0=%	000 00 000	0 & 00 - 0%	0	
		0=%	000 00 000	0 & 000 - 0%	0	
		0=%	000 00 000	0 & 000 - 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 00 / 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 00 / 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 00 - 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 000 - 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 00 / 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 00 - 0%	0	
		00=%	000000 00 000	0 & 000 - 0%	0	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DEI| IEFK| RFKQWVMQJWFKQWVFKHEH|
 I U6 FKQWU| QWUDY| RUP JHEXQJVRSHDMRQHQB HUHNM6 DUEHMQJVS KUMFK|
 JHNU P P VMJ OFKHQ

Details: Schnittiges Werkzeug vereint Produktvorteile verschiedener Schleifwerkzeuge
 EHEIQDFKVMU| DQKDEXQJ| KOMZ HUNMIVFKRQHGGH6 FKQWQK QGH UJ RQI|
 P VFKHM| UEHMCG HUHGG XUFKG IEFK UJ DUMH* HRP HMHG H M5 RQGHQWUH UP JQFKW
 9IEUDMRQUHLM UEHMCK QGR SWP DBI QSDWXQJD QGDV6 HUNWVN



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ
		00 521	000 0000	00 0%	00	0 LQ



PREMIUM***

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: + DEIØI IEØ+ RFKØLVMQJ WFKØLVFKHEH I U FKØLIT(QWVDMV RUP JHEXQJVRSHDMRQHQ3 HUHNM2 DUEHMQJVS KUMFKI JHNJ P P VMJ OFKHQ

Details: Schnittiges Werkzeug vereint Produktvorteile verschiedener Schleifwerkzeuge EHEIQDFKVMUJ- DQKDEXQJØ KØMZ HUNWRIIVFKRQHGGH6 FKØLHQK QGHUJQRI P LVFKHM UEHMØZ HUHGGXUFGI EHLIQ UJDMH* HPP HMEHG H5 RQGHØLVHUP JØFKW 9IEUDMRQMUHLM UEHMØK QGR SWP DØI GSDWXQJD QGDV8 HUNWVFN


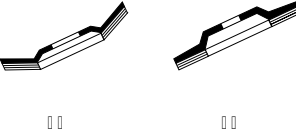
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00521	000000	00521	000 0000	&00%	00	
	000000	00521	000 0000	&000%	00	
	000000	00521	000 0000	&000%	00	
	000000	00521	000 0000	&00%	00	
	000000	00521	000 0000	&00%	00	



PREMIUM***

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 9IØHMHILQMVWEDH3 URIZHUN FKJI U XQYHUVØ6 FKØLIXJ DEHQ3 HUHNM2 EHUJFKHØDXI6 WØKØ OFKHQØ DQMQØ VFKØIX QG QWVDMQJVDUEHMQ


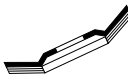
Details: Ø 000 7 U JHUMØDXV WELØQØ ØMDVHJHZEHEI/ HVMQJWØUHE IQNH VFKØLHY HVMUNHGGIE/ HVMQJD ØL3 UHP IXP I) FKHYFKHEHQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	0000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	0000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	0000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	0000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	
	000000	00	000 0000	000%	00	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: XIJUXQGGHMVHEWFK UHQGHQINHD
 P DFKHQB FKBLNRLQMLWIB 5 (0,80 & (5 0,8) FKHYFKHEHVSH IHD
 I UK RFKQJLHUM6 WKQK QGD QVSUXFKVYRQB FKBLDQZHQGXQJHQJ HHLJQH W HJ
 N KQGGH6 FKQIHUP JQFKMIGHD QJHJH HUNHXJ/HEHQVGDHXK QGUHGX IHWV
 9HJ UEXQHCDXIGHJ HUNWFRREHJOFKHJ XUFKGIENRQMQXIHQFKH UHXJQXQJ
 QKHJ6 FKQHGHQJ EHJGIEJ HMDP W6 WQGG HLMUK QP DGHGHI QIEKP WJHJ
 2EHJOFKHQJ W

Details: ,P J HDP INRLQ/LQJ HGH QP LQXP R LGI UMQXG XUFKH LCHQ6 LQM XQJ V
 SUR HMP LMQDQGHUY HUEXGGHQJ XUFKGIH6 FKBLNJ IWE UFKHGG IEMD INFNJMQX
 Z KUHQGGH6 FKBLSUR HVMHK HDXVIV RG DWG DV6 FKBLNRLQLP P HJHFKHIV FKDUH
 6FKQHGNDQMCHUK Q

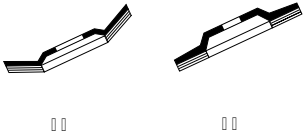
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0000	& 00%	00	Ceramic
	000000	00	000 0000	& 00%	00	Ceramic
	000000	00	000 0000	& 00%	00	Ceramic
	000000	00	000 0000	& 00%	00	Ceramic
						



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 9IHOHLMHLMHVEDUHS URIZHUNHXJI U
 XQYHUVHQB FKØLDXIJDEHQ) OFKHQ) DQMØVFKØIX QG QWUDXQJVDUEHLMØDXI
 6VØKØRZIH GHØVØKØ IH IQ) FKHUVFKHEHYHUEIQGHMILQKH EWDJVBØVMØQJ
 P IWSH IUVFKHP EWDJXQGHILHVKWJ XW/ HEHQVGDHXJ

/RQJØHVWØW UH WPH/ HEHQVGDHXJ
) 67&87VWØW UH ICHQH HØIQØVSH IUVFKH EWDJ
 Details: Ø Ø Ø 7 UJVMØJDXWVØLØQ ØMDVHJHZHEH/ HWØQJVMØUHE IQNH
 VFKØIHYHUVWUNHQGH/ HWØQJDØUØ UPHXP) FKHUVFKHEHQ




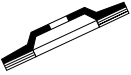
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 00%	00	Ø IQ
	000000	00	000 0000	= 000%	00	Ø IQ



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 9LEHVMHLQVHMEDJVS URIZHUN HKJL U
 XQYHUVHQB FKBLDXJDEHQ OFKHQ DQMQVFKQIX QG QVUDXQVVDJEHMQDXI
 6VQQRZLH GHQVQKQ LH LQJ FKHLVFKHEHYHLELQGHMM LQK RKH EWDJVBQVXQJ
 P LW SH LLVFKP EWDJX QGH LQHV HKJL XW/ HEHQVGDHXUJ 67&87VWKW U
 HCHQH H QVQMQVSH LLVFKHQ EWDJ/ RQJQH/VKW UH WFP H/ HEHQVGDHXU

Details: 7 U JHUMQUDXV WELQIQ DMVHJHZHEH6 H6VMHJFKBL HCG 17 U
 JHUMQUDXV XWWRH KHYRUDJHQGP HFQDQVFKH LHQVFKDWMQJE HMQGJ HJHQ
 QK QG HMM XU FNVHMEDJ/ HVMQJVMQNH LQNHQFKBLHY HJWUNHCG LH/ HVMQJ
 DQUB UHP LXP FKHLVFKHEHQ


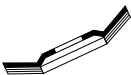
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00 00 01	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 000%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 000%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 00%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 000%	00	/RQJQH
	000000	001	000 0000	= 000%	00	/RQJQH



PREMIUM★★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: P5EM180 0002 9(5/ 3LWV HQDXGDM
 UFKW H HUN HKJLZ HQGHVG DXP H KVV FKZHU XJ QVFKH6 WQIQ XHWHFKHQ
 0 LW HQGHF D P P EHVWVKHQGHQ DP HQQLVQHLH DFKEHDEHMQJYRQ HKO
 Q KMQJ XWQK QG6 LQJNHLQB UREQP

Der OVE5/ 3/ DP HQJLE HJHVMQDXFKLQ6 DFKHQ EWDJVBQVXQJ QG/ HEHQVGDHXU
 DXIGHQ DMUDQHQB WQK QG GHQVQKQ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0000	= 00%	00	2 YHQS
	000000	00	000 0000	= 00%	00	2 YHQS



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Ø125/125/16 FKXSSVFKHEHJ U) OFKHQX GG DQMQFKQ

Details: X16 FKQWM NHUR SMP LHUM6 FKXSSVFKHEHCE HIK RKHJ HEHQ/GDXHUE HUHWM EHU HUQJHP GSUHVGVXFNV HKUJ FKQWM HMX QGNRP IRUWEGM HUN HKJ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0 00	00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	00 %	00	



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Ø125/125/16 FKXSSVFKHEHJ U) OFKHQX GG DQMQFKQ

Details: X16 FKQWM NHUR SMP LHUM6 FKXSSVFKHEHCE HIK RKHJ HEHQ/GDXHUE HUHWM EHU HUQJHP GSUHVGVXFNV HKUJ FKQWM HMX QGNRP IRUWEGM HUN HKJ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0 00	&00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 %	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 %	00	



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Ø1/2/3/4/5/6 FKXSSVFKHEH | XP
 Bearbeiten aller Gusswerkstoffe

Details:) U OFKHQX CG DQMVFKEH ID X16 FKQWV NHR SMP IHUMM HUN HKJE HL
 KRKHJ HEHQGDHJE HUHWE HJ HUKJHP QSUHWGXFNV HKUJ FKQWV HX QGQ RUP VM
 ELDM HUN HKJ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0 000	= 00%	00) RFXU
	000000	00	000 0 000	= 00%	00) RFXU



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: Ø1/2/3/4/5/6 FKXSSVFKHEH | U
) OFKHQX CG DQMVFKEH



Details: X16 FKQWV NHR SMP IHUMM FKXSSVFKHEHCE HIK RKHJ HEHQGDHJE HUHWE
 EHJ HUKJHP QSUHWGXFNV HKUJ FKQWV HX QGN RP IRUDEM HUN HKJ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0 00	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	
	000000	00	000 0 0000	00%,12;	00	



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 3URIZHUN HKJP LW EHUHXJHGGHQ / HVXQJ VZ HJMQ) UR IOFKJH6 FKQILDEHJMCDQVFKZHUHQ HJMWFNHQ) . DQMFKQ) QDMHQ QG) XP 9 HJFKQILHQV RQ6 FKZHL Q KMQ




Details: =XU HJN HKJDXIQDKP HVWKQILH6 KXQJVDXM KXQJ+ P P XJ XVZDKQ6 GEHQJW UR HQ LQHVFKQILHU P P P P LW ID6 KHQVJMWQDUHU 6FKXWKDXEHY HJZHQGHQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 %	000000 00 0000	000%	0	
	000000	00 %	000000 00 0000	000%	0	
						
00 %						



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 3URIZHUN HKJP LW EHUHXJHGGHQ / HVXQJ VZ HJMQ) UR IOFKJH6 FKQILDEHJMCDQVFKZHUHQ HJMWFNHQ) DQ) WQVFKQ) QDMHQ QG) XP 9 HJFKQILHQLP HVMQVX QG) DXUVMCEHJHEK

Details: =XU HJN HKJDXIQDKP HVWKQILH6 KXQJVDXM KXQJ+ P P XJ XQGGILH HZLQGHDXM KXQJQ 000 XJ XVZDKQ6 GEHQJW UR HQ LQHVFKQILHU P P P P LW ID6 KHQVJMWQDUHU6 FKXWKDXEHY HJZHQGHQ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00 %	000000 00 0000	&000%	0	
	000000	00 %	000000 00 0000	&000%	0	
	000000	00 %	000000 00 0000	&000%	0	
 	000000	00 =%	000000 00 000	&000%	0	
	000000	00 =%	000000 00 000	&000%	0	
00 %						
00 =%						



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: /HVMQJVMQUNH* UREUHQJXQJWFKHEH

Details: (QMHQMP KHBM5 RWJY DUEH/ DFNK QGB QMUERGHQVFKXWIB UHUMZ EHU IOFKHQ XP 6 FKZHL HQ/ WMGR GHU GRQVLUHQY RUJ XUFKG IHR I IHQB WKNXUNHQ =XVHVHQNHQB HVFKP IHHQJ) UGHQ IQVDWDP: IQNHQFKQILHUJ) RUP 0 0 * 5IX QG * HJGVFKQILHUJ) RUP 0 * 5IHUK QWFK


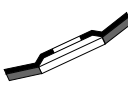
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	000000	00 * 5	000 0000	&000%	0	
	000000	00 * 5	000 0000	&000%	0	
	000000	00 * 5	000 0000	&000%	0	



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: /HVMQJVMQUNH5 HQJXQJWFKHEH

Details: (QMHQMP KHBM5 RWJY DUEH/ DFNK QGB QMUERGHQVFKXWIB UHUMZ EHU IOFKHQ XP 6 FKZHL HQ/ WMGR GHU GRQVLUHQY RUJ XUFKG IHR I IHQB WKNXUNHQ =XVHVHQNHQB HVFKP IHHQJ) UGHQ IQVDWDP: IQNHQFKQILHUJ) RUP 0 0 * 5IX QG * HJGVFKQILHUJ) RUP 0 * 5IHUK QWFK


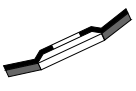
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
 	000000	00 (/	000 0 0000	000&2 56(0	
	000000	00 (/	000 0 0000	00000 (' ,80	0	
	000000	00 (/	000 0 0000	0000),1(0	



STANDARD★★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: /HVMXQJVMQUNH6 HQJXQJWFKHEHI



Details: (QMHQJ KHBV6 RVWJ DUEH/ DFNK QGB QMUERGHQVFKXWB6 UHVMZ EHU
 IOFKHQ XP 6 FKZHL HQ/ WQR GHU GRGLVHUHQY RUJ XUFKG LFR I IHQB6 WKNXUNHQ
 =XVMHQINHQB HVFKP IHHQJ) UG HQ LQVMDP: LQNHQFKQLLHUJ) RUP 0 0 * 5IX QG
 * HUDGVFKQLLHUJ) RUP 0 * 5IHUK QEFK

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00 (/	0000	00 (/	000 0 000	&00&2 56(0	
	00000	00 (/	000 0 000	&000 0 (' ,80	0	
	00000	00 (/	000 0 000	&0000),1(0	



STANDARD★★



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 6SWHQZ HUN HXJI UDQSUXFKVYRQK QG
 VFKZLHUJH6 FKQLLXJ DEHQDXI6 WQX QGURVMUHEP 6 WQKQ U LQNHQFKQLLHUJ
 /HVMXQJVMQUNH6) OFKHQJ DQMQVFKQJH6 FKZHL QDKMEHDEHVMQJX QG QWUD
 WQJVDUEHMQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00 6	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 000 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00 6	000 0000	= 000 0%	00	0 LQ



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: XQYHJVH06 FKXSSVFKHEHQ UJ OFKHQI
XQG DQMVFKAQI



Details: : HQJ GSUHWGXFN UX QYHJVH06 FK0LIXJDEHGE HU XWUJ HEHQVGDHXUJ
) 67&87DXI6 FKQVMNHWRSVP IHUM6 SH IINDMRCI UP HKU DMUDEWUJLQN UHUJ
=HW

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOEBUNG
	000000	00	000 0 00	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0 00	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW
	000000	00	000 0 0000	00 0%	00) D00XW



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: XQYHJVH06 FKXSSVFKHEH UJ OFKHQI
XQG DQMVFKAQI

Details: : HQJ GSUHWGXFN UX QYHJVH06 FK0LIXJDEHGE HU XWUJ HEHQVGDHXUJ



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOEBUNG
	000000	00	000 0 00	&00 0%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 0%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 0%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 0%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 0%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00 0%	00	
						



BASIC★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: XQYHVHQB FKXSSVFKHEH U) OFKHQI und Kantenschliff

Details: % VRQGHUW HHLJQHW U' XWSXVHQI



	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  00	000000	00	000 0 0000	&00%	00	
	000000	00	000 0 0000	&00%	00	



BASIC★

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 8 QYHVHQB DEI@ IEQB FKQLVFKHEHQ I U) OFKHQX QG DQMVFQI


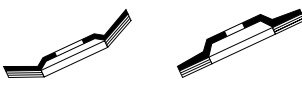
Details: : HQJ GSUHWGXFNDDJUHVDX QG/FKQMI RQVHJ' RYFKGHJ HUNWFNI NRQMU

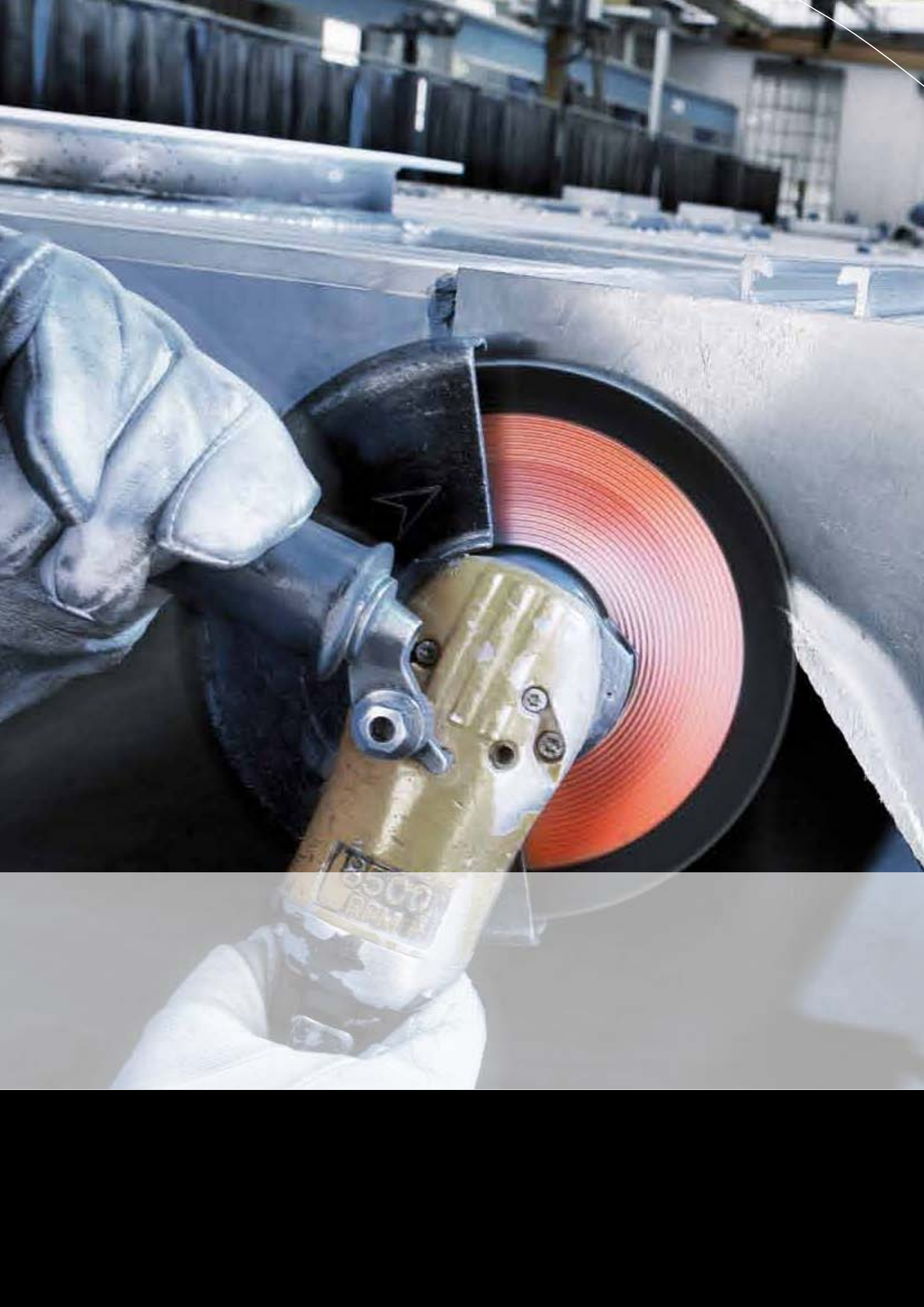
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  007	000000	007	000 0000	: 00%	00	0 LQ
	000000	007	000 0000	: 00%	00	0 LQ
	000000	007	000 0000	: 00%	00	0 LQ



Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 8 QYUWHQI LQVWEDULQ QGXWIEK QG
 + DQGZ HUNDXIV P VFKHQ HMQI) U LNHOVKQWUH DQJ HVMQJ VNDWHQ
) OFKHQI DQMQVFKQI) FKZHL QKWFHDEHMQIX QG QVUDMQJVDEHMQ

Details: 7 UDJWQNDXWVWEIQI QMDVHJHZHEH/ HVMQJVMQNH LNHO
 VKQWUHJHVMQNHGIE/ HVMQJDQUB VEF) FKJVKHEHQ

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	00	000 00	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 00	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 00	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ
	000000	00	000 0000	= 00 0%	00	0 LQ





SCHLEIFEN WINKELSCHLEIFER

- 35 (0,80) IDP DQW □ □ □
- 67 1' 5' IDP DQW □ □ □

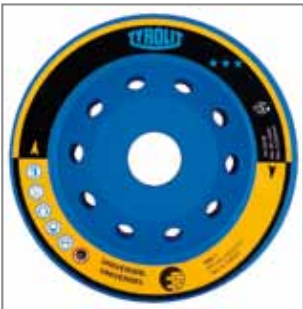



SCHLEIFEN | DIAMANT

: LUWFKDIWFKHM UELMQU HSDUW LK RKHQ HUSDOXQJ VÖLVMQJ HQ
XQG6 VQG HLW VMKHQQ HEHQG HP X QYHUVKÖQ LQDWSHNWKP E HL
7<52/,77 URFNHQVFKÖLLMÖLPL 9 RUGHJ UXGG# XV WÖFKI XG IEMHQ
Z HB XQNWCK LÖM LQG XUFKJ QJLHM DUEÖLW VMP G DMJFKW HB URI
GXNW UG HQ XE HDUEHVMQGHQ HUNWRI XI LQGHQ





PREMIUM★★★

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  STHD	000000	STHD	000 00 000	' * 8★★★	0	
	000000	STHD	000 00 000	' * 8★★★	0	
	000000	STHD	000 00	' * 8★★★	0	
	000000	STHD	000 00 000	' * 8★★★	0	
	000000	STHD	000 00 000	' * 8★★★	0	



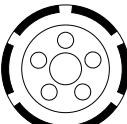



PREMIUM★★★

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  STHD	000000	STHD	000 00 0000	' * %★★★	0	



STANDARD★★

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  676I7  676I6  676I7	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I6	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	
	000000	676I7	000 00 0000	' * 8★★	0	





PRÄZISION

- SCHLEIFEN
- SCHÄRFEN
- ABRICHTEN

TYROLIT

Spezifikationsbezeichnung und SD MAGN ULFMCFST D U

' IH6 SH UNDRQD QXU FKDNMUMHXQJG H6 FKÖLZHUN HXJHV

%HMSIHO

89A		60	M	5	V	217
Schleifmittelbeschreibung		. RLQJU HQ beschreibung	Härte	Struktur	Bindung	BLGGXQJV kennzahl
10A	Normalkorund	. RLQJU HQDQJ DEH LCP HMK	' IH6 UMLVDSKD EHMFKD QMMJ HGG	- HK KHUGH=DKGHR RIHQHULW& IH6 FKHEH	V = . HUP VFKJ HEXQGQ	. QMLCHU& RGHIZ HÖKHU GH%CGXQJ VYDQMI GHILQHJW
50A	0 VFKXQJ X CGG	16IHEJU HS URLQFK	z.B. G = weich R = hart		B = . XQAMDUJ HEXQGQ	
52A	+ DEHGHRUXQG				E = (QMMFKJ HEXQGQ	
	0 VFKXQJ X CGG6SH IDDRUXQG				G = * DQDQVFKJ HEXQGQ	
	0 VFKXQJ X CGG					
	(GHDRUXQGURVD					
	(GHDRUXQZ HL					
	(GHDRUXQURW					
	0 VFKXQJ X CGG6SH IDDRUXQG					
	0 VFKXQJ X CGG					
	6SH IDDRUXQG					
454A	0 VFKXQJ6 LQMJRUXQGX CGG					
455A	0 VFKXQJ6 LQMJRUXQGX CGG					
&	6 VFKXQJ & DUEIGJ U Q					
&	6 VFKXQJ & DUEIGJ FKZ DU					
	0 VFKXQJ6 VFKXQJ & DUEIGJ JU Q VFKZ DU					

%H HEKQXQJVEHMSIHOHQHUNHUP VFKJHEXQGQHQ7<52/,76FKDLVFKHEHP UNRQYHMRQDOP 6 FKÖLNRQJ X X 0 9 X X X

B		126	C50	B	54
Schleifmittelbeschreibung		. RLQJU HQ beschreibung	Konzentration	Bindung	BLGGXQJV kennzahl
B	&%1	. RLQJU HQDQJ DEHLQV 00 VFKXQJ RLGGXFKP HWHJ QXW (3 X	' IH6 RLQNRQ HQMDRQ EH HEKQXQJHEH RUCP HQJHLQ . DUDMHQ RQIP HCHLCKH&HM 6FKÖLLEHQUHM	B = . XQAMDUJ HEXQGQ M = 0 HMKQ HEXQGQ	. QMLCHU& RGHIZ HÖKHU GH%CGXQJ VYDQMI GHILQHJW
D	' IDP DQW				

%H HEKQXQJVEHMSIHOHQHUNHUP VFKJHEXQGQHQ7<52/,76FKDLVFKHEHP UNRQYHMRQDOP 6 FKÖLNRQJ X X 0 9 X X X

%HMSIHO HUNMRIVDEH

	Alu	8 QX CGQ IEGUJ QULHJM WKQ		+ RFKQULHJM WKQ		+66	,12;	+ DUF HMD	,CGXWHEH NHDJ LN	* XW	7URFNHQ VFKQ	1 DWFVKQ
		8 QJHK UNW	* HK UNWV	8 QJHK UNW	* HK UNWV							
89A		○	●	○	●	○						●
00 A			●		●	●						●

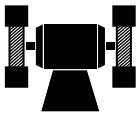
● VFKJ XW HHLQHJW

○ EHGQJW HHLQHJW



PRÄZISION SCHLEIFEN

6FKØLLERFMFKHLEHQ	150	3URLOØDFKVKØLLHQ	□□□
E LHKIX QGØ RØHJFKHLEHQ	155) ØFKVKØLLHQ	□□□
XVHQXQGVFKØLLHQ	□□□	,QHQXQGVFKØLLHQ	□□□
3HQGHØDFKVKØLLHQ	□□□	+DQGH I KUMMØ FKØLLHQ	□□□



KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- 8 QYHUVHCHLQHWEDUH6 FKØLVFKHEHQVSH LLNDMRQ
- %HUHSDFNMM5 HGX LHUUQVHMVXQYHUVHØ DMHGGII UU QJLWH
- O DVFKLGHQZHQØQ
- + RKH/ DXIUXKH
- 6VSHØDUHUHU DOHUFKM, IQ HØHSDFNXQJ

Anwendungstipps:

- 6FK UHQH LQMK DUW HXØHWFNMQ HUN HXJHV
- 1 DFVKØLLHCHLGH+ 66: HUN HXJHV



Sicherheitshinweise:

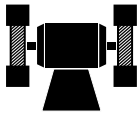
- 6LEKHUKLVKIQ HLVH/SH LHØ HLL UELVK FKVVHFKZLGGJNHLW
- ØØPØVE HDFKMQ
- 6LEKH DSILMØ LEKHUKLVZ HLP 6 FKØLLHQ 6HLM ØØ



UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

Alu	8 QX QGQ LHGU Ø ØU LHJM WKØ		+ RFKØU LHJM WKØ		+66	,12;	+ DUW HXØØ	,GGXVHHL NHLP LN	* XW	7URFNHQ VFKØI	1 DMVFKØI
	8 QJHK UMMV	* HK UMMV	8 QJHK UMMV	* HK UMMV							
A	●	○							○	●	

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
<p>) RP Ø</p>	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	210102	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	
	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	1	Ø Ø Ø Ø Ø Ø	Ø Ø 9 75	1	



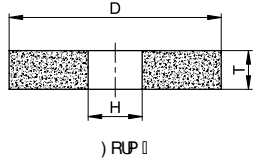
SCHLEIFBOCKSCHEIBEN KERAMISCH KONVENTIONELL



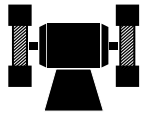
HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

89A	Alu	8 QIX GGQ LHGUU BU LHUMG WKDH		+ RFKBU LHUMG WKDH		+66	,12;	+ DUF HXDD	,GGXWMIH NHDP LN	+ XW	7URFNHQ VFKQI	1 DWVFKQI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
			●	○	●	●				○	●	

	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	000000	1	000 00 00	00 009:75	1	
	210111	1	000 00 00	00 009:75	1	
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		
000000	1	000 00 00	00 009:75	1		


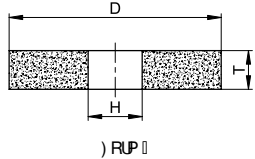


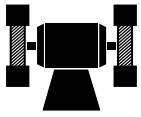
SCHLEIFBOCKSCHEIBEN KERAMISCH KONVENTIONELL



HARTMETALL

c	Alu	8 QIX GGQ LHGUU BU LHUMG WKGH		+ RFKBU LHUMG WKGH		+66	,12;	+ DUW HXG	,GGXVMIH NHDP IN	* XW	7URFNHQ VFKQ	1 DWVFKQ
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							

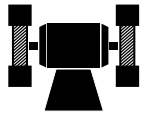
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	SPEZIFIKATION	VP	AUSLOBUNG
  <p>) RUP</p>	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	000000	1	000 00 00	& 0 9 75	1	
	210114	1	000 00 00	& 0 9 75	1	



ZUBEHÖR

Ausführung/Bearbeitbare Materialien: 5 HGX (HUIQ)HD Ø= XEHK U X6 FKØLERFN
VKHEHQNRVMQØVHK ØEFK%LWME HØ%HGDUH LQDFKP (ØHMMØQ)

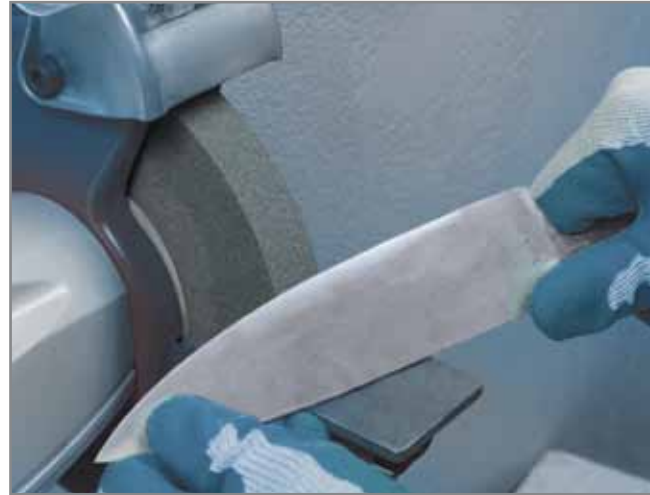
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNG	REDUZIERUNG	VP	AUSLOBUNG
	000000	00055	00 0 0	00 00	1	
	000000	00055	00 0 00	00 0000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 0000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 0000	1	
	000000	00055	00 00 0	0 00000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 00000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 00000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 00000	1	
	000000	00055	00 00 0	00 00000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 00000	1	
	000000	00055	00 0 00	00 00000	1	
	000000	00055	00 00 0	0 00000	1	
	000000	00055	00 00 00	6HW 0000000000	1	
	000000	00055	00 0 00	6 HW 0000000	1	
	000000	00055	00 00 0	6 HW 0000000	1	



ELASTIC

Produktvorteile:

- %HVRGGHJVD QVFKP IJUVDP I EHZ HEFKHDMWFKHQ7 SHQ
- / HEFKS URIDHEDU
-) HQMM2 EHUOFKHLQN UHAMU# HVMUIHEDU
- + RKH6 WGG HWZ HHP SIRKQGHU UHK DKO
- . KOLB FKQI
- XFKI UGHQ IQVMDXII QI IEOQI HOKQI HHJGHV
- 9HEHWHXQJGHUB FKQMMNHUW CCGHUB WGG HWZKHUJ
- 6FKGHGZ HUN HXJH
- (IQDFKH# DGGKDEXQJIGDKHUV RIRUWZ IGHUV FKDUH HUN HXJ
- VFKGHGHQI & 0000%(00 X GG& 0000%(000

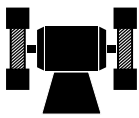


Anwendungstipps:

- 3RDUHQY RQ6 WKO%XQW(GHOK QG6 IQMUP HMDORGHU
- . XQMMRII & 0000%(000
-) HQVFKOLLHQY RGG IYHUVHQ HLP HFKDQINEXMLOQZ IHB KUHQ
- %UDQD HGL IQMFKQNI & 0000%(000
- (IHNWFKOLLHQI& 0000%(00 X GG& 0000%(000)
- (QWUDMQI & 0000%(000
- E IHHQY RQI FKHQX QG7 DVFKHP HWHLOD QIU UV& 0000%(000
- 1 IFKW U/ FKDUH DQMQU UR H* UDMXGGK RKHQ EVFKQIU HHJGHV
- =XP I E IHHQI QWUDMQX QG6 FK UHQY RQI HWHLOI6 SDQMQX QG%HLQI & 0000%(000
- EUFKWMLQ . HUD I NEIQGXQJII U QWMP6 FKOLLVFKHLEHQ VLEKH DSLMO EUFKMQX QG6 FK UHQ

Sicherheitshinweise:

- 9V 00 P VM UZ HEFKHDMWFKH6 FKHEHQ
- 9V 00 P VM UKDUMDMWFKH6 FKHEHQ
- ' IH UEHWJHMFKZ IGLJNHWEHI QWMP6 FKHEHQI WKMPP P HULP %H XJ XUB FKHEHQEIQGXQJ
- **Drehrichtung bei Abziehscheiben von Werkzeugauflage weg**
- 9HZ HQGXQH IGHM 00 6 SDQIQQVFKHV
- 6 IFKHUKHVMKIQZ HVHE HDFKMQ
- 6 IHHI DSLMO IFKHUKHVMZ HIP 6 FKOLLHQI 6 HVM 00




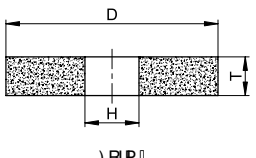
ABZIEH- UND POLIERSCHEIBEN ELASTIC



ABZIEHSCHLEIFEN FÜR SCHNEIDWERKZEUGE

c	Alu	8 QX CQQLHGUU OU LHUMG WKØI		+ RFKØU LHUMG WKØI		+66	,12;	+ DUW HJØØ	,CGXWUHI NHJDP IN	* XW	7URFNHQ VFKØI	1 DMWFKØI
		8QJHK UMW	* HK UMW	8QJHK UMW	* HK UMW							
		●	●	●	●	●	●	●			●	

TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
0000	1	125	25	20	&0000%(00	1	E IJKHQY RQ 6FKQWP HWHLQ
0000	1	125	20	00	&0000%(00	1	
2540	1	125	25	00	&0000%(00	1	
000000	1	150	20	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	20	00	&0000%(00	1	
000000	1	000	20	00	&0000%(00	1	
2512	1	125	20	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	20	20	&0000%(00	1	
000000							
0000	1	200	25	20	&0000%(00	1	


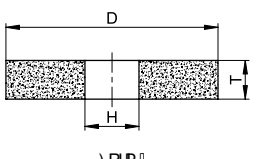
) RP



FEIN- UND POLIERSCHLEIFEN

c	Alu	8 QX CQQLHGUU OU LHUMG WKØI		+ RFKØU LHUMG WKØI		+66	,12;	+ DUW HJØØ	,CGXWUHI NHJDP IN	* XW	7URFNHQ VFKØI	1 DMWFKØI
		8QJHK UMW	* HK UMW	8QJHK UMW	* HK UMW							
	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●	

TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
12045	1	125	20	20	&0000%(00	1	E IJKHQY RQ FKHQP HWHLQ
000000	1	125	20	20	&0000%(00	1	
000000	1	150	10	25	&0000%(00	1	2 EHUJFKHQYHJHMHXQJ YRQYRUJHMFØIHQHQ : HUNWFNHQ JHUQJHU 0 DMUJDEWJ P JØFK
0000	1	150	20	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	20	20	&0000%(00	1	
000000	1	150	20	00	&0000%(00	1	
000000	1	150	20	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	20	00	&0000%(00	1	
000000	1	150	25	00	&0000%(00	1	
000000	1	150	50	20	&0000%(00	1	
000000	1	150	50	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	50	20	&0000%(00	1	
0000	1	150	50	20	&0000%(00	1	
0000	1	200	25	20	&0000%(00	1	
000000	1	200	25	20	&0000%(00	1	
000000	1	200	25	00	&0000%(00	1	
22411	1	200	25	00	&0000%(00	1	

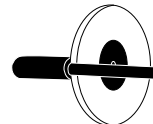



) RP

%(000 P LMOY PD 00 PIV
%(000 Z HFKY PD 00 PIV

%(000 P LMOY PD 00 PIV
%(000 KDUY PD 00 PIV

Spannflansch verwenden



KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

(LQK P IDMHGGM4 XDOWMFKHXQJW VMP IVRZLHP RGHGHI
) HVMXQJVMFKQFQJLHQK QGB URGXNMQMHLQEFKXQJHQV LGGG LHP%DMV
I UKRFKSU LVH X HQXGGMFKQILZ HUN HXJHIGLHG HQ
. XGGHQDQIRGHXQJHQH QMSUHFKHQ

— ,GGHJ HEHQGDHXJ 6VQCG HVMR SWP LHVM HUN HXJH
— 6FKQVMNHW EVFKQILVMQIDXI QZHQGXQVIDQDEJHMP P W
— : LVMFKDVMFKNHVM6 FKQILSUR HVMMLP 9 RGHJUXGG
— 4XDOWM6HJ HVMFKQIHGHQ HUNWFNHJ HP Q XGGHQDQIRGHXQJ



Anwendungstipps:

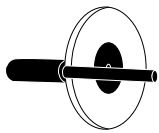
(QMFKHLGHQGLVM6LH EVMPP XQJGH6 FKQILVFKHEHLP
* HMDP VSR HM : HUNWFNHJ HUN HXJID DMFKGH3 DDP HMMJ KQFKP LHP LMMQ

6FKQILDQZHQGXQJHQ

— XVZDKGH6 SH LINDMQZ LHXFKI QSDMXQJGH6 UR HM
— SDUP HMMNDQCGXUFK7 <52/,7 QZHQGXQJVMFKQIHJ
— NKGGHQSH LVMFKR SWP LHVM HGHQ
— : HUNWFNH8PIDQVJHVMFKZLQGWNHVM EK QJWYRQ HUNWFNMGXUFKP HWHJ
— 2 SWP LHVM EUEKMQV LKH6 HVM E Z Q Q

Sicherheitshinweise:

— 6LEKHUKHVMKIQZHMVSH LQEHU UEHVMK FKWHVMFKZLQGWNHVM P VE HDFKMQ
— 6LEKHUKHVMKIQZHMVE HDFKMQ




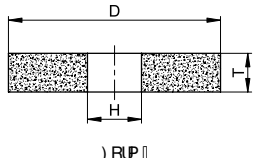
AUSSENRUNDSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL

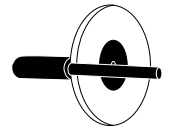


UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

	Alu	8 QIX QGQ LHGUU QU LHUMG WKQI		+ RFKQU LHUMG WKQI		+66	,12;	+ DUR H00	,GGXWHI NHDP LN	* XW	7URFNHQ VFKQI	1 DMMFKQI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
50A		●	○							○		●
89A			●	○	●	○				○		●


	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN	
	000000	1	000	25	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	000	50	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	20	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	20	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	25	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	25	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	40	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	40	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	50	000	00 0 00 00 9000	1		UEHLWK FKWHVFKZLGGJ NHW P V
	000000	1	400	50	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		. RLQU HI 00
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		5 DF DI 0000 00 WP
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		. RLQU HI 00
	000000	1	400	00	000	00 0 00 00 9000	1		5 DF DI 0000 00 WP
	000000	1	500	40	0000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	500	40	0000	00 0 00 00 9000	1		
	000000	1	500	50	0000	00 0 00 00 9000	1		
000000	1	500	50	0000	00 0 00 00 9000	1			
000000	1	500	00	0000	00 0 00 00 9000	1			
000000	1	500	00	0000	00 0 00 00 9000	1			
000000	1	500	00	0000	00 0 00 00 9000	1			
000000	1	000	00	000	00 0 00 00 9000	1			
000000	1	000	00	000	00 0 00 00 9000	1			

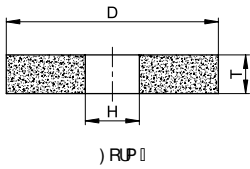


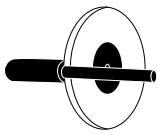


HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

97A, 454A	Alu	8 QIX QGQ LHGLUJ GU LHUMG WKQI		+ RFKBU LHUMG WKQI		+66	,12;	+DUP HJQD	,QGKWHI N-HLDP IN	* XW	7URFNHQ VFKQI	1 DMVFKQI
		8 QJHK UMWV	* HK UMWV	8 QJHK UMWV	* HK UMWV							
			○		●	●	○					●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	1	400	20	000	000 0 0 0 0 0 0 0	1	UEHWK FKWHVFKZLQGLJ N-HW P V . RQJU HI 5 DF D 0000 00WP
	000000	1	400	20	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	25	000	000 0 0 0 0 0 0	1	
	000000	1	400	25	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	00	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	40	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	400	40	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	50	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	400	50	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	00	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	400	00	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	500	40	0000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	500	40	0000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	500	50	0000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	500	50	0000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
	000000	1	500	00	0000	000 0 0 0 0 0 9 0	1	
	000000	1	500	00	0000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1	
000000	1	500	00	0000	000 0 0 0 0 0 9 0	1		
000000	1	500	00	0000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1		
000000	1	000	00	000	000 0 0 0 0 0 9 0	1		
000000	1	000	00	000	00 0 0 0 0 0 9 0 0	1		




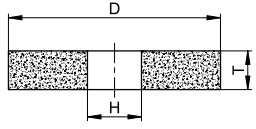


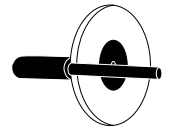
AUSSENRUNDSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL



HARTMETALL

c	Alu	8 QIX QGQ IHGUU □ OU LHUM6 WKØI		+ RFKØU LHUM6 WKØI		+66	,12;	+ DUR HØØ	,GGXWMIH NHLDP LN	* XW	7URFNHQ VFKØI	1 DWVFKØI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
					○	○	○	●		●		●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP □	000000	1	400	40	000	&000±00 900	1	UEHWK FKWWHVFKZIQGJ□ NHW □ P □ V
	000000	1	400	40	000	&000±00 900	1	
	000000	1	400	50	000	&000±00 900	1	%HU HUQJHQ EVFKØIDQI IRUGHXQJHQ
	000000	1	400	50	000	&000±00 900	1	EHGQJW FHJQHW U%XQW P HØØI : HVMUH6 I6SH WINDWRQHQ VFKØB HCGHØDFKVKØLHQ + DUR HØØ



KUNSTHARZ CBN & DIAMANT

Produktvorteile:

- 9,6% WULVM LQVFKZ LQJXQJ VJHG P SIMV7 U JHUN LSHV WMP
- I UHQHQNRCMDCMCK QGUXKJHG6 FKÖLSUR HW
- . RVMQJHGX LHUXQJG XUFK6 WJHUXQJG HMF D) DNMLV
- * ÖLEKP UH/ HVMQJ VDXIQDKP HG XUFKN RQMXLHÖFKHÖ
- 6HÖWFK UHINW

Anwendungstipps:

- : HUNWFN8 P IDQJ VJHVFZ LGGJ NHVDEK QJWYRP
- : HUNWFNGXUFK6 HWHU
- (P SIRKÖGH6FKQWVHVFZ LGGJ NHV U&%1 ÖFKÖLVFKHEHQI U+ 66)und
- (P SIRKÖGH6FKQWVHVFZ LGGJ NHV U' IDP DQMFKÖLVFKHEHQI U
- + DUV HÖX GG) QGXWVHNHUP IN) ÖÖ ÖP ÖV
- 5XQGUEFKMCK QG6 FK UHQGH6 FKHEHYRUGHP (UVMQDWP LW
- X QJHK UMMU HÖDXV%DXWÖKO
- 6 ÖFIXP FÖUEG6 FKÖLVFKHEH




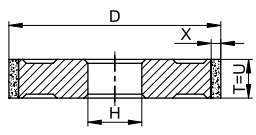
Sicherheitshinweise:

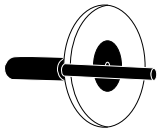
- XIÖXMI KÖ UMOXI KUXQJD FKMÖ
- 6LEKHUKLWKLQZ HVMHE HDFKMÖ



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

Alu	8 QIX QGQ LHGUÖ ÖU LHUM6 WKÖI		+ RFKÖU LHUM6 WKÖI		+66	,12;	+DUV HÖX	,QGXWVHNHUP IN	*XW	7URFNHÖ VFKÖI	1 DWWFKÖI
	8 QJHK UMMV	*HK UMMV	8 QJHK UMMV	*HK UMMV							
B		○		●	●	○					●

 ) RUP Ö	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
		000000	1A1	200	15	51	15	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1
	000000	1A1	250	15	51	15	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	
	000000	1A1	000	20	000	20	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	%UVM+ LQZ HVMH XP Ö EUEK VMQXGG6FK UHQYRQ) ID)
	000000	1A1	000	20	000	20	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	P DQM GG& %1Ö: HUN HXJHÖ
	000000	1A1	000	20	000	20	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	EHDFKMQIV LKH) DSIÖMÖ
	000000	1A1	400	20	000	20	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	EUEFKMÖ
	000000	1A1	400	00	000	00	0	%00 & 00%9 ,%67 5	1	XQG6 FK UHQ) 6HVM) ÖÖ ÖÖ




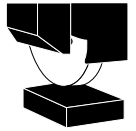
AUSSENRUNDSCHLEIFEN KUNSTHARZ CBN & DIAMANT



HARTMETALL

Alu	8 QIX QGQ IHGUU		+ RFKBU IHUM6 WKDI		+66	,12;	+ DUR H00	,GGKWIHI NHDP LN	* XW	7URFNHQ VFKDI	1 DMVFKDI
	8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
D							●	●			●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	1A1	200	10	51	10	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	UEHWK FKWVHMFKZ LGGU
	000000	1A1	250	15	51	15	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	NHW 00 IP V
	000000	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	%LMI+ LQZ HVHI XP E
	000000	1A1	000	15	000	15	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	UEFKMQXGG6FK UHQY RQ
	000000	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	' IDP DQVX GG& %10: HUN
	000000	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	HXJHQ
	000000	1A1	400	20	000	20	0	' 000 & 00%9 ,%67 5	1	EHDFKMQV LKHU DSIMO EUEFKMQ XGG6 FK UHQI 6HUM 0000



KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- * HILF HILF HILF KÖL
- . KÖL FÖL
- + RKH FÖL WUHXGJ NHW

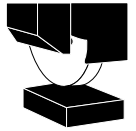
Anwendungstipps:

- 7LVFKYRUFKXEJHMFKZIQGJNHW P P P IQ
- XIU XWI KÖL WOXI KUXQJDFKMQ


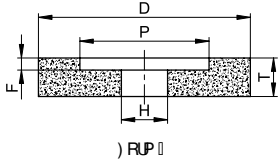


Sicherheitshinweise:

- 6LEKHUKHVKIQZHVH/SH LHÖ HI UEHVK FKWVHMFKZIQGJNHW
- P VE HDFKMQ
- 6LEKH DSIMÖ LEKHUKHVP 6 FKÖLHQ 6HUM P


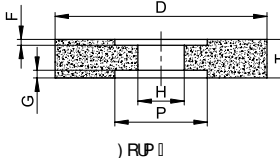


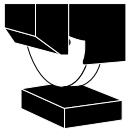
UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F / G	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	. RQJU HI 00 U FKXSS RSHDMRQH . RQJU HI 00 U HGHU 2 EHUOFKHQJ WQ
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	000	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	50	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	00	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	00	000	0000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	5	400	00	000	0000000	00 0 0000 9000	1	



UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F / G	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 	000000	0	000	50	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	. RQJU HI 00 U 6FKXSSRSHDMRQH . RQJU HI 00 U HGHU 2 EHUOFKHQJ WQ
	000000	0	000	50	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	000	50	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	000	50	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	00	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	
	000000	0	400	100	000	0000000000	00 0 0000 9000	1	


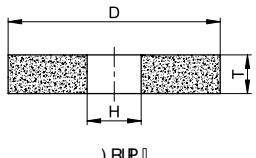


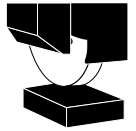
PENDELFLACHSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL




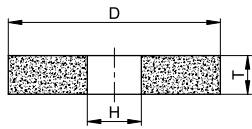
HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	Alu	8 QIX QGQ IHGJU □ GU IJUM6 WKΘI		+ RFKΘU IJUM6 WKΘI		+66	,12;	+ DUR HΘ□	,GGXWMIH NHUP IN	* XW	7URFNHQI VFKΘI	1 DWWFKΘI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
454A, 97A			○		●	●	○					●
F □			●	●	●	○						●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 	000000	1	205	00	0000	000 0 0# 009 0	1	(U I H K Θ U H 2 E H U I O F K H Q I □ W M Q I 5 I E K V Z H U M I □ V I E K H 7 D E H O S I 6 H U M I □
	000000	1	205	00	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	205	00	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	205	00	0000)00 0 0# +009	1	
	000000	1	225	25	51	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	225	25	51	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	225	25	51	00 0 0# 00 9000	1	
	441401	1	225	25	51)00 0 0# +009	1	
	000000	1	250	25	51	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	250	25	51	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	250	25	51	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	250	25	51)00 0 0# +009	1	
	000000	1	250	25	0000	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	250	25	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	250	25	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	250	25	0000)00 0 0# +009	1	
	000000	1	000	00	0000	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	000	00	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	00	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	00	0000)00 0 0# +009	1	
	000000	1	000	50	0000	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	50	0000)00 0 0# +009	1	
	000000	1	000	50	0000	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1	
	000000	1	000	50	0000)00 0 0# +009	1	
	000000	1	000	50	0000	000 0 0# 009 0	1	
	000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1	
000000	1	000	50	0000	00 0 0# 00 9000	1		
000000	1	000	50	0000)00 0 0# +009	1		
000000	1	400	40	0000	000 0 0# 009 0	1		
000000	1	400	40	0000	00 0 0# 00 9000	1		
000000	1	400	40	0000	00 0 0# 00 9000	1		

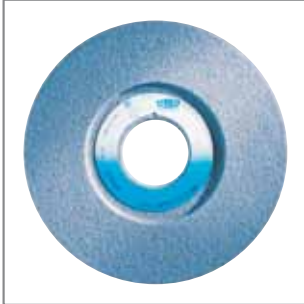
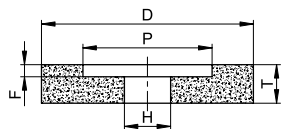


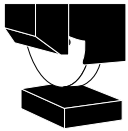
HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P	000000	1	400	40	000)00 0 0+ +009	1	(U I H E D U H 2 E H J O F K H Q W Q J 5 I E K V Z H U M V H K H 7 D E H K O B H U M
	000000	1	400	50	000	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	1	400	50	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	50	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	50	000)00 0 0+ +009	1	
	000000	1	400	00	000	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	00	000)00 0 0+ +009	1	
	000000	1	400	00	000	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	00	000	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	1	400	00	000)00 0 0+ +009	1	



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS


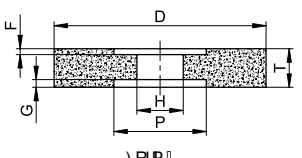
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F / G	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P	000000	5	000	50	000	00000 0	000 0 0+ 009 0	1	(U I H E D U H 2 E H J O F K H Q J W Q J 5 I E K V Z H U M V H K H 7 D E H K O B H U M
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0)00 0 0+ +009	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0)00 0 0+ +009	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	000	50	000	00000 0)000 00+ +009	1	
	000000	5	400	50	000	00000 0	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	5	400	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	400	50	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	400	50	000	00000 0)00 0 0+ +009	1	
	000000	5	400	00	000	00000 0	000 0 0+ 009 0	1	
	000000	5	400	00	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	400	00	000	00000 0	00 0 0+ 00 9000	1	
	000000	5	400	00	000	00000 0)00 0 0+ +009	1	



PENDELFLACHSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL




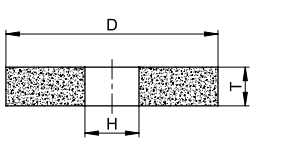
HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F / G	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P	000000	0	000	50	000	00000 00000	000 000 0090	1	(U L H Ø D U H 2 E H U O F K H Q J V M Q 5 I F K W H U M V L H K 7 D E H Ø 6 H L M
	000000	0	000	50	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	000	50	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	000	50	000	00000 00000)00 000 +009	1	
	000000	0	000	50	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	000	50	000	00000 00000)00 000 +009	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000	000 000 0090	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000)00 000 +009	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000	000 000 0090	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000	00 000 00 9000	1	
	000000	0	400	00	000	00000 00000)00 000 +009	1	

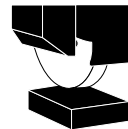


HARTMETALL

	Alu	8 QX CQ I H G U J Ø U L H U M 6 W K Ø I	+ R F K Ø U L H U M 6 W K Ø I	+66	,12;	+ D U R H Ø Ø	, C Q X W I H I N H U P I N	* X W	7 U R F N H Q J V F K Ø I	1 D W V F K Ø I
C60	○			●	●	○	●	○		●


	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P	000000	1	000	40	000	&000 00 9000	1	U E H W K F K W I H V F K Z I C Q U J N H W 0 0 P 0 V 0 D X F K I U X H Q X C Q I J H H J G H W 6 W K N M U E H G Q J W U 6 X Q W P H M Ø Ø U H H J G H W
	000000	1	000	50	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	400	40	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	400	50	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	000	40	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	000	50	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	400	40	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	400	50	000	&000 00 9000	1	
	000000	1	400	50	000	&000 00 9000	1	

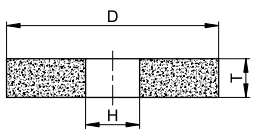
PENDELFLACHSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL



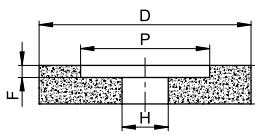
ROSTFREIER STAHL

80A	Alu	8 QX QGQ LHGUU □ BU LHUMB WKØI		+ RFKØU LHUMB WKØI		+66	,12;	+ DUR F HØØ	,GGXWUHI N-HUDP LN	* XW	7 URFNHØI VFKØI	1 DWVFKØI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
		○	●	○	●		●					●

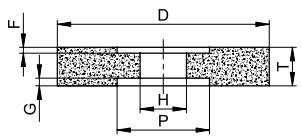
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F / G	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	1	250	25	51		00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	(U IHØDUH2 EHJØI FKHØI WØI 5 IFKW Z HJMØI VH-KH7 DEHØ6 HJMØI 25
	000000	1	400	50	000		00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	
	000000	5	000	50	000	0000 0 0 0	00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	
	000000	5	400	50	000	0000 0 0	00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	
	000000	0	000	50	000	0000 0 0 0 0	00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	
	000000	0	400	50	000	0000 0 0 0 0	00 0 0 0 0 9 0 0 0 3 0 0	1	



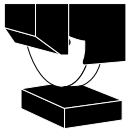
) RUP □



) RUP □



) RUP □



KUNSTHARZ CBN & DIAMANT

Produktvorteile:

- 9,6% WULVM LQVFKZ LQXQJVJHG P SIVM7 U JHUN USHV WMP
- I UHGHQINRCMDCMQXCGIUKLJHQ6 FKÖLSUR HW
- . RVMQJHGX LHJXQIGXUFK6WMLJHJXQIGHM*) DNRLV
- * ÖLEKP LHF/ HVMQJVDXIQDKP HG XUFKN RQMXIHLÖFKHQ
- 6HÖWFK UHINW

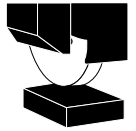
Anwendungstipps:

- 5 LEKZHUM U XVMQJG GGHG H6 FKÖLNRLQU H
- 0% GGHG XVMQJG Wp
- (P SIRKÖGH6FKQLWHVFKZLQGLNHLW U %16 FKÖLVFKHEHQ U+66
- (P SIRKÖGH6FKQLWHVFKZLQGLNHLW U IDP DQVFKÖLVFKHEHQ
- I U+ DUF HMOX GG) GGXWMLHNHUP LN GGHG P V
- 5 XQGUEFKMQX GG6 FK UHQGH6 FKHEHYRUGHP (UVMQVDMP LW
- X QJHK UMMMP %ÖFNDXV%DXVMO
- 0 EUEFKVRUEFKMQ 9 GGHG P W6ÖFXP FDUELG6 FKÖLVFKHEHI VFKH
- . DSLMO EUEFKMQX GG6 FK UHQ6 HLM GGHG
- XIJ XM KÖ WMOXI KUXQJDFKMQ

Sicherheitshinweise:


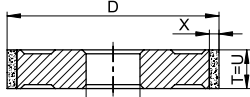
- 0 D B P IDQVJHVFVKZLQGLNHLW G P V
- 6 LEKHUKHWMKQZ HVE HDFKMQ
- 6 LEKH DSLMO LEKHUKHWM H P 6 FKÖLHQ 6 HLM GGHG





HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS


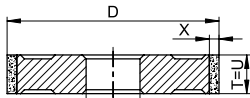
97A, B	Alu	8 QX QGQ LHGUU GU LHUMG WKØI		+ RFKØU LHUMG WKØI		+66	,12;	+ DUW HØØ	,GGXWUHI NHUP IN	* XW	7URFNHQI VFKØI	1 DWVFKØI
		8QJHK UMW	* HK UMW	8QJHK UMW	* HK UMW							
			○		●	●	○					●

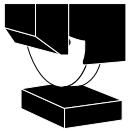
TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
000000	1A1	200	15	51	15	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	 ) RUP Ø
000000	1A1	250	15	51	15	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	000	20	000	20	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	000	20	000	20	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	000	20	000	20	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	000	20	000	20	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	400	20	000	20	0	%000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	400	00	000	00	4	%000 & 00%09 ,%67 5	1	



HARTMETALL

D	Alu	8 QX QGQ LHGUU GU LHUMG WKØI		+ RFKØU LHUMG WKØI		+66	,12;	+ DUW HØØ	,GGXWUHI NHUP IN	* XW	7URFNHQI VFKØI	1 DWVFKØI
		8QJHK UMW	* HK UMW	8QJHK UMW	* HK UMW							
								●	●			●

TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
914284	1A1	200	10	51	10	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	 ) RUP Ø
872702	1A1	250	15	51	15	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	
897485	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	000	15	000	15	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	
914288	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	
924298	1A1	000	20	000	20	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	
000000	1A1	400	20	000	20	0	' 000 & 00%09 ,%67 5	1	



PROFILFLACHSCHLEIFEN
KERAMISCH KONVENTIONELL

KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- 6 SH 100 RUXQGB UR10VFK0LLVFKHLEHQP LK RFKSRU VHU6 WKNXU
- 2 SWP D0M3 UR10D0MYHUP JHQ
- 0 LQP D0U EUFKW IDP DQMUVFK0L

Anwendungstipps:

- XIU XM K0 LMXI KUXQIDFKMQ
- 2 SWP LHM EUFKMQ/LKH6 HM E Z0 00




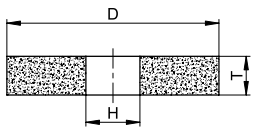
Sicherheitshinweise:

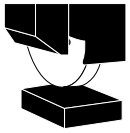
- 6 LEKHUKHVKIQZ HMHE HDFKMQ
- 6 LKH DSUM6 LEKHUKHM HLP 6 FK0LHQ 6 HM 00



ROSTFREIER STAHL

	Alu	8 QX QGQ LHGUU 0U LHUM6 WK0I		+ RFK0U LHUM6 WK0I		+66	,12;	+ DUV H00	,GGXWMIH N-HLDP LN	* XW	7URFNHQ VFK0I	1 DUVFK0I
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
80A		○	●	○	●		●					●
C (Nitrierst.)					●	●	○	●	○			●


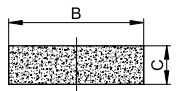
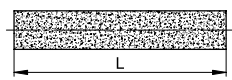
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0	000000	1	225	25	51	00 0 00 00 90 0 300	1	
	000000	1	250	15	51	00 0 00 00 90 0 300	1	
	000000	1	250	20	51	00 0 00 00 90 0 300	1	
	000000	1	250	20	51	&000) 00 90 0 300	1	I U LWHUMKO



FLACHSCHLEIFEN MIT RINGEN UND SEGMENTEN KERAMISCH / KUNSTHARZ KONVENTIONELL


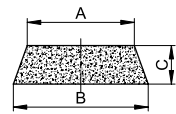



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 0 0 0 	000000	0000	120	40	200	000 0 00 009 0	1	
	000000	0000	120	40	200	00 0 0000 90	1	
	000000	0000	120	40	200	00 0 0000 90	1	
	000000	0000	120	40	200	00 0 00 000 9000	1	



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 0 0 0 	000000	0000	00000 0	00	200	000 0 00 009 0	1	
	000000	0000	00000 0	00	200	00 0 0000 90	1	
	000000	0000	00000 0	00	200	00 0 0000 90	1	
	000000	0000	00000 0	00	200	00 0 00 000 9000	1	



KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- 2 SWP D0M3 UR100DMHUP JHQ
- * H1QJHVKHUP VFKH-%H0MMQJIN K0U6 FKQI
- 8 QYHVH0I LQMHWEDU

Anwendungstipps:

- =XVM0QJ XVFHXUQ + EH
- XIU XMI K0 LMMOXI KUXQJDFKMQ



Sicherheitshinweise:

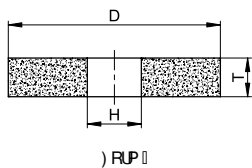
- 6 LEKHUKHVKIQZ HVHE HDFKMQ
- 6 LEKHU DSIM0 LEKHUKHVKZ H1P 6 FK0LHQI 6 HVMI 00



UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

	Alu	8 QX QGQ LEGLU 0U LHUM6 WK0I		+ RFK0U LHUM6 WK0I		+66	,12;	+ DUF H00	,GGXVMH1 NHUP IN	* XW	7 URFNHQI VFKQI	1 DMMFKQI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
89A			●	○	●	○				○		●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN	
	000000	1	15	15	0	00 0 00 09 000	25	LEHVK FKWHVFKZ LGGU NHW 0 P 0V	
	000000	1	15	15	0	00 0 00 09 000	25		
	000000	1	20	20	0	00 0 00 09 000	25		
	000000	1	20	20	0	00 0 00 09 000	25		
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	25	25	10	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	25	25	10	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	00	00	10	00 0 00 09 000	10		
	000000	1	00	00	10	00 0 00 09 000	10		
	445055	1	00	00	25	10	00 0 00 09 000		10
	000000	1	00	00	25	10	00 0 00 09 000		10
	000000	1	00	00	10	10	00 0 00 09 000		10
000000	1	00	00	10	10	00 0 00 09 000	10		
000000	1	40	40	00	00 0 00 09 000	10			
000000	1	40	40	00	00 0 00 09 000	10			
000000	1	50	40	00	00 0 00 09 000	10			
000000	1	50	40	00	00 0 00 09 000	10			
000000	1	50	50	00	00 0 00 09 000	10			
000000	1	50	50	00	00 0 00 09 000	10			


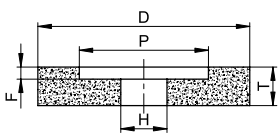




INNENRUNDSCHLEIFEN KERAMISCH KONVENTIONELL




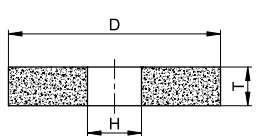
UN- UND NIEDRIGLEGIERTE STÄHLE

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	5	20	20	0	000 0	00 0 00 09 000	25	UEHLWK FKWHVFKZIQGJ NHW P V
	000000	5	20	20	0	000 0	00 0 00 09 000	25	
	000000	5	25	25	0	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	25	25	0	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	25	25	10	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	25	25	10	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	00	00	10	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	00	00	10	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	40	40	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	40	40	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	50	40	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	50	40	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	50	50	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	
	000000	5	50	50	00	000 0 0	00 0 00 09 000	10	




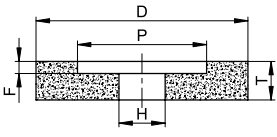
HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	Alu	8 QX QGQ LHGUU 0U LHUM6 WK0H		+ RFK0U LHUM6 WK0H		+66	,12;	+ DUV H000	,GGXWHI NHUP IN	* XW	7URFNHQ VFK0I	1 DWVFK0I
		8 QJHK UMMV	* HK UMMV	8 QJHK UMMV	* HK UMMV							
97A, AT			○		●	●	○					●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	1	15	15	0	00 0 00 09 000	25	UEHLWK FKWHVFKZIQGJ NHW P V
	000000	1	15	15	0	70 00 09 &2/	25	
	000000	1	20	20	0	00 0 00 09 000	25	
	000000	1	20	20	0	70 00 09 &2/	25	
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	25	25	0	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	25	25	0	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	25	25	0	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	25	25	10	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	25	25	10	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	00	00	10	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	00	00	10	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	00	25	10	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	00	25	10	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	00	00	10	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	00	00	10	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	40	40	00	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	40	40	00	70 00 09 &2/	10	
	000000	1	50	40	00	00 0 00 09 000	10	
	000000	1	50	40	00	70 00 09 &2/	10	
000000	1	50	50	00	00 0 00 09 000	10		
000000	1	50	50	00	70 00 09 &2/	10		



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	P X F	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	5	20	20	0	0000	00 0 0 0 9 000	25	
	000000	5	20	20	0	0000	70 0 0 9 &2/	25	
	000000	5	25	25	0	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	25	25	0	0000	70 0 0 9 &2/	10	
	000000	5	25	25	10	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	25	25	10	0000	70 0 0 9 &2/	10	
	000000	5	00	00	10	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	00	00	10	0000	70 0 0 9 &2/	10	
	000000	5	40	40	00	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	40	40	00	0000	70 0 0 9 &2/	10	
	000000	5	50	40	00	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	50	40	00	0000	70 0 0 9 &2/	10	
	000000	5	50	50	00	0000	00 0 0 0 9 000	10	
	000000	5	50	50	00	0000	70 0 0 9 &2/	10	

UEHMK FKWHVFKZLQGL
NHW P V



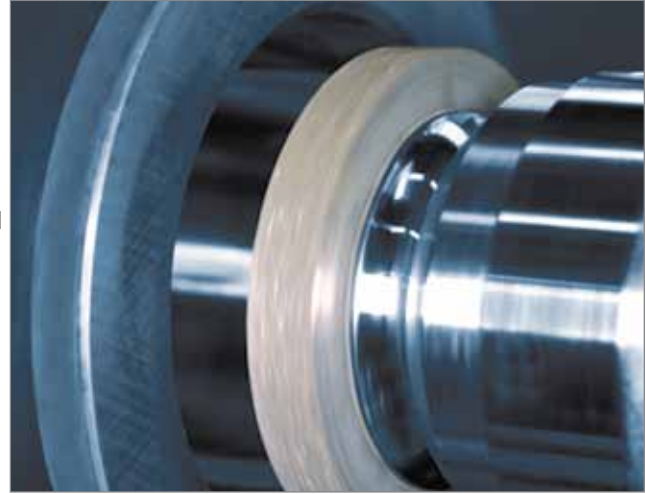
KUNSTHARZ / GALVANISCH CBN & DIAMANT

Produktvorteile:

- P 9 HJ ØLEK1 XIN RQYHQM RQHQDQ6 FKØLZ HUN FXJHQ1 HEFKHQ1
- VLEK1 IDP DQX QG& %1Ø HUN FXJHG XUFKK RKH6 WQCG HLW GGY HUN U WM
- 6FKØL HLWQDXV
- %PWHUHD D KDOM NHLW XUFKK RKH6 WQCG HLW

Anwendungstipps:

- (P SIRKØGH16FKQWVHMFKZ LQGL NHLW U- 66X GQK RFKØU LHLW)
- (P SIRKØGH16FKQWVHMFKZ LQGL NHLW U- DUV HMOX QG
- ,QGXMHNHUP LN Ø Ø Ø Ø P Ø V
- . KØQJP LW P XØIRGH P SIRKØQ




Sicherheitshinweise:

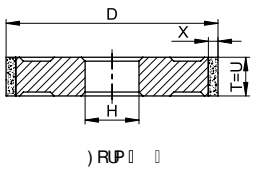
- 6LEKHUKHLWKQZ HLVE HDFKMQ
- 6LKH- DSIMØ LEKHUKHLV HP 6 FKØLHQ1 6HLW Ø Ø



HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS


Alu	8 QX QGQ LHGJU Ø Ø LHLW6 WKØ1		+ RFKØU LHLW6 WKØ1		+66	,12;	+ DUV HMOX	,QGXMHNHUP LN	* XW	7URFNHQ1 VFKØ1	1 DWMFKØ1
	8 QJK UMW	* FK UMW	8 QJK UMW	* FK UMW							
B		○		●	●	○				○	●

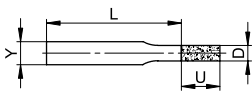
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
		Ø Ø Ø Ø Ø	1A1	12	10	Ø	10	2	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	5
	Ø Ø Ø Ø Ø	1A1	15	10	Ø	10	2	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	5	
	Ø Ø Ø Ø Ø	1A1	20	10	Ø	10	2	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	5	
	55282	1A1	25	10	Ø	10	Ø	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	5	
	Ø Ø Ø Ø Ø	1A1	Ø Ø	10	10	10	Ø	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	2	
	Ø Ø Ø Ø Ø	1A1	40	10	10	10	2	%Ø Ø & Ø Ø %Ø Ø	2	



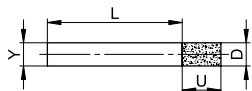


HOCHLEGIERTE STÄHLE UND HSS

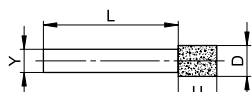
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	0 0:	00	4	60000	%000 67	5	&%11* D0DQVFKJ HEXQGHO &%116FKFKM LQDU LJ
	000000	0 0:	2	4	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	00	4	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	0	5	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	4	5	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	5	0	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	0	0	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	0	0	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	0	10	60000	%000 67	5	
	000000	0 0:	12	10	60000	%000 67	5	



) RUP 0 0 : 0' k 0



) RUP 0 0 : 0' < 0



) RUP 0 0 : 0' k 0



INNENRUNDSCHLEIFEN KUNSTHARZ / GALVANISCH CBN & DIAMANT




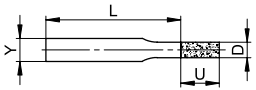
HARTMETALL & INDUSTRIEKERAMIK

	Alu	8 QIX QGQ IHGUU □ QU IHUM6 WKQI		+ RFKQ U IHUM6 WKQI		+66	,12;	+ DUR H Q Q	, QGK W M E H N H U P I N	* XW	7 U R F N H Q V F K Q I	1 D W V F K Q I
D		8 Q I H K U M V	* H K U M V	8 Q I H K U M V	* H K U M V			●	●		○	●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP □ □	□ □ □ □ □ □	1A1	12	10	□	10	2	' □ □ & □ □ %	5	' I D P D Q W X Q W M D U J J H E X Q I G H Q
	□ □ □ □ □ □	1A1	15	10	□	10	2	' □ □ & □ □ %	5	
	□ □ □ □ □ □	1A1	20	10	□	10	2	' □ □ & □ □ %	5	
	□ □ □ □ □ □	1A1	25	10	□	10	□	' □ □ & □ □ %	5	
	□ □ □ □ □ □	1A1	□ □	10	10	10	□	' □ □ & □ □ %	2	
	□ □ □ □ □ □	1A1	40	10	10	10	2	' □ □ & □ □ %	2	



HARTMETALL & INDUSTRIEKERAMIK

	TYPEN NR.	FORM	D	U	Y X L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP : : ' k	000000	0 0:	1	4	60000	' 000 * 67	5	' IDP DQW D0DQVFK J HEXGQH ' IDP DQW6FKFKM LQDU W
	000000	0 0:	2	4	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	0	5	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	4	5	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	0	0	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	0	10	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	10	10	60000	' 000 * 67	5	
	000000	0 0:	15	10	60000	' 000 * 67	5	



HANDGEFÜHRTES SCHLEIFEN

7<52/,7E IHMMI QHUFEKH XVZDKDCK DGGJH KUMQ HUN HKJHQIGLH
GHP (LQVDMHQWSUHFKHGGIVRZ FKQIQ. RUXGGIDQDXFKIQIGLFXP & DUEIGI
DQJHERMOZ HGHQ

Hinweise zur Spezifikation

Feilen, Banksteine, Messerklingenfeilen und Hohlmeiselsteine:

- * 52% RQU HI
- 0,77(/ RQU HI
-)(,1 RQU HI
- 683(5 RQU HI)RUP % +0

Kombinationssteine

- . 20% RQU HI

TYFI Handrutscher

- =XP 9HUEHMHGGH2 EHUJOFKH (QMHGHYRG5 RWY DUEH9HUVFKP XWXQHQ
- 0,77(/ RQU HI
-)(,1 RQU HI


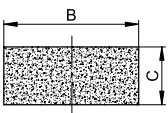
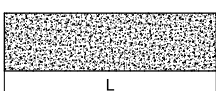
Sicherheitshinweise:

- 6LEKHUKHMKIQ HVE HDFKMQ
- 6LEKH DSIMG LEKHUKHVP 6 FKQHQ 6HMI



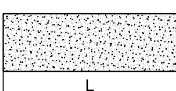




FLACHFEILEN FORM 9010



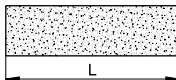
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0000 	000	0000	0	0	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	0	0	100	00)(,1	10	
	000	0000	0	0	100	&* 52%	10	
	000	0000	0	0	100	&0,77(/	10	
	555	0000	0	0	100	&)(,1	10	
	550	0000	10	5	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	10	5	100	00)(,1	10	
	000	0000	10	5	100	&* 52%	10	
	000	0000	10	5	100	&0,77(/	10	
	000	0000	10	5	100	&)(,1	10	
	552	0000	00	0	150	00 0,77(/	10	
	551	0000	00	0	150	00)(,1	10	
	000	0000	00	0	150	&* 52%	10	
	000	0000	00	0	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	0	150	&)(,1	10	
	554	0000	00	00	200	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	00	200	&0,77(/	10	
	000	0000	00	00	200	&)(,1	10	

VIERKANTFEILEN FORM 9011




	TYPEN NR.	FORM	B	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0000 	000	0000	0	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	0	100	00)(,1	10	
	000	0000	0	100	&0,77(/	10	
	000	0000	0	100	&)(,1	10	
	000	0000	10	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	10	100	00)(,1	10	
	000	0000	10	100	&0,77(/	10	
	000	0000	10	100	&)(,1	10	
	000	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150	00)(,1	10	
	000	0000	00	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	150	&)(,1	10	
	000	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150	00)(,1	10	
	000	0000	00	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	150	&)(,1	10	
	000	0000	20	200	00 0,77(/	10	
	000	0000	20	200	00)(,1	10	
	000	0000	20	200	&* 52%	10	
	000	0000	20	200	&0,77(/	10	
000	0000	20	200	&)(,1	10		



DREIKANTFEILEN FORM 9020



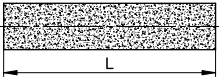
	TYPEN NR.	FORM	B	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0000 	501	0000	0	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	0	100	&0,77(/	10	
	000	0000	0	100) (,1	10	
	504	0000	10	100	00 0,77(/	10	
	505	0000	10	100	00) (,1	10	
	525	0000	10	100	&0,77(/	10	
	000	0000	10	100) (,1	10	
	510	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	511	0000	00	150	00) (,1	10	
	000	0000	00	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	150) (,1	10	
	512	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150	00) (,1	10	
	000	0000	00	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	150) (,1	10	
	000	0000	20	200	00 0,77(/	10	
	000	0000	20	200	00) (,1	10	
	542	0000	20	200	&0,77(/	10	
	540	0000	20	200) (,1	10	

HALBRUNDFEILEN FORM 9040


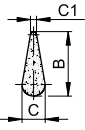
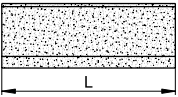
	TYPEN NR.	FORM	D	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0000 	0000	0000	0	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	10	100	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150) (,1	10	
	000	0000	00	150	00 0,77(/	10	
	000	0000	00	150	&0,77(/	10	
	000	0000	00	150) (,1	10	
	000	0000	20	200	&0,77(/	10	



RUNDFEILEN FORM 9030

	TYPEN NR.	FORM	D	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0 0 0 	0 0 0	0 0 0 0	0	100	0 0) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0	100	&0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0	100) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	10	100	0 0 0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	10	100	0 0) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	10	100) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150	0 0 0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150	0 0) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150	&0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150) (,1	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150	0 0 0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150	&0 ,77(/	10	
	0 0 0	0 0 0 0	0 0	150) (,1	10	

MESSERKLINGENFEILEN FORM 90FMK

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0) 0 . 	0 0 0 0	0 0) 0 .	25	0	100	0 0 0 ,77(/	10	
	0 0 0 0	0 0) 0 .	25	0	100	0 0) (,1	10	
	0 0 0 0	0 0) 0 .	25	0	100	&0 ,77(/	10	



KOMBINATIONSTEINE FORM 90K, 90SK


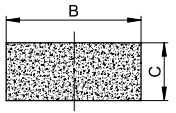
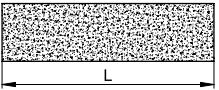
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	00.	00	10	00	00 . 20 %,	10	
	000000	00.	00	10	00	&. 20 %,	10	
	000000	00.	25	00	100	00 . 20 %,	10	
	000000	00.	25	00	100	&. 20 %,	10	
	000000	00.	40	20	125	00 . 20 %,	10	
	000000	00.	40	20	125	&. 20 %,	10	
	000000	00.	50	25	150	00 . 20 %,	10	
	000000	00.	50	25	150	&. 20 %,	10	
	000000	00.	50	25	200	00 . 20 %,	10	
	000000	00.	50	25	200	&. 20 %,	10	
<p>) RUP 00.</p>	000000	00 6.	25	20	100	&. 20 %,	10	

HOHLMEISELSTEINE FORM 90HM


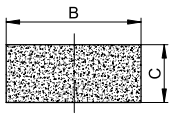
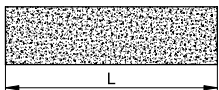
	TYPEN NR.	FORM	B	C	C1	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	0000	00+0	25	0	1	100	00 0,77(/	10	
	0000	00+0	25	0	1	100	00)(,1	10	
	0000	00+0	25	0	1	100	&0,77(/	10	
	0000	00+0	25	0	1	100	&)(,1	10	
	0000	00+0	45	0	2	115	00 0,77(/	10	
	000000	00+0	45	0	2	115	00)(,1	10	
	0000	00+0	45	0	2	115	&0,77(/	10	
	000000	00+0	45	0	2	115	&)(,1	10	
	000000	00+0	45	10	0	100	00 683(5	10	
	0000	00+0	45	10	0	100	00 0,77(/	10	
	0000	00+0	45	10	0	100	00)(,1	10	
	0000	00+0	45	10	0	100	&0,77(/	10	
	000000	00+0	45	10	0	100	&)(,1	10	
	000000	00+0	50	00	5	150	&)(,1	10	
	<p>) RUP 00+0</p>								



BANKSTEINE FORM 90B


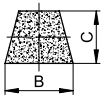
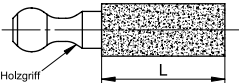
	TYPEN NR.	FORM	D	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 10 % 	00000	00 %	25	0	100	&)(,1	10	
	00000	00 %	25	00	100	00 0,77(/	10	
	00000	00 %	25	00	100	&0,77(/	10	
	00000	00 %	25	00	100	&)(,1	10	
	00000	00 %	45	00	100	00 683(5	10	
	00000	00 %	50	25	150	00 683(5	10	
	00000	00 %	50	25	150	00 0,77(/	10	
	00000	00 %	50	25	150	00)(,1	10	
	00000	00 %	50	25	150	&0,77(/	10	
	00000	00 %	50	25	150	&)(,1	10	
	00000	00 %	50	25	200	00 0,77(/	10	
	00000	00 %	50	25	200	00)(,1	10	
	00000	00 %	50	25	200	&0,77(/	10	
	00000	00 %	50	25	200	&)(,1	10	

BANKSTEINE GROB FORM 90B


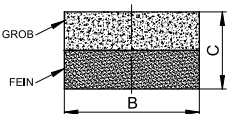
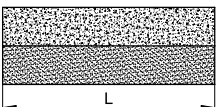
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 10 % 	00000	00 %	50	25	200	0&0 00 09 00	10	
	000000	00 %	50	25	200	0& 00 7 09 00	10	
	00000	00 %	50	50	200	0& 00 0 09 00	10	



SCHLEIFFEILEN MIT HANDGRIFF FORM 90FHG



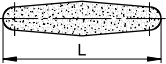
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0) + * 	00000	00) + *	40	00	000	&002 0900	1	

KACHELRUTSCHER KOMBINIERT FORM 90K

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0 . 	000000	00 .	00	00	000	&000 09000 &007 0900	1	
	000000	00 .	120	00	200	&000 09000 &007 0900	1	


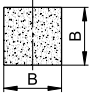
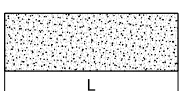


WETZSTEINE FORM 90W


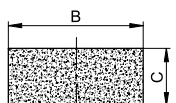
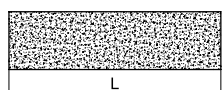
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  <p>) RUP : :</p> 	000000	00:	00	00	000	&!9	1	



VIERKANTFEILEN FORM 9011


	TYPEN NR.	FORM	B	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 000 	00000	0000	15	100	&0000%(00	10	(QWUDMO)* URE
	00000	0000	20	100	&0000%(00	10	3RQHJQ) HQ

TYFIX-HANDRUTSCHER FORM 90TY

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN	
 ) RUP 0 07< 	00000	007<	50	20	00	&0000%(0	1	JU Q	* URE
	00000	007<	40	20	50	&00000%(0	1	JU Q	0 LMMO
	00000	007<	50	20	00	&00000%(0	1	JU Q	0 LMMO
	00000	007<	50	20	00	&0000%(0	1	JU Q) HQ
	0000000	007<	40	20	00	&0,77(/	1	grau	
	0000000	007<	55	00	110	&0,77(/	1	GXQHEDX	
	0000000	007<	55	00	110	&)(,1	1	KHEDX	




LAPPER HANDGEFÜHRT FORM 90H

	TYPEN NR.	FORM	L	LÖSUNG	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	00000	00+	150	0000 000	' 00 & 00 %	1	
	00000	00+	150	0000 000	' 00 & 00 %	1	



DIAMANTFEILEN FORM 90N

	TYPEN NR.	FORM	B	C	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	001	140	0000	' 000† 67	1	9LHNDQW
	000000	001	140	0000	' 000† 67	1	+ DØXQG
	000000	001	140	0000	' 000† 67	1) ØFKVSW



PRÄZISION SCHÄRFEN

6 JHVFK UHQ	□□□
8 QYHVDO HUN HKJVFKØLHQ HUDP LVFK	□□□
8 QYHVDO HUN HKJVFKØLHQ XQMKDU	□□□

TYROLIT



SÄGESCHÄRFEN

Produktvorteile:

6SH IHQD EJHMVP P WJ RUQT XDQ VMQK GGLGCRYDMYH%LQGXQJ W VMP HI
P LM IILHQMP 6 FKQILVFKHEHQGHMJQJ HZ KUQILVMQR SWP DQ# XDQWV
DQG HJ6 FKQHLGNDQM

Anwendungstipps:

Sicherheitshinweise:

- 6LFKHUKLWKIQZ HLVHE HDFKMQ
- 6LFKHJ DSLVMQ LFKHUKLVZ HLP 6 FKQILHQJ 6HLMJ □□




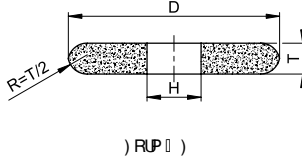
SCHLEIFWERKZEUGE FÜR SÄGESCHÄRFAUTOMATEN

	Alu	8 QX CGQ IHGUJ □ QULHUM6 WKQI		+ RFKQULHUM6 WKQI		+66	,12;	+ DUV HQD	,GGXWUHI NHLP IN	* XW	7URFNHQJ VFKQI	1 DWFVKQI
		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
SA					●	●					●	●
A		●	○								●	●
88A, 89A			●		●	●					●	●
455A					●							●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
<p>) RLP □</p>	000000	1	150	00	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	UEHLWK FKWVHVKZIQGJ □ NHW □ P □ V
	000000	1	150	2	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	00	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	4	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	5	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	150	10	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	00	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	000	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	2	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	00	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	00	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	4	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	5	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	200	10	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	250	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	250	4	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
	000000	1	250	5	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10	
000000	1	250	0	00	6 0 0 0 9 1 10 2'	10		


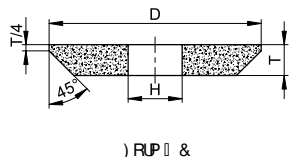


SCHLEIFWERKZEUGE FÜR SÄGESCHÄRFAUTOMATEN

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  <p>) RUP ()</p>	000000	0)	200	0	00	6 0 00 09 10 2'	10	UEHWK FKWHMFKZIGGJ NHW P V
	000000	0)	200	0	00	6 0 07 09 10 2'	10	
	000000	0)	200	10	00	6 0 00 09 10 2'	10	
	000000	0)	200	10	00	6 0 07 09 10 2'	10	
	000000	0)	250	0	00	6 0 00 09 10 2'	10	
	000000	0)	250	10	00	6 0 00 09 10 2'	10	
	000000	0)	250	12	00	6 0 00 09 10 2'	10	
	000000	0)	250	00	00	6 0 00 09 10 2'	10	



SCHLEIFWERKZEUGE FÜR SÄGESCHÄRFAUTOMATEN


	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  <p>) RUP &</p>	000000	0 &	000	0	20	00 0 01 00 9000	10	=ZHLVFKLEKWFKHEH
	000000	0 &	000	0	20	00 0 00 00 9000		
	000000	0 &	200	10	20	00 0 01 00 9000	10	
	000000	0 &	200	10	20	00 0 00 00 9000		
	000000	0 &	200	10	00	00 0 01 00 9000	10	
	000000	0 &	200	10	00	00 0 00 00 9000		
	000000	0 &	200	12	20	00 0 01 09 0000	10	
	000000	0 &	200	12	20	00 0 00 00 9000		
000000	0 &	250	10	20	00 0 01 00 9000	10		
000000	0 &	250	10	20	00 0 00 00 9000			

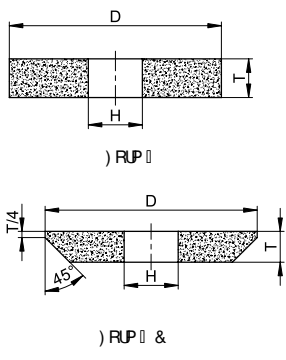


SÄGESCHÄRFEN KERAMISCH | KUNSTHARZ KONVENTIONELL



SCHLEIFWERKZEUGE FÜR SÄGESCHÄRFAUTOMATEN


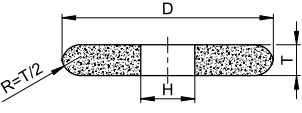
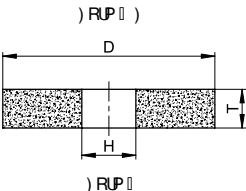
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	1	150	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	4	20	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	4	20	0 0 1 0%	10	
	000000	1	150	4	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	455124	1	150	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	150	10	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	000	0	51	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	000	0	51	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	2	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	20	00 0 00 00 9000	10	
	110554	1	200	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	20	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	0	00	00 0 00 00 9000	10	
	000000	1	200	10	20	00 0 00 00 9000	10	
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	200	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	250	10	20	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	250	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	250	10	00	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	250	00	20	00 0 00 00 9000	10		
000000	1	250	00	00	00 0 00 00 9000	10		



6 WP P EDWIKOMUVFKQIE HL
+06 JHQ



**SCHLEIFWERKZEUGE FÜR
SÄGESCHÄRFAUTOMATEN**

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  	150402	0)	000	10	00	000 0 0 7 0 % 0	1	I U/ W M O W U M % D G X Q G I * D M U V J H Q U U E H W I K F K W I H F K Z I Q G J N H W P I V
	000000	1	000	10	40	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	12	40	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	10	00	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	10	00	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	10	40	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	12	40	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	0	00	000 0 0 0 0 % 0	1	
	000000	1	000	10	00	000 0 0 7 0 % 0	1	


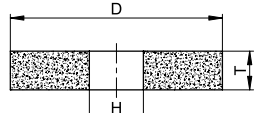


SÄGESCHÄRFEN ELASTIC



EFFEKTSCHLEIFEN

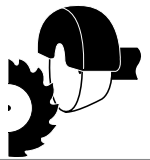
Alu	8 QIX QGQIHGUJ GU LHUM6 WKØI		+ RFKØU LHUM6 WKØI		+66	,12;	+ DUW HØØ	,GGXWJHI NHLP LN	* XW	7URFNØI VFKØI	1 DMVFKØI
	8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW							
c		●									●

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
	000000	1	250	25	00	&000%(000	1	(IHNMFKØUHQY RØ6 JHI VØP P EOWMØ
	000000	1	250	25	00	&000%(00)0	1	
								
) RUP						

GP HUNKQHQ
%(000 KDWP D 00P0V

%(000 P LMKØWY PD 00P0V

000 Spannfansch verwenden



KERAMISCH KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- XQG# XDQMMQ
- [] [] (GHDRUXGGZ HL LWX QYHUVHDI LQVHVEDU
- [] [] (GHDRUXGGURW SH IDDRUXGGP LW RKHJ# KJNHW
- VSH IHD HHLJGHV UX QMUEURFKHQGS FKQI
- . KQNB FKQI

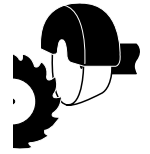
Anwendungstipps:

- XVZDKG#HJ. RUQU HQLQ EK QJWNH#HJ XI
- EHDUEHMMQGS WKOXDQW
- +66[XQG6 RGGHJWKQI [] RUQU HI [] [] []


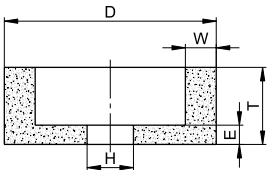
Sicherheitshinweise:

- 6LEKHUKHVKIQZ HVE HFKMQ
- 6LEKH- DSIMQ LEKHUKH# HP 6 FKQIHQI 6HVI [] []





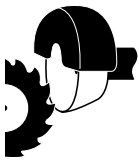
TROCKENSCHLIFF

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	: E	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP %	000000	0%	000	00	00	000000	8000900	2	I U%HW ERKUJ VFK0LLP DVFKLQHQ
	000000	0%	200	100	00	000000	8000900	1	



TROCKENSCHLIFF


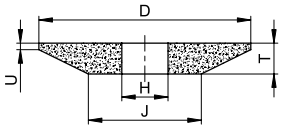
	TYPEN NR.	FORM	D / J	T	H	: E	K	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP	000000	11	000000	00	20	000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	00	20	000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	40	20	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	40	20	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	40	00	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	50	00	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	40	20	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	40	00	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	50	00	0000	00	00 0000 00 900	1	
	000000	11	000000	50	00	0000	00	00 0000 00 900	1	



UNIVERSAL WERKZEUGSCHLEIFEN
KERAMISCH KONVENTIONELL


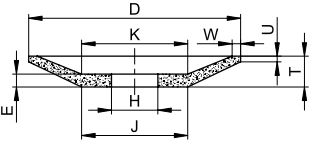


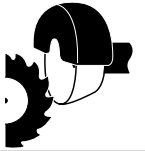
TROCKENSCHLIFF

	TYPEN NR.	FORM	D / J	T / U	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	00000	0	000000	000	20	00 00-0 900	1	



TROCKENSCHLIFF

	TYPEN NR.	FORM	D / J	T / U	H	: EE	K	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	00000	12	000000	0000	20	000	50	00 0000 900	1	
	000000	12	000000	0000	20	000	00	00 00,0 900	1	
	000000	12	000000	000000	20	000	00	00 00-0 900	1	
	00000	12	000000	0000	20	00000	00	00 0000 900	1	
	00000	12	000000	0000	20	00000	00	00 00,0 900	1	



KUNSTHARZ CBN & DIAMANT

Produktvorteile:

- %GGXQJW VMP HK QG7 U JHUN USHUR SWP DDEJHMPP P W U
- 7URFNHQVFKQIG XUFKK RKHE UP HDLW KJNHLW
- %HVRQGHJVN KQUB FKQI

Anwendungstipps:

[]


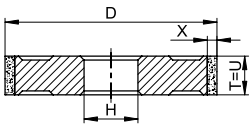
Sicherheitshinweise:

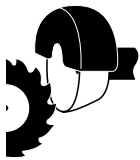
- 6LEKHUKHLWKIQZ HLVHE HDFKMQ
- 6LEKHU DSVMG LEKHUKHLW HLP 6 FKQILHQI 6HLMU []



TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	Alu	8 QX QGQ IHGUU [] QULHUMS WKQI		+ RFKQULHUMS WKQI		+66	,12;	+ DUV HXQ	,GGXWHLI NHLP LN	* XW	7URFNHQI VFKQI	1 DWMFKQI
		8 QJHK UNW	* HK UMMV	8 QJHK UNW	* HK UMMV							
AMIGO, B			●		●	●					●	


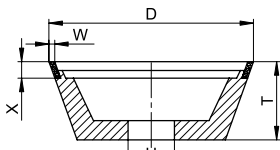
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP []	000000	1A1	100	10	20	10	[]	% [] & [] % [] %	1	



UNIVERSAL WERKZEUGSCHLEIFEN KUNSTHARZ CBN & DIAMANT


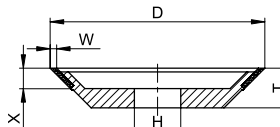


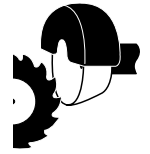
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 0 9	000000	0090	00	00	20	2	10	0,*2%00&00%	1	6VQGHW
	000000	0090	100	00	20	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	%00&00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	100	00	20	0	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	100	00	00	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	125	40	20	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	125	40	20	2	10	0,*2%00&00%	1	


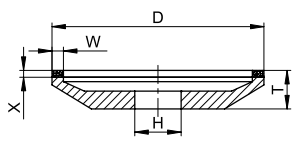
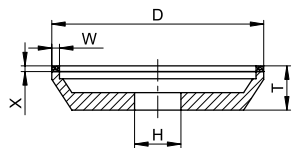


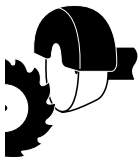
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP 0 9	000000	0090	00	20	20	2	0	0,*2%00&00%	1	6VQGHW
	000000	0090	100	20	20	2	10	0,*2%00&00%	1	
	000000	0090	100	20	20	2	10	%00&00%	1	
	000000	0090	125	25	20	2	10	0,*2%00&00%	1	



TROCKENSCHLIFF FÜR HSS


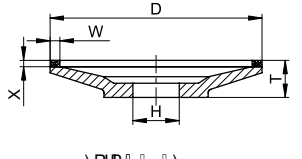
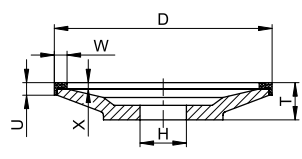
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0 0 ) RUP 0 0 0'	000000	12A2	150	00	20	5	2	%00 0 & 00 %	1	
	000000	12A2	150	00	20	5	0	%00 0 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	25	20	0	2	%00 0 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	25	20	0	0	%00 0 & 00 %		
	000000	12A2	150	00	20	4	0	%00 0 & 00 %	1	
	000000	12A2	000	20	20	0	2	%00 0 & 00 %0	1	



UNIVERSAL WERKZEUGSCHLEIFEN KUNSTHARZ CBN & DIAMANT


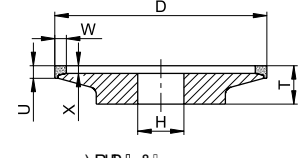


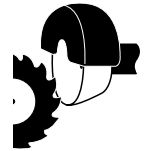
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 1 1) ) RUP 1 1)	00000	00 0)	125	00	20	5		4	%00 0 & 00 %	1	
	000000	00 & 0)	125	00	20	5	5	4	0 , * 2 % 0 0 & 00 %	1	
	000000	00 & 0)	125	00	20	5	5	4	0 , * 2 % 00 0 & 00 %	1	
	000000	00 & 0)	150	00	20	5	5	4	0 , * 2 % 00 0 & 00 %	1	


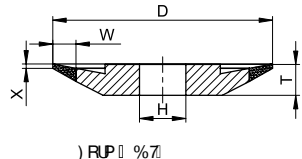


TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	W	R	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 1 & 0	00000	0 & 0	100	00	20	00	0	2	%00 0 & 00 %	1	


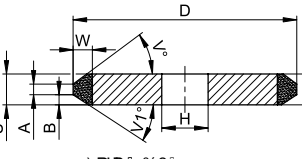


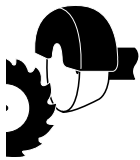
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 1 % 7	000000	0 % 7	100	10	20	10	1	% 0 0 & 0 0 %	1	



TROCKENSCHLIFF FÜR HSS


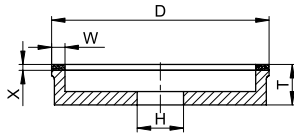
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	A	B	X	9r	9 r	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 1 % 0	000000	1BM1	00	4	20	4	00	00	0	45	000	% 0 0 & 0 0 %	1	% R U H G X F K P H W H J P P
	000000	1BM1	00	00	20	00	00	00	0	45	000	% 0 0 & 0 0 %	1	% R U H G X F K P H W H J 0 X C G I P P
	000000	1BM1	00	5	20	5	00	00	00	45	000	% 0 0 & 0 0 %	1	% R U H G X F K P H W H J P P
	000000	1BM1	00	0	20	0	00	00	0	45	000	% 0 0 & 0 0 %	1	% R U H G X F K P H W H J 10mm



UNIVERSAL WERKZEUGSCHLEIFEN KUNSTHARZ CBN & DIAMANT




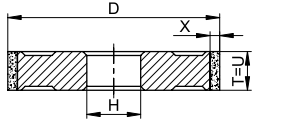
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

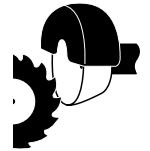
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	0 0	100	00	20	0	0	%00 & 00%	1	




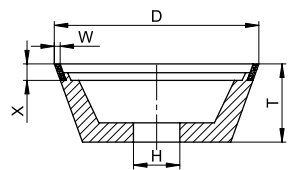
TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

Alu	8 QX QGQ IEGUJ GU UJM6 WKQI	+ RFKGU UJM6 WKQI	+66	,12;	+ DUW HGD	,GGWUHI NHDP IN	* XW	7 URFNHQ VFKQI	1 DWVFKQI
DIAGO, D	8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW					

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	1A1	100	10	20	10	0	' 00 & 00%	1	


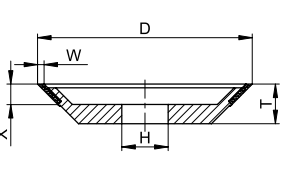


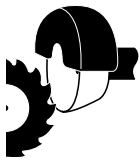
TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 9	000000	0090	00	00	20	2	0	' 000 & 00%	1	6WQGHWW
	000000	0090	00	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	00	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	2	10	' 000 & 00%	1	6WQGHWW
	000000	0090	100	00	20	0	10	' 000 & 00%	1	6WQGHWW
	000000	0090	100	00	20	0	10	' 000 & 00%	1	6WQGHWW
	000000	0090	100	00	20	0	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	00	20	0	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	125	40	20	0	10	', * 20 000 & 00%	1	



TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL


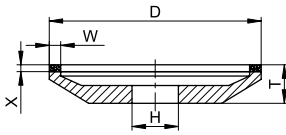
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 9	000000	0090	00	20	20	2	0	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	00	20	20	2	0	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	20	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	125	25	20	2	10	' 000 & 00%	1	6WQGHWW
	000000	0090	125	25	20	2	0	' 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	20	20	2	10	', * 20 000 & 00%	1	
	000000	0090	100	20	20	2	10	' 000 & 00%	1	



UNIVERSAL WERKZEUGSCHLEIFEN KUNSTHARZ CBN & DIAMANT


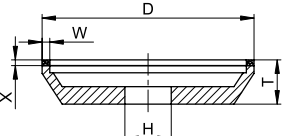
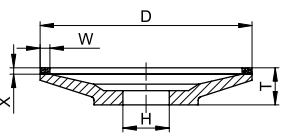


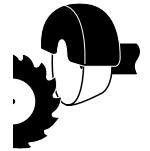
TROCKENSCHLIFF FÜR HSS

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0 0	000000	12A2	125	00	20	0	2	' 000 & 00 %	1	
	000000	12A2	150	00	20	5	0	' 00 & 00 %	1	


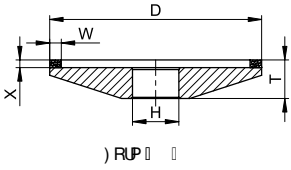


TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 0 0' ) RUP 0 0 0)	000000	12A2D	100	25	20	5	0	' 00 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	25	20	0	2	' 000 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	25	20	0	2	' 00 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	00	20	0	4	' 00 & 00 %	1	
	000000	12A2D	100	25	20v	10	0	' 00 & 00 %	1	
	000000	00 0)	125	00	20	5	4	' 000 & 00 %	1	6WQGHWW
	000000	00 0)	125	00	20	5	4	' 000 & 00 %	1	
	000000	00 0)	125	00	20	5	4	' 000 & 00 %	1	
	000000	00 0)	125	00	20	5	4	' 00 & 00 %	1	
	000000	00 0)	125	00	20	5	4	' 00 & 00 %	1	6WQGHWW
	000000	00 0)	150	22	20	4	0	' 00 & 00 %	1	
	000000	00 0)	150	00	20	5	4	' 000 & 00 %	1	


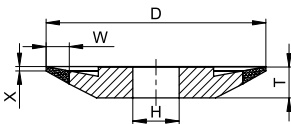


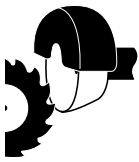
TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0	000000	4A2	125	10	20	5	2	' 00 & 00%	1	
	000000	4A2	125	10	20	5	2	' 000 & 00%	1	
	000000	4A2	150	12	20	5	2	' 000 & 00%	1	
	000000	4A2	150	12	20	5	2	' 00 & 00%	1	



TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	W	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 0 %7	000000	0%7	100	10	20	10	1	' 00 & 00%	1	



TROCKENSCHLIFF FÜR HARTMETALL

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	U	A	B	X	9r	9 r	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P 0 % 0	000000	1BM1	00	4	20	4	00	00	0	45	000	' 00 & 00 %	1	%R U H G X U F K P H W H J P P
	000000	1BM1	00	00	20	00	00	00	0	45	000	' 00 & 00 %	1	%R U H G X U F K P H W H J X Q G I P P
	000000	1BM1	00	5	20	5	00	00	00	45	000	' 00 & 00 %	1	%R U H G X U F K P H W H J P P
	000000	1BM1	00	0	20	0	00	00	0	45	000	' 00 & 00 %	1	%R U H G X U F K P H W H J I P P



PRÄZISION ABRICHTEN

6 WQGHUX QGB HGGHÖVFKÖLLHQI XQVMDU	214
EUEFKMOX QGB FK UHQ	215



KUNSTHARZ KONVENTIONELL

Produktvorteile:

- + RKH/ HVMQJX GG LUWFKDWEKNHW
- 5 HGX IHUM UDVDQWQHJXQJGXUFKK RKH6 FKQWVNHV
- ,GGYLGXHD EJHWP P VMB URGXNM U KUH6 FKÖLDQZ HGGXQJ
- + FKVM6 LEKHUKHVM HIP DQXKQCS FKÖLDUEHVMQ
- ,QD QCS WQGDUGDEP HVMQJHGH UK QWFKI DXI QUDJHI

Anwendungstipps:

- ' DM EUFKMGGH6 FKÖLVFKHEHQJ HZ KUÖLVMMI LQH
- UKKJQXIHGGHX GGJ ULLW H6 FKÖLLOFKH
- + DVM6 SH LLNDMQRHQJ XP (QWUDMOY HJZ HGGHQ
- : HEKH6 SH LLNDMQRHQJ U UR H6 SHVHJTXHJFKQWME Z
- I UKDUM* XWZ HUNMRIIHY HJZ HGGHQ




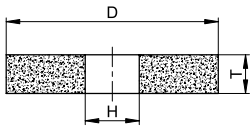
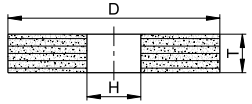
Sicherheitshinweise:

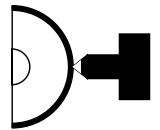
- %HDFKMOGHIP D XOWJHQB PIDQVJHVFKZLGGJNHV
- 6LEKHUKHVMKQZ HVMH EDFKMQ
- 6LEKH DSVM6 LEKHUKHVM HIP 6 FKÖLHQJ 6HVM



GUSSMATERIALIEN

	Alu	8 QX QGQ IEGUJ ÖU LHJM6 WKQI	+ RFKÖU LHJM6 WKQI	+66	,12;	+ DUF HÖD	,GGXWUHI NHLP IN	* XW	7URFNHQJ VFKQI	1 DMWFKQI
112A, 202A		8 QJHK UMW	* HK UMW	8 QJHK UMW	* HK UMW					

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP	000000	1	500	00	000	000 0 04 0 % 0 0 0 0	1	XWIP DMQVFKÖLHQ
	000000	0)00	000	00	00000	0 0000 008 0 %) 0000 0	1	* UDXI 6 SK URJXW
) RUP) 00								



ABRICHTEN UND SCHÄRFEN

Produktvorteile:

- CSS-Abrichtplatten erreichen durch exakt definierten Diamant-Querschnitt über die gesamte Lebensdauer ein konstantes Abrichtergebnis
- Mehrkornabrichter erzielen gegenüber Einkornabrichtern deutlich verkürzte Abrichtzeiten

Anwendungstipps:

- Ausreichende Kühlmittelzufuhr während des Abrichtens erhöht die Standzeit (um eine thermische Überbelastung des Abrichtdiamanten zu vermeiden)
- Die Wirkbreite (b_d) beschreibt die wirksame Diamantbreite des Abrichtwerkzeuges bei einer bestimmten Zustelltiefe beim Abrichten
- Mit dem Überdeckungsgrad (U_d) können Oberfläche bzw. Abtragsleistung wesentlich beeinflusst werden
- Der Überdeckungsgrad (U_d) definiert die Anzahl der Schleifscheibenumdrehungen während dem sich das Abrichtwerkzeug um seine Wirkbreite versetzt hat
- Bei steigendem Überdeckungsgrad wird die Schleifscheibenoberfläche glatter und somit die Wirkrautiefe kleiner
- Richtwerte für den Überdeckungsgrad:
 - Schruppen 2 - 3
 - Normalschleifen 4 - 6
 - Feinschleifen ≥ 7
- Die angegebenen Formeln gelten nur für Abrichter mit definierter Wirkbreite b_d (Einkornabrichter, Abrichtplatte)

$$U_d = \frac{b_d \cdot n_s}{v_d} = \frac{E_d \cdot n_s}{v_d}$$

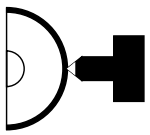
$$v_d = \frac{n_s \cdot E_d}{U_d}$$

- b_d = Abrichtwerkzeugwirkbreite
- n_s = Scheibendrehzahl
- v_d = Vorschubgeschwindigkeit des Abrichters
- Weitere Informationen finden Sie auf Seite 22



Sicherheitshinweise:

- 6LEKHUKHUKIHZ HVHE HDFKMQ
- 6LEKH-DSLMG LEKHUKHUK HP 6 FKOLHQ 6HLM □ □




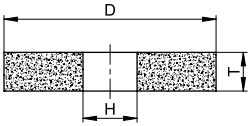
ROTIERENDES ABRICHTEN

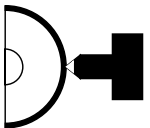
ABRICHTVORRICHTUNG AV500 FORM 96

	TYPEN NR.	FORM	BEZEICHNUNG	VP	BEMERKUNGEN
 <p>) RLP</p>	00000	00	9000	1	XP 5 XQGJFKM0Y RQNXQVM0U IX QG P HM0J HEXQGH-QHQ LDP DQMX QG& %10 6FKHEHQ


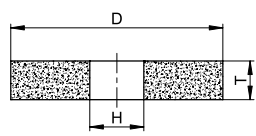
EMPFOHLENE ABRICHTSCHEIBEN FÜR DIAMANT- UND CBN SCHEIBEN FORM 1

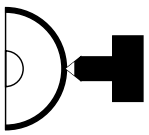
(FÜR ABRICHTVORRICHTUNG AV500 UND AGATHON)

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  <p>) RLP</p>	000000	1	00	20	000	&0000 0900	10) U R0JU HQ 0 00
	00000	1	00	25	000	0&000 0900	10	6W0G0HWI UE UHMU0%HOJH
	000000	1	00	25	000	0&000 0900	10	6W0G0GK UMII U R0JU HQ 00000 0
	000000	1	00	25	000	&000 0900	10	+ UMUD 06 W0G0G0II U R0JU HQ 00000 0


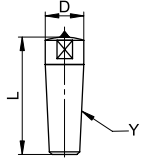


**EMPFOHLENE ABRICHTSCHEIBEN FÜR DIAMANT-
 UND CBN SCHEIBEN FORM 1**


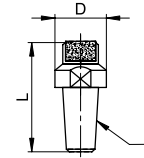
	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RLP	000000	1	200	12	0000	&0000 00 900	1) U RLQU HQ 0 000 UE UHMH%HOJH
	000000	1	250	12	51	&000+ 00 900	1) U RLQU HQ 0 00
	000000	1	250	12	51	&00+ 09 00	1	6VQGDUK UMII U RLQU HQ 0000 0
	000000	1	250	12	51	&00+ 09 00	1	+ UMUD06 VQGDUGI U RLQU HQ 0000 0

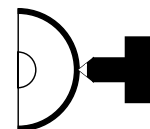


EMPFOHLENE EINKORNABRICHTER FORM 50EA


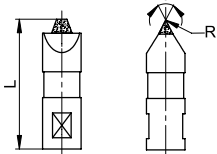
	TYPEN NR.	FORM	D	L	Y / AUFN	SPEZIFIKATION	ct	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P 0 0 (000000	50EA	0	00	0	% 0 67	00	1	I UNRQYHQMRCQDE HUN HXJH
	000000	50EA	10	00	10	(' 0 67	00	1	(LQ HDEUEFKMU U XGG
	000000	50EA	10	00	10	(' 0 67	00	1	XGG OFKHQ
	000000	50EA	00	000	MK0	' ' 0 67	00	1	VFK0LLP DVFKLHQ
	000000	50EA	000	00	MK1	BD10	00	1	
	000000	50EA	000	00	MK1	% 0 67	00	1	0 6 FKOWHZHLMQXU U
	000000	50EA	14	00	MK1	(' 0 67	00	1	MK0 und MK1

EMPFOHLENE MEHRKORNABRICHTER FORM 50MA


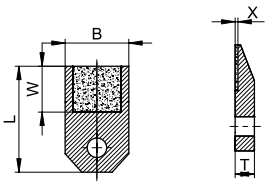
	TYPEN NR.	FORM	D	L	Y / AUFN	DIA EINSATZ	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) R P 0 0 0	000000	50MA	12	50	10	00000	0 00	1	I UNRQYHQMRCQDE HUN HXJH
	000000	50MA	12	00	10	00000	0 00	1	0 HKUVMQDEUEFKMU U
	000000	50MA	14	00	MK1	00000	M125	1	VFKQ0XK QG
	000000	50MA	14	00	MK1	00000	0 00	1	JUREH EUFKQDEHLMQI U JHJGFB URIG
									0 6 FKOWHZHLMQXU U MK1

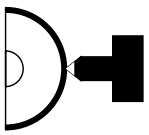


EMPFOHLENE PROFILDIAMANTEN / DIAFORM FORM 50PD


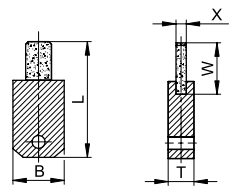
	TYPEN NR.	FORM	ABMESSUNGEN	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RP 0 3'	000000	003'	000000) 0900050000	' 0 00	1	XP 8 UR10HUNRP SQ.LHUMU 6FK0L1VFK1EHQJHRP HMLHQ
	000000	003'	000000) 0900050000	' 0 00	1	

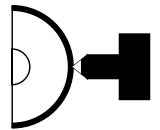
EMPFOHLENE DIAMANTABRICHTPLATTEN FORM 50AP

	TYPEN NR.	FORM	B	L	T	: 0	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RP 0 3	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	&0 00	1	VHL0FKJ HMQMLVW U5 XQGIX QGI) OFKHQVFK0LLP DVFKLQHQI U JHLDGH XQGH LQDFKB UR10H
	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	A115	1	
	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	A140	1	
	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	B115	1	
	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	%000	1	
	000000	00 3	0000	00	5	0000 00	000	1	


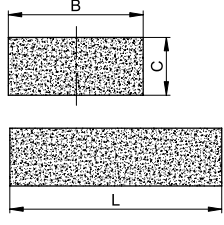
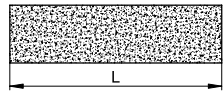


EMPFOHLENE CSS ABRICHTPLATTEN FORM 50AP


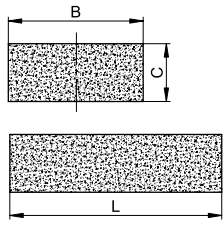
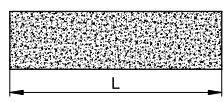
	TYPEN NR.	FORM	B	L	T	: □	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP □ 3	□□□□□□	□□ 3	10	□□	5	□□□□	6□ 5□□□□□□□	1	U6 LQMUNRXQGFKHEHQV W□□□ HW □ LD6 WEFKHQ
	□□□□□□	□□ 3	20	□□	5	□□□□	: □ 5□□□□□□□	1	U6 LQMUNRXQGFKHEHQV W□□□ HW □ LD6 WEFKHQ

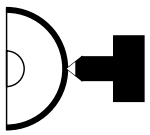


EMPFOHLENE ABRICHTSTEINE FÜR EDELKORUND- UND SILIZIUMKARBID-SCHLEIFSCHEIBEN FORM 90AS


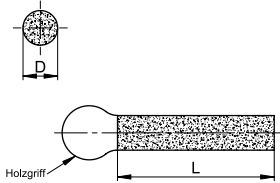
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  ) RUP 6	00000	00 6	25	25	150	&* 52%	10	
	00000	00 6	50	20	150	&* 52%	1	
	00000	00 6	50	25	200	&* 52%	1	
	00000	00 6	50	25	200	&0,77(/	1	

EMPFOHLENE AUFRAUHSTEINE FÜR DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN FORM 90AS


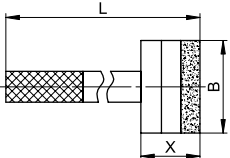
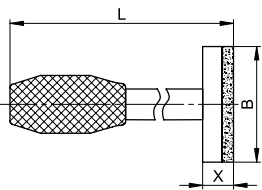
	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  ) RUP 6	000000	00 6	24	00	100	00 0 00+ 00 900	10	
	000000	00 6	24	00	100	00 0 00+ 00 900	10	
	000000	00 6	50	25	200	00 0 00+ 00 900	1	I U RQU H 0 00
	000000	00 6	50	25	200	00 0 00+ 00 900	1	
	000000	00 6	24	00	100	00 0 00+ 00 900	10	
	000000	00 6	25	00	200	00 0 00+ 00 900	10	
	000000	00 6	50	25	200	00 0 00+ 00 900	1	I U RQU H 0 X QG 00
	000000	00 6	50	25	200	00 0 00+ 00 900	1	
	112055	00 6	50	25	200	00 &0 00+ & 0%00	1	
	000000	00 6	24	00	200	00 0 00+ 00 900	10	
	000000	00 6	25	00	100	00 0 00+ 00 900	10	I U RQU H 0 00
	000000	00 6	50	25	200	00 0 00+ 00 900	1	

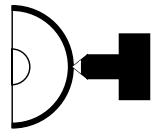


EMPFOHLENE ABRICHTRÖHREN FORM 90AR


	TYPEN NR.	FORM	B	C	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 5	000000	00 5	00	000	&00%	1	XP 0 EUFKMOK QG6 FK UHQY RQN HJDP WFKHQ XGG XQMKDUJ HEXQGQHQB FKØUVFKHEHQ

EMPFOHLENE HANDGEFÜHRTE DIAMANTABRICHTER FORM 50HAG, STSEG


	TYPEN NR.	FORM	L	B	X	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 ) RUP 6 76(* ) RUP 00+ *	000000	00+ *	000	20	0	' 00 67	1	0 & DUDW
	000000	00+ *	000	00	10	' 0 67	1	0 & DUDW
	000000	00+ *	250	40	10	' 00 67	1	0 & DUDW
	000000	676(*	000	5	0	+ B',	1	

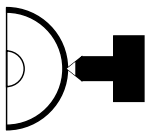


SCHLEIFSCHEIBENABRICHTERSET FORM 100AKO

	TYPEN NR.	FORM	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 <p>) RUP 000 . 2</p>	00000	000 . 2	60000	1	EUEFKMU U 0 & 6 FK0LVFKHEHQ 000000 PP07 PD 00 PP00 . RQJ HD 0000+ UM0 04
	00000	000 . 2	60000	1	EUEFKMU U 0 & 6 FK0LVFKHEHQ 000000 PP07 PD 00 PP00 . RQJ HD 0000+ UM0 04


ERSATZROLLEN FÜR SCHLEIFSCHEIBENABRICHTER FORM 100ARO

	TYPEN NR.	FORM	B	L	T	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
 <p>) RUP 000 52</p>	00000	000 52	00	21	0	60000	1	
	00000	000 52	55	00	12	60000	1	
	00000	000 52	55	00	12	60000	1	



ABRICHTEN UND SCHÄRFEN HANDGEFÜHRTES ABRICHTEN

TETRABOR ABRICHTER FORM 100ASB

	TYPEN NR.	FORM	B	C	L	VP	BEMERKUNGEN
 <p>) RUP 6%</p>	00000	100ASB	12	0	00	1	8 XP VFKHEQ

Argentinien / Argentina:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Argentina S.A.**
 6WHHW 7URQDGRU 000000 |3 LVR1 RUM|
 =IS& RGH| &0000' 11
 3DFH| %XHQRM LUHV
 &RXQM| 5 * (17,1
 7HDSKRQH| 0054 11 4545 2200
) D | 000000 00 0000 00 00

Australien / Australia:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Australia Pty Ltd.**
 6WHHW 8QW 00 000 HMM%RVQ 6 WHHW
 =IS& RGH| 0000
 3DFH| 5 RFNGD0
 5HJLRQ6 WMM| 16:
 &RXQM| 8675 /,
 7HDSKRQH| 000000 0 0000 00 00
) D | 000000 0 0000 00 00

Belgien / Belgium:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT S.A.**
 6WHHW 5XHG HODE LHQYHQXH |
 =IS& RGH| 0000
 3DFH| %UWHO
 &RXQM| %(/ * ,80
 7HDSKRQH| 000000 0 0000 00 00
) D | 000000 0 0000 00 00

Brasilien / Brazil:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT do Brasil Ltda.**
 6WHHW 5RGRYD| RP f DEUHQ DXQR|
 =IS& RGH| 000000000
 3DFH| &DEUH YD
 5HJLRQ6 WMM| 6 R3 DX0
 &RXQM| %5 =/
 7HDSKRQH| 000000 00 0000 00 00
) D | 000000 00 0000 00 00

China / China:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Suzhou Superabrasive Tools Co., Ltd.**
 6WHHW 000 XSX5 RDG|
 =IS& RGH| 000000
 3DFH| 6X KRX| GGXWMD3 DUN
 5HJLRQ6 WMM| - LDQJ6X3 URYLQFH
 &RXQM| &+,1
 7HDSKRQH| 000000 0000 00000000
) D | 000000 0000 00000000

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Limited**
 6WHHW 8QW 0000 06 KXQ| DMGGXWMD0
 =IS& RGH| %X0LQ 00 00 DQJ+ R15 RDG|
 3DFH| . RZ 0RQ%D
 5HJLRQ6 WMM| . RZ 0RQ
 &RXQM| &+,1
 7HDSKRQH| 000000 0000 00 00
) D | 000000 0000 00 00

Dänemark / Denmark:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT A/S**
 6WHHW + HUWMGRVMUJHM 00
 =IS& RGH| 0000
 3DFH| * 0WMS
 &RXQM| ' (10 5.
 7HDSKRQH| 000000 00 00 00 00
) D | 000000 00 00 00 00

Estland / Estonia:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Baltics OÜ**
 6WHHW 1HJLVH|
 =IS& RGH| 000000
 3DFH| 9UP VL
 &RXQM| (672 1,
 7HDSKRQH| 000000 0 0000 00 00

Deutschland / Germany:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT GmbH**
 6WHHW) UDXHQMDMH |
 =IS& RGH| 000000
 3DFH| 0 DLDFK
 &RXQM| * (50 1<
 7HDSKRQH| 000000 0000 00 00
) D | 000000 0000 00 00

Finnland / Finland:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT Oy**
 6WHHW FURJ DQNVHCP HMDMKGDV|
 =IS& RGH| 0000 00
 3DFH| + HVLQNL
 &RXQM|),11/ 1'
 7HDSKRQH| 000000 0 0000 00 00
) D | 000000 0 0000 00 00

Frankreich / France:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT S.A.S.**
 6WHHW 3DUFJ QGXWMD0 XGf ,5 P |
 =IS& RGH| 000000
 3DFH| 6DUJUXHP LQHV
 &RXQM|) 5 1(&
 7HDSKRQH| 000000 0000 00 00 00
) D | 000000 0000 00 00 00

Indien / India:

&RP SDQ QDP H) **TYROLIT India Superabrasive Tools Ltd.**
 6WHHW 00 00%00 0 WQMRQD RKDQ|
 =IS& RGH| &RRSHUDMH| GGXWMDQ WMM
 3DFH| 110 044
 &RXQM| 1HZ| H0L
 7HDSKRQH| INDIA
) D | 000000 0000 0000000000000000
 000000000000000000

Indonesien / Indonesia:

&RP SDQ QDP H **P.T. Tyrolit VincenW**
 6WHW - 05 D D DNDUW6 HUDQJ P 0 0 0
 0 RGHQ QGXWML,,
 0 0 0 0 DZ DMDQ
 ,GGXWMD RGHQB LNDGGH
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 6HUDQJ
 5HJLRQ6 WMM %DQMQ
 &RXQM 1,1' 21(6,
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Italien / Italy:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT Vincent S.R.L.**
 6WHW 9LDG HQ 0MURQFD
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 7KLFHQ
 &RXQM 1,7 /<
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Niederlande / The Netherlands:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT B.V.**
 6WHW 3RWEVX 0 0 0
 =IS& RGH 1500
 3DFH *1 # DDQDP
 &RXQM 1(7+(5/ 1' 6
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Norwegen / Norway:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT AS**
 6WHW . RQRZVJDM
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 2V0
 &RXQM 125: <
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Österreich / Austria:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT Schleifmittelwerke
 Swarovski K.G.**
 6WHW 6ZDURYNLVMD HI
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 6FKZD
 &RXQM 8675,
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Polen / Poland:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT Poland Sp.z.o.o.**
 6WHW X0%LD0FND 0 0 0
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH : DJV DZD
 &RXQM 32/ 1'
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Portugal / Portugal:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT, LDA**
 6WHW =RQD QGXWMDGR QMGD& UX
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 6DQW7 LVR
 &RXQM 32578* /
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Schweden / Sweden:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT AB**
 6WHW (QKJWQJ DQ 0 %R 0 0 0
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH 7 E
 &RXQM 6: (' (1
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Schweiz / Switzerland :

&RP SDQ QDP H **TYROLIT Hydrostress AG
 (Vertrieb Schweiz)**
 6WHW = UFKLVMD HI
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH : HMINRQ
 &RXQM 6: ,7=(5/ 1'
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Spanien / Spain:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT S.A.**
 6WHW YHQGD DG HQ DJV RJLWFI
 =IS& RGH 0 0 0 0
 3DFH %DJH0QD
 &RXQM 63 ,1
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Thailand / Thailand:

&RP SDQ QDP H **TYROLIT Asia Pacific Ltd.**
 6WHW 0 0 0 0 HZ0 HMKEXU6 RDG
 5HJLRQ 7KQDSRRP 7 RZHU 0 W0 BRU
 0 DNDVQ6 XEGLWFEW
 5D0K0M0Z 0 LWFEW
 =IS& RGH 10400
 3DFH Bangkok
 &RXQM 7+ ,/ 1'
 7H0SKRQH 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
) D 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0

Tschechische Republik / Czech Republic:

&RP SDQ QDP HI **TYROLIT CEE K.S.**
 6WHW 7RY WQX O
 =IS& RGH| 00000
 3OFHI %HQ W QDG L HURX
 &RXQM =& (&+5 (38%/,&
 7HDSKRQH| 000000 0000 0000 00
) D 0 000000 0000 0000 00

*** UR EUM QHQXG|Irland /
 United Kingdom and Ireland:**

&RP SDQ QDP HI **TYROLIT Ltd.**
 6WHW (ORO& OVB& UEN
 =IS& RGH| 1100 8'
 3OFHI 1 RUKQW
 &RXQM * 5(7%5,7 ,1
 7HDSKRQH| 000000 000000 0000 00
) D 0 000000 000000 0000 00

Ungarn / Hungary:

&RP SDQ QDP HI **TYROLIT Kft.**
 6WHW) X 00
 =IS& RGH| 00000
 3OFHI %XGSHW
 &RXQM +81 * 5<
 7HDSKRQH| 000000 0 0000 00 0
) D 0 000000 0 0000 00 0

Vereinigte Staaten von Amerika / USA:

&RP SDQ QDP HI **Diamond Products Ltd.**
 6WHW 0003 URVSHFW WHW
 302 00R 0 0000
 =IS& RGH| 0000000000
 3OFHI (OUD
 5HJIRQ|6 WMM| 2 KIR
 &RXQM 81,7(' 6 7 7(62) 0 (5,&
 7HDSKRQH| 000000 0000 0000 00
) D 0 000000 0000 0000 00

**Vereinigte Arabische Emirate /
 United Arab Emirates:**

&RP SDQ QDP HI **TYROLIT Middle East FZE**
 6WHW 302 00R 0 000000
 - HEHO Q UH# RQH
 =IS& RGH| 000000
 3OFHI ' XEDL
 &RXQM 81,7(' 0 5 % 0,5 7(6
 7HDSKRQH| 00000000 0000 00 0
) D 0 00000000 0000 00 0