Werkzeuggruppe 4

Feil-, Schleif-, Sägewerkzeuge

Produktgruppe
40 Werkstattfeilen
Seiten 40/820 bis 40/825

40/823

40/823

40/823

40/823

Produktgruppe
41 Präzisionsfeilen
Seiten 41/826 bis 41/828

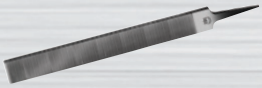
41/826

41/826

41/866

41/827

Produktgruppe
42 Spezialfeilen / Feilengriffe
Seiten 42/829 bis 42/835


42/829

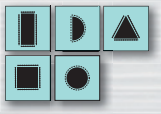
42/830

42/830

42/831

Produktgruppe
43 Diamantfeilen
Seiten 43/836 bis 43/837

43/837


43/837

Produktgruppe
44 Rotierfeilen / Rotorfräser
Seiten 44/838 bis 44/852

44/839

44/840

44/841

44/843

Produktgruppe
45 Schleifstifte / Schleifkörper
Seiten 45/853 bis 45/866

45/854

45/858

45/859

45/861

Produktgruppe
46 Schleifscheiben / Abrichter
Seiten 46/867 bis 46/891

46/867

46/873

46/874

46/878

Produktgruppe
47 Schleifleinen / Schleiffeilen
Seiten 47/892 bis 47/905

47/894

47/896

47/897

47/898

Produktgruppe
48 Technische Bürsten
Seiten 48/906 bis 48/915

48/908

48/909

48/910

48/911

Produktgruppe
49 Sägeblätter / Sägebogen
Seiten 49/916 bis 49/943

49/917

49/919

49/928

49/931

Werkzeuggruppe 4

Feil-, Schleif-, Sägewerkzeuge

40/824

40/824

40/824

40/825

Produktgruppe **40** Werkstattfeilen

Seiten 40/820 bis 40/825

M

41/828

M

41/828

M

41/828

M

41/828

Produktgruppe **41** Präzisionsfeilen

Seiten 41/826 bis 41/828

42/832

42/833

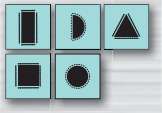
42/833

42/833

Produktgruppe **42** Spezialfeilen / Feilengriffe

Seiten 42/829 bis 42/835

43/837



43/837

Produktgruppe **43** Diamantfeilen

Seiten 43/836 bis 43/837

HM

34/844

HM

44/845

HM

44/848

HM

44/848

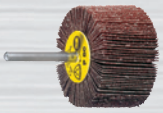
Produktgruppe **44** Rotierfeilen / Rotorfräser

Seiten 44/838 bis 44/852

45/863

M

45/863


45/864

45/866

Produktgruppe **45** Schleifstifte / Schleifkörper

Seiten 45/853 bis 45/866

46/881

46/881

46/885

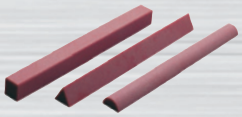
46/891

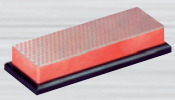
Produktgruppe **46** Schleifscheiben / Abrichter

Seiten 46/867 bis 46/891

47/902

47/903


47/905


47/905

Produktgruppe **47** Schleifleinen / Schleiffeilen

Seiten 47/892 bis 47/905

48/911

48/913

48/913

48/914

Produktgruppe **48** Technische Bürsten

Seiten 48/906 bis 48/915

49/933

49/934

49/937

49/940

Produktgruppe **49** Sägeblätter / Sägebogen

Seiten 49/916 bis 49/943

Stichwortverzeichnis

A
Aufnahmeschäfte ... 49/929, 49/941

B
Banksteine ... 47/904
Betonbohrer ... 49/937
Bügelsägen ... 49/936, 49/937

C
CBN- und Diamant-Schleifstifte ... 45/858

D
Diamant-Abziehsteine ... 47/905
Diamant-Einkornabrichter ... 46/891
Diamant-Handyfeilen ... 43/837
Diamant-Nadelfeilen ... 43/837
Diamant-Trennscheiben ... 46/885, 46/886
Diamant- und CBN-Werkzeug-Schleifscheiben ... 46/889
Diamant-Vielkorn-Abrichter ... 46/890, 46/891
Drehbankfeilen ... 42/829

E
Edelkorund-Schleifstift-Sätze ... 45/855

F
Fächerschleifer ... 45/864
Fächerschleifscheiben ... 46/873, 46/876 - 46/878
Faservlies ... 47/892
Feilenhefte ... 42/833, 42/834
Feinsägen ... 49/935
Fiberscheiben ... 46/867 - 46/869
Fiberschleifscheiben ... 46/872
Filzstifte ... 45/859
Fliesenbohrer ... 49/939
Forstnerbohrer ... 49/943
Frässtifte, HM ... 44/843 - 44/848
Frässtifte, HSS ... 44/839 - 44/841
Fuchsschwanz-Handsägen ... 49/936
Führungsbohrer für Aufnahmeschäfte ... 49/929

G
Gefräste Feilen ... 42/829
Gehrungs-Schneidladen ... 49/935
Gewindefeilen ... 42/830
Glasbohrer ... 49/939
Gravierfrässtifte, HSS ... 44/841
Grobreinigungsscheiben ... 47/895, 47/896

H
Haftstützteller ... 47/894
Halter für Abrichtdiamanten ... 46/891
Hammerbohrer ... 49/938 - 49/940
Hammerbohrkronen ... 49/940
Handblöcke ... 47/893
Handläpper ... 47/904
Handsägeblätter ... 49/933
Handschleifklötze ... 47/897
HM-Lochsägen ... 49/926
Hochleistungs-Stützteller ... 46/868
Holzbohrersätze in Kassette ... 49/943
Holzraspeln ... 42/830
Holzspiralbohrer ... 49/942

K
Kernbohrer ... 49/927
Kettensägenfeilen ... 42/830
Kleinfrässtifte, HM ... 44/849 - 44/852
Klett-Blattstreifen ... 47/897
Klett-Schleifscheiben ... 46/869, 46/870
Klett-Schleifteller ... 46/870, 47/894
Kontaktfeilen ... 42/830

L
Lamellenschleifscheiben ... 45/865
Laubsägebögen ... 49/936
Lochrandsenker ... 49/941
Lochsägen ... 49/928, 49/941
Lochsägen-Sätze ... 49/929

M
Marmorierkörper ... 45/859
Marmorier-Vliesschleifkörper ... 45/865
Maschinensägeblätter ... 49/916 - 49/918
Mehrzweckfeilen ... 40/824
Meißel ... 49/942
Metall-Sägebänder ... 49/919 - 49/925
Metallsägebögen ... 49/933 - 49/935
Metallsägen ... 49/935
Metall-Stichsägen ... 49/934

N
Nadelfeilen-Sätze ... 42/833

P
Pinselbürsten ... 48/912
Polierkompositionen ... 45/862
Polier-Schleifkörper ... 45/859
Polierwerkzeuge ... 45/860
Präzisionsfeilen ... 41/826 - 41/828, 42/832
Präzisions-Nadelfeilen ... 42/832

R
Rollen-Boxen ... 47/898
Rundbürsten ... 48/909

S
Säbelsägeblätter ... 49/932
Satinierwerkzeuge ... 45/861
Schaft-Rohrbürsten ... 48/913
Schalungsbohrer ... 49/943
Schärfstäbe ... 46/890
Schlangenbohrer (Balkenbohrer) ... 49/942
Schleifbänder ... 47/879, 47/899 - 47/902
Schleifblätter ... 46/879
Schleiffeilen ... 47/902 - 47/905
Schleifgewebe ... 47/896
Schleifhülsen ... 45/863
Schleifhülsenträger ... 45/863
Schleifkappen ... 45/862
Schleifpapiere ... 47/896
Schleifpasten ... 45/861
Schleifscheiben-Abrichter ... 46/889, 46/890
Schleifscheiben-Abrichtstäbe ... 46/890
Schleif-Sparrollen ... 47/897, 47/898
Schleifstifte ... 45/854 - 45/856
Schleifteller ... 46/870, 46/872
Schleiftöpfe ... 46/886
Schleifvlies Bänder ... 47/900
Schleifvlies Handbogen ... 47/892
Schleifvlies Klettscheiben ... 47/894
Schleifvlies Rollenware ... 47/892, 47/893
Schleifvliesrollen ... 47/892
Schleifwalzen ... 45/866
Schleifwerkzeugsysteme ... 46/879
Schlüsselfeilen-Sätze ... 40/825
Schruppschleifscheiben ... 46/880, 46/881
Spezialadapter und Lochrandsenker ... 49/941
Steinbohrer ... 49/937, 49/940
Stichsägeblätter ... 49/931, 49/932

T
Topfbürsten ... 48/909
Trennscheiben ... 46/882 - 46/885

V
Vlies-Fächerschleifscheiben ... 46/874
Vliesrollen ... 47/892, 47/893
Vliesronden ... 46/879, 46/880
Vliesscheiben ... 47/893

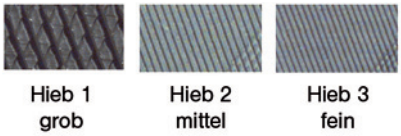
W
Weichmetallfeilen ... 42/829
Werkstattfeilen ... 40/823, 40/824
Werkzeug-Formschleifscheiben ... 46/888
Werkzeughalter ... 49/927
Werkzeugmacher-Feilen ... 42/831
Werkzeug-Schleifscheiben ... 46/888

Z
Zentrierbohrer ... 49/941

Ausführung:
- mit geschmiedeter Angel, einwandfreies Stahlgefüge
- gleichmäßige Hieb- und Zahnform

Verwendung:
Qualitätsfeile für die Werkstatt und den Betrieb.

DIN 7261 Form A



stumpfauslaufend

400100 Flachfeile Hieb 1 (grob)
400200 Flachfeile Hieb 2 (mittel)
400300 Flachfeile Hieb 3 (fein)

Hieblänge mm	400100 (RG 4070)	400200 (RG 4070)	400300 (RG 4070)	Querschnitt mm
100	2,48 ●	2,58 ●	2,64 ●	12×2,5
150	2,64 ●	2,68 ●	2,86 ●	16×4
200	3,18 ●	3,38 ●	3,52 ●	20×5
250	4,30 ●	4,48 ●	4,96 ●	25×6
300	5,72 ●	6,14 ●	6,52 ●	30×6,5
350	7,94 ●	8,24 ●	–	35×7,5

DIN 7261 Form D

401100 Vierkantfeile Hieb 1 (grob)
401200 Vierkantfeile Hieb 2 (mittel)
401300 Vierkantfeile Hieb 3 (fein)

halbstumpfauslaufend

Hieblänge mm	401100 (RG 4070)	401200 (RG 4070)	401300 (RG 4070)	Querschnitt mm
100	2,68 ●	2,94 ●	3,10 ●	4
150	2,84 ●	3,06 ●	3,38 ●	6
200	3,40 ●	3,60 ●	3,84 ●	8
250	4,40 ●	4,68 ●	5,00 ●	10
300	6,52 ●	6,86 ●	–	12

DIN 7261 Form C

402100 Dreikantfeile Hieb 1 (grob)
402200 Dreikantfeile Hieb 2 (mittel)
402300 Dreikantfeile Hieb 3 (fein)

halbstumpfauslaufend

Hieblänge mm	402100 (RG 4070)	402200 (RG 4070)	402300 (RG 4070)	Querschnitt mm
100	2,94 ●	3,18 ●	3,42 ●	8,0
150	3,44 ●	3,54 ●	3,70 ●	11,0
200	4,18 ●	4,30 ●	4,56 ●	15,0
250	5,90 ●	6,24 ●	6,86 ●	17,5
300	8,60 ●	8,90 ●	–	20,0

DIN 7261 Form E

403100 Halbrundfeile Hieb 1 (grob)
403200 Halbrundfeile Hieb 2 (mittel)
403300 Halbrundfeile Hieb 3 (fein)

stumpfauslaufend

Hieblänge mm	403100 (RG 4070)	403200 (RG 4070)	403300 (RG 4070)	Querschnitt mm
150	4,06 ●	4,22 ●	4,36 ●	16×4,5
200	4,76 ●	4,94 ●	5,40 ●	20×6
250	6,64 ●	6,86 ●	7,18 ●	25×7
300	8,48 ●	8,94 ●	9,30 ●	30×8,5
350	11,40 ●	–	–	35×10

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

WERKSTATTFEILEN

DIN 7261 | Form F

halbstumpfauslaufend

404100 Rundfeile Hieb 1 (grob)
404200 Rundfeile Hieb 2 (mittel)
404300 Rundfeile Hieb 3 (fein)

Hieblänge mm	404100 (RG 4070)	404200 (RG 4070)	404300 (RG 4070)	Querschnitt mm
100	2,48 ●	2,68 ●	2,92 ●	4,0
150	2,48 ●	2,68 ●	2,92 ●	6,0
200	2,94 ●	3,18 ●	3,42 ●	7,5
250	4,04 ●	4,30 ●	4,64 ●	9,5
300	5,26 ●	5,72 ●	6,24 ●	12,0

MEHRZWECKFEILEN mit Universalhieb

Ausführung:
- flachstumpfe Form, mit einem speziellen Hieb
- spatenförmig ausgebildete Feilzähne und breite Spanbrecher
- vermindertes Zusetzen der Feilnuten bei der Bearbeitung von weichem Material

Verwendung:
- Universalfeile zum Schruppen und Schlichten
- zur Bearbeitung von Stahl, NE-Metallen, Kunststoffen und Holz

Lieferung:
Mit Kunststoffheft.

stumpfauslaufend

405050 Mehrzweckfeile mit Universalhieb

Hieblänge mm	405050 (RG 4070)	Querschnitt mm
200	5,58 ●	20×5
250	6,80 ●	25× 6
300	7,48 ●	30×6,5

WERKSTATTFEILEN-SÄTZE

Ausführung:
5-teiliger Satz bestehend aus je einer Werkstattfeile mit Kunststoffheft: flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund, rund

Lieferung:
In Kunstleder-Rolltasche.

406100 PFERD Werkstattfeilensatz Hieb 1 (grob)
406200 PFERD Werkstattfeilensatz Hieb 2 (mittel)
406300 PFERD Werkstattfeilensatz Hieb 3 (fein)
406305 PRECITOOL Werkstattfeilensatz Hieb 2 (mittel)

Hieblänge mm	406100 (RG 4071)	406200 (RG 4071)	406300 (RG 4071)	406305 (RG 4000)
200	34,20 ●	35,35 ●	36,50 ●	21,00 ●
250	42,80 ●	44,15 ●	46,20 ●	26,90 ●
300	56,70 ●	58,50 ●	–	–

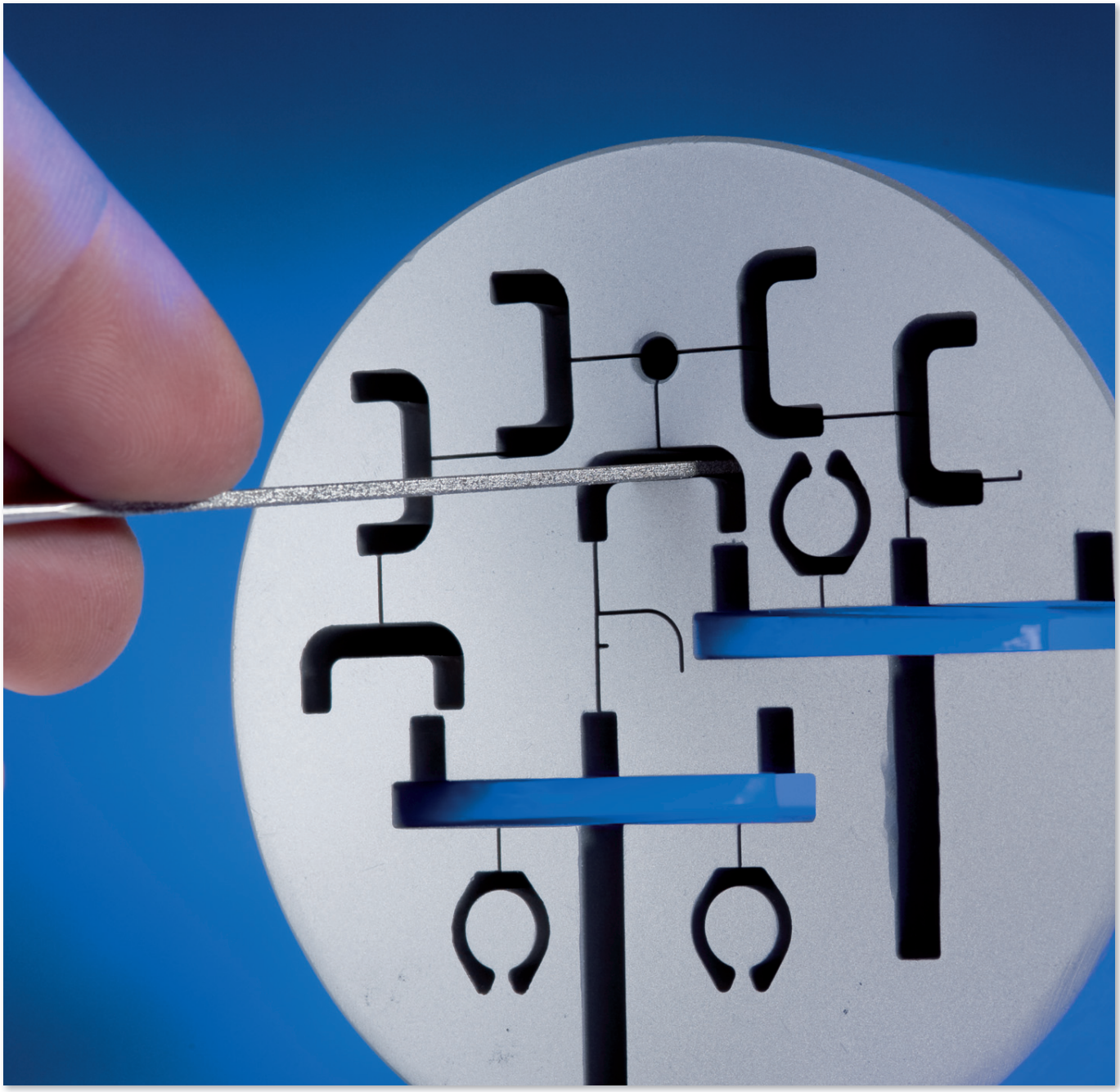
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- 6-teiliger Satz bestehend aus je einer Schlüsselfeile flachstumpf, halbrund, dreikant, vierkant, rund und flachspitz mit Holzheft
- Hieblänge ca. 100 mm, Hieb 2

407410 PFERD Schlüsselfeilensatz in Kunststofftasche
407420 PRECITOOL Schlüsselfeilensatz in Blechschachtel
407450 PRECITOOL Schlüsselfeilensatz in Kunststofftasche

Anzahl	407410 (RG 4070)	407420 (RG 4000)	407450 (RG 4000)
6	24,95 ●	9,63 ●	8,81 ●

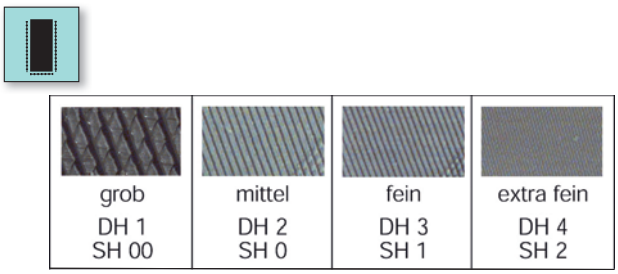


Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

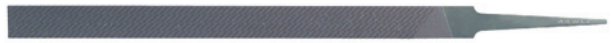
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung und Verwendung:
- Präzisionsfeilen von PFERD entsprechen höchsten Ansprüchen an Formgenauigkeit, Schneidleistung und Standzeit
- gegenüber Werkstattfeilen kleiner, handlicher und exakter in ihrer Geometrie
- bevorzugt eingesetzt im Vorrichtungs- und Werkzeugbau, insbesondere für die Fertigung von Werkzeugen
- ebenso zum Bau und Installation von hochpräzisen Apparaten und Maschinen

DH = Deutscher Hieb
SH = Schweizer Hieb



410100 Ansatzfeile (flachstumpf, 3 Seiten gehauen)



Hieblänge mm / SH-Hieb	410100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	410100 (RG 4170)	Querschnitt mm
100/00	8,52 ●	13×3	150/1	10,35 ●	18×4
100/0	8,90 ●	13×3	150/2	10,90 ●	18×4
100/1	9,18 ●	13×3	200/00	13,25 ●	22×5
100/2	9,80 ●	13×3	200/0	13,80 ●	22×5
150/00	9,34 ●	18×4	200/1	14,55 ●	22×5
150/0	10,00 ●	18×4	200/2	15,15 ●	22×5

411100 Stiftenfeile, normal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen)

Hieblänge mm / SH-Hieb	411100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	411100 (RG 4170)	Querschnitt mm
150/00	10,35 ●	13×4	200/2	16,70 ●	15×5
150/0	10,85 ●	13×4	250/00	20,55 ●	18×6
150/2	11,95 ●	13×4	250/0	21,65 ●	18×6
200/00	14,55 ●	15×5	250/2	23,65 ●	18×6
200/0	15,25 ●	15×5	–	–	–

412100 Stiftenfeile, schmal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen)

Hieblänge mm / SH-Hieb	412100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	412100 (RG 4170)	Querschnitt mm
150/00	11,70 ●	8×3,5	200/2	18,50 ●	10×4,5
150/0	12,30 ●	8×3,5	250/00	23,20 ○	12×5,0
150/2	13,70 ●	8×3,5	250/0	24,40 ●	12×5,0
200/00	16,15 ●	10×4,5	250/2	26,75 ○	12×5,0
200/0	17,00 ●	10×4,5	–	–	–

413100 Stiftenfeile, sehr schmal (flachstumpf, 2 Seiten gehauen)

Hieblänge mm / SH-Hieb	413100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	413100 (RG 4170)	Querschnitt mm
150/00	11,70 ○	6×3	200/00	16,10 ●	8×3,5
150/0	12,30 ●	6×3	200/0	17,00 ●	8×3,5
150/2	13,70 ●	6×3	200/2	18,55 ●	8×3,5

414100 Vierkantfeile

Hieblänge mm / SH-Hieb	414100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	414100 (RG 4170)	Querschnitt mm
150/0	10,95 ●	6	200/0	14,55 ●	8
150/1	11,35 ●	6	200/1	15,10 ●	8
150/2	11,85 ●	6	200/2	15,90 ●	8

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung und Verwendung:
- Präzisionsfeilen von PFERD entsprechen höchsten Ansprüchen an Formgenauigkeit, Schneidleistung und Standzeit
- gegenüber Werkstattfeilen kleiner, handlicher und exakter in ihrer Geometrie
- bevorzugt eingesetzt im Vorrichtungs- und Werkzeugbau, insbesondere für die Fertigung von Werkzeugen
- ebenso zum Bau und Installation von hochpräzisen Apparaten und Maschinen

DH = Deutscher Hieb
SH = Schweizer Hieb

415100 Dreikantfeile

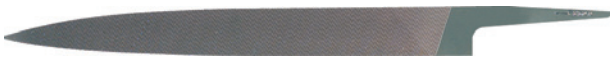
Hieblänge mm / SH-Hieb	415100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	415100 (RG 4170)	Querschnitt mm
100/1	12,15 ●	6	150/2	14,35 ●	10
100/2	12,60 ●	6	200/0	16,30 ●	14
150/0	13,00 ●	10	200/1	17,15 ●	14
150/1	14,10 ●	10	200/2	17,70 ●	14

416100 Halbrundfeile

Hieblänge mm / SH-Hieb	416100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	416100 (RG 4170)	Querschnitt mm
100/0	16,35 ●	12×3,5	200/00	24,55 ●	21×6
100/1	17,55 ●	12×3,5	200/0	25,55 ●	21×6
100/2	18,15 ●	12×3,5	200/1	26,95 ●	21×6
150/00	18,35 ●	16×4,5	200/2	28,15 ●	21×6
150/0	19,30 ●	16×4,5	250/00	28,55 ○	25×7
150/1	20,25 ●	16×4,5	250/0	30,00 ●	25×7
150/2	21,10 ●	16×4,5	250/1	31,15 ●	25×7

417100 Rundfeile

Hieblänge mm / SH-Hieb	417100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	417100 (RG 4170)	Querschnitt mm
100/2	8,50 ●	4	200/0	11,35 ●	8
150/0	8,52 ●	6	200/1	11,70 ●	8
150/1	8,96 ●	6	200/2	12,35 ●	8
150/2	9,34 ●	6	–	–	–



418100 Messerfeile

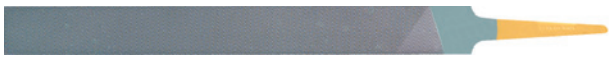
Hieblänge mm / SH-Hieb	418100 (RG 4170)	Querschnitt mm	Hieblänge mm / SH-Hieb	418100 (RG 4170)	Querschnitt mm
150/0	15,60 ●	18×4	200/0	23,05 ●	22×5
150/2	17,10 ●	18×4	200/2	25,35 ●	22×5

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung und Verwendung:
- Oberflächenhärte von 1200 HV (Härte Vickers)
- für die Bearbeitung von Edelstählen, z. B. V2A, V4A, hochhitzebeständigen Stählen exotischen Legierungen, faserverstärkte Kunststoffe u. ä
- extrem verschleiß- und standfest
- rostfreie Oberfläche
- Späne werden durch leichtes Ausklopfen entfernt

Hinweis:
Schweizer Hieb 00/ Deutscher Hieb 1
Schweizer Hieb 0 / Deutscher Hieb 2



stumpfauslaufend

419012 Flachfeile Hieb 00/1
419022 Flachfeile Hieb 0/2

Hieblänge mm	419012 (RG 4170)	419022 (RG 4170)	Querschnitt mm
150	13,40 ●	13,75 ●	18×4
200	18,30 ●	19,00 ●	22×5

stumpfauslaufend

419112 Stiftenfeile Hieb 00/1 normal
419122 Stiftenfeile Hieb 0/2

Hieblänge mm	419112 (RG 4170)	419122 (RG 4170)	Querschnitt mm
150	14,25 ○	14,70 ●	13×4
200	19,55 ●	20,85 ●	15×5

spitzauslaufend

419212 Halbrundfeile Hieb 0/2
419222 Halbrundfeile Hieb 2/4

Hieblänge mm	419212 (RG 4170)	419222 (RG 4170)	Querschnitt mm
150	23,40 ●	–	16×4,5
200	31,60 ●	33,00 ●	21×6

spitzauslaufend

419322 Dreikantfeile Hieb 0/2

Hieblänge mm	419322 (RG 4170)	Querschnitt mm
200	21,45 ●	14 x14

spitzauslaufend

419422 Vierkantfeile Hieb 0/2

Hieblänge mm	419422 (RG 4170)	Querschnitt mm
150	14,70 ●	6

spitzauslaufend

419522 Rundfeile Hieb 0/2

Hieblänge mm	419522 (RG 4170)	Querschnitt mm
200	16,15 ●	8

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

DREHBANKFEILEN

Ausführung:
- rechteckig
- Hieb auf 2 Seiten
- gegenläufig (Einhieb) zur besseren Spanabfuhr

DIN 7261

Verwendung:
Zum Entgraten von Drehteilen auf Drehmaschinen.

420300 Hieb 1 (grob)

Hieblänge mm	420300 (RG 4270)	Querschnitt mm
250	15,15 ●	25×6
300	19,60 ●	30×6,5

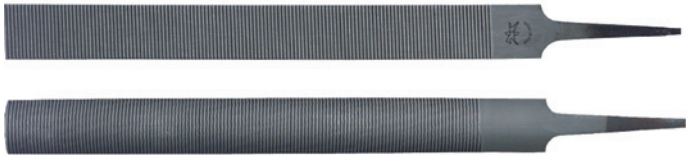
WEICHMETALLFEILEN

Ausführung:
Typ 421000:
- rechteckig, Form A
- Hieb auf 3 Seiten, eine Kante ungehauen

Typ 421100:
- halbrund, Form E
- Hieb auf 2 Seiten, eine Kante ungehauen
- spezieller PFERD-Spiralhieb auf der Halbrundseite für die Bearbeitung von Weichmetallen bestens geeignet

DIN 7261

Verwendung:
- Flächenbearbeitung
- entgraten
- bearbeiten rechtwinkliger Geometrien
- feilen halbrunder Profile (Typ 421100)



421000 flachstumpf, Hieb 0 (grob)
421100 halbrund, Hieb 0 (grob)

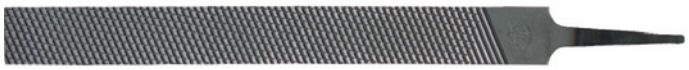
Hieblänge mm	421000 (RG 4270)	421100 (RG 4270)	Querschnitt (flach / halbrund) mm
250	11,25 ●	14,30 ●	25×6 / 25×7
300	15,15 ●	19,65 ○	30×6,5 / 30×8,5

GEFRÄSTE FEILEN

Ausführung:
- rechteckig
- dreiseitig verzahnt
- flache Seiten schrägverzahnt mit Spanbrecher
- hohe Kante gerade verzahnt

DIN 7264

Verwendung:
- Flächenbearbeitung
- entgraten
- bearbeiten rechtwinkliger Geometrien
- universell für weiches und langspanendes Material



422100 flachstumpf, Zahnung 1 (grob)
422200 flachstumpf, Zahnung 2 (mittel)

verzahnte Länge mm	422100 (RG 4270)	422200 (RG 4270)	Querschnitt mm
300	25,30 ●	26,05 ●	31×8,3

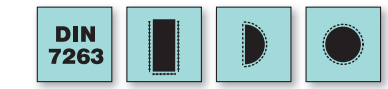
DIN 7264

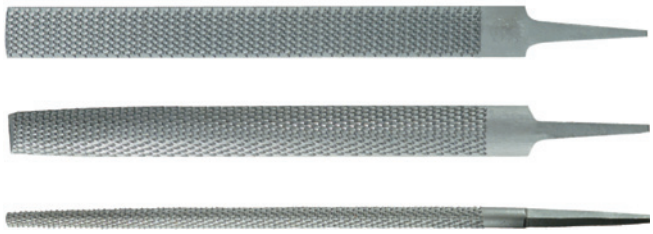
422500 halbrund, hohl, Zahnung 1 (grob)

verzahnte Länge mm	422500 (RG 4270)	Querschnitt mm
250	22,10 ○	23×7
300	26,45 ○	27×9

HOLZRASPELN

Ausführung:
Mit Spezialhieb für Holz.





423000 flachstumpf, Hieb 2 (mittel)
423050 halbrund, Hieb 2 (mittel)
423100 rund, Hieb 2 (mittel)

Hieblänge mm	423000 (RG 4271)	423050 (RG 4271)	423100 (RG 4271)	Querschnitt mm
200	7,42 ●	9,32 ●	8,12 ●	20×6,5
250	10,30 ●	12,45 ●	10,70 ●	25×7,5

GEWINDEFEILEN

Ausführung:
- 8 verschiedene Steigungen
- für Spitzgewinde metrisch oder Zoll

Verwendung:
Zum Nachbearbeiten beschädigter Außen- und Innengewinde.

424100 Gewindefeile

Gewindeart	424100 (RG 4200)	Steigungen
METRISCH (ISO)	34,90 ●	0,8 | 1 | 1,25 | 1,5 | 1,75 | 2 | 2,5 | 3
WHITWORTH (Zoll)	34,90 ●	24 | 20 | 18 | 16 | 14 | 12 | 11 | 10 (Gänge/Zoll)

KETTENSÄGENFEILEN

Ausführung:
- mit exaktem Spiralhieb für extreme Schärfe und besonders hohe Standzeit
- schärft die Zahnschneide schnell und riefenfrei

Verwendung:
Zum schonenden Schärfen handelsüblicher Sägeketten.

Anwendungsempfehlung:
Zwei bis drei Feilstriche reichen beim normalen Schärfen aus. Es wird nur soviel Zahn wie nötig abgetragen. Das schont die Kette und erhöht die Nutzungsdauer.

425500 Kettensägefeile

Hieblänge × Querschnitt mm	425500 (RG 4272)
200×4,8	2,82 ●
200×5,5	2,82 ●

KONTAKTFEILEN

Ausführung:
- schmale, kurze Flachfeile
- beidseitig mit einem Spezial-Kreuzhieb
- Hieblänge 90 mm

Verwendung:
Zum Feilen bzw. Reinigen von Unterbrecherkontakten.

425600 Kontaktfeile

Gesamtlänge mm	425600 (RG 4270)	Querschnitt mm
150	4,37 ●	8×1

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

WERKZEUGMACHER-FEILEN

Ausführung und Verwendung:
- robuste, nadelfeilenähnliche Feile
- zylindrische geschmiedete Angel (ohne Griff verwendbar)
- Gesamtlänge 215 mm
- Hieblänge 105 mm
- für Werkzeug- und Formenbau
- einsetzbar an unzugänglichen Stellen

Schweizer Hieb 00/ Deutscher Hieb 1
Schweizer Hieb 1/ Deutscher Hieb 3

Hinweis:
Diamantbeschichtete Werkzeugmacherfeilen siehe 432020, 432060.

426202 Hieb SH00/DH1
426252 Hieb SH1/DH3

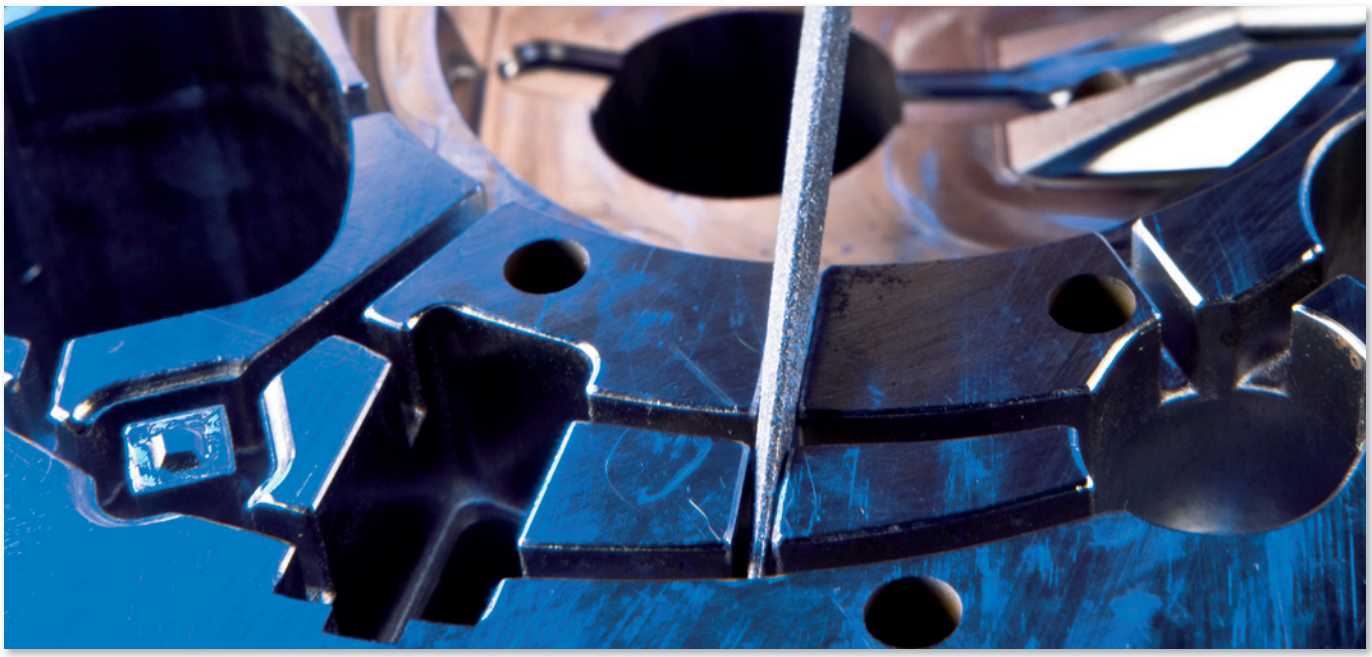
Form	426202 (RG 4272)	426252 (RG 4272)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	7,40 ●	7,40 ●	10,3×2,8
HALBRUND	10,20 ●	10,20 ●	12,8×3,7
DREIKANT	7,98 ●	7,98 ●	10,0
VIERKANT	7,29 ●	7,29 ●	6,0×6,0
RUND	6,28 ●	6,28 ●	6,7

WERKZEUGMACHERFEILEN-SÄTZE

Ausführung:
5-teiliger Satz, bestehend aus je einer Feile 426202 bzw. 426252
flachstumpf, halbrund, dreikant, vierkant und rund.

426502 Hieb SH00/DH1
426552 Hieb SH1/DH3

Hieb	426502 (RG 4272)	426552 (RG 4272)
SH00/DH1	43,80 ●	–
SH1/DH3	–	43,80 ●



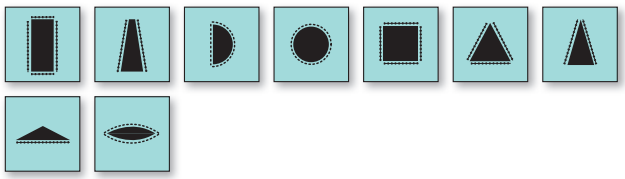
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

PRÄZISIONS-NADELFEILEN

Ausführung:
- mit rundem Schaft
- Härte ca. 64-66 HRC

Schweizer Hieb 0 / Deutscher Hieb 1 / 2 (grob / mittel)
Schweizer Hieb 1 / Deutscher Hieb 3 (fein)
Schweizer Hieb 2 / Deutscher Hieb 4 (extra fein)



Verwendung:
Für feine und genaue Feilarbeiten.
(Diamant-Nadelfeilen siehe: 431000 bis 431100)

426810 Hieb SH0/DH1-2, 140 mm
426820 Hieb SH1/DH3, 140 mm
426830 Hieb SH2/DH4, 140 mm

Form	426810 (RG 4270)	426820 (RG 4270)	426830 (RG 4270)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	3,90 ●	3,90 ●	3,90 ●	5,1×1,1
HALBRUND	5,01 ●	5,01 ●	5,01 ●	5,0×1,6
RUND	3,90 ●	3,90 ●	3,90 ●	3,0
VIERKANT	4,53 ●	4,53 ●	4,53 ●	2,4
DREIKANT	4,53 ●	4,53 ●	4,53 ●	3,5
BARETT	4,53 ●	4,53 ●	4,53 ●	5,0×2,0

426910 Hieb SH0/DH1-2, 160 mm
426920 Hieb SH1/DH3, 160 mm
426930 Hieb SH2/DH4, 160 mm

Form	426910 (RG 4270)	426920 (RG 4270)	426930 (RG 4270)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	4,68 ●	4,68 ●	4,68 ●	5,5×1,2
FLACHSPITZ	–	5,01 ●	5,01 ○	5,5×1,2
HALBRUND	5,37 ●	5,37 ●	5,37 ●	5,7×1,8
RUND	4,68 ●	4,68 ●	4,68 ●	3,25
VIERKANT	5,01 ●	5,01 ●	5,01 ●	2,4
DREIKANT	5,01 ●	5,01 ●	5,01 ●	3,65
MESSER	5,37 ●	5,37 ●	5,37 ●	5,8×1,7
BARETT	5,01 ●	5,01 ●	5,01 ●	5,3×1,8
VOGELZUNGE	5,37 ●	5,37 ●	5,37 ○	5,2×2,1

426940 Hieb SH0/DH1-2, 180 mm
426941 Hieb SH1/DH3, 180 mm
426942 Hieb SH2/DH4, 180 mm

Form	426940 (RG 4270)	426941 (RG 4270)	426942 (RG 4270)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	5,29 ●	5,29 ●	5,29 ●	6,0×1,3
HALBRUND	6,30 ●	–	6,30 ●	6,0×2,0
RUND	5,29 ●	5,29 ●	5,29 ●	3,5
VIERKANT	5,69 ●	–	5,69 ●	2,7
DREIKANT	5,69 ●	–	5,69 ●	4,1

426950 Hieb SH0/DH1-2, 200 mm
426951 Hieb SH1/DH3, 200 mm
426952 Hieb SH2/DH4, 200 mm

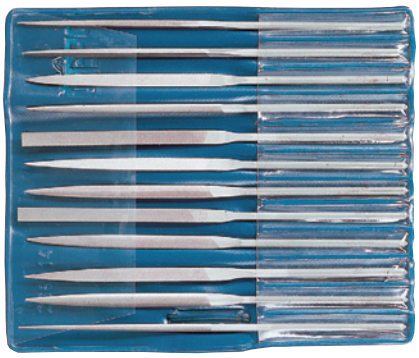
Form	426950 (RG 4270)	426951 (RG 4270)	426952 (RG 4270)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	6,02 ●	6,02 ●	6,02 ●	6,4×1,1
HALBRUND	7,34 ●	–	7,34 ●	6,4×1,8
RUND	6,02 ●	6,02 ●	6,02 ○	3,75
VIERKANT	6,72 ●	–	6,72 ●	3,0
DREIKANT	6,72 ●	–	6,72 ●	4,1

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

NADELFEILEN-SÄTZE

Ausführung:
12-teiliger Satz, bestehend aus je einer Nadelfeile aller Formen.
Schweizer Hieb 0 = Deutscher Hieb 1/ 2 (grob / mittel)
Schweizer Hieb 1 = Deutscher Hieb 3 (fein)



427000 Nadelfeilensatz

Länge mm/SH-Hieb	427000 (RG 4270)	Länge mm/SH-Hieb	427000 (RG 4270)
140/1	58,75 ●	180/0	73,50 ●
160/1	64,30 ●	200/0	82,45 ●

FEILENHEFTE aus Hartholz

Ausführung:
- aus Hartholz, mit eingelassener, unlösbarer Zwinge
- Sicherheitsfeilengriff: tief eingelassene Zwinge aus Stahlrohr verhindert Zerspringen des Heftes beim Einschlagen der Feile

DIN 395

429500 Feilenheft aus Hartholz

Gesamtlänge mm	429500 (RG 4202)	passend für Feilenlängen mm	Gesamtlänge mm	429500 (RG 4202)	passend für Feilenlängen mm	Gesamtlänge mm	429500 (RG 4202)	passend für Feilenlängen mm
70	0,43 ●	100	100	0,56 ●	150	130	0,75 ●	300
80	0,48 ●	100	110	0,61 ●	200	140	0,80 ●	350
90	0,48 ●	125	120	0,68 ●	250	160	1,06 ●	400

FEILENHEFTE aus Kunststoff

Ausführung:
- ergonomisches Zwei-Komponenten-Feilenheft
- große abgerundete Kontaktflächen
- Achteck am Bund verhindert das Wegrollen der Feilen
- wiederverwendbar

FH 2	100 - 150 mm Schlüsselfeilen und sehr feine Angeln
FH 3	100 - 150 mm Normale Angeln
FH 4 FH 4/1	200 - 250 mm für Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund
FH4	200 - 250 mm für Profile dreikant, vierkant, rund u. Sonderformen
FH 5/1	300 -350 mm für Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund
FH 5	300 - 350 mm für Profile dreikant, vierkant, rund u. Sonderformen

429550 Kunststoff-Feilenheft

Typ	429550 (RG 4272)	passend für Feilenlängen mm	Typ	429550 (RG 4272)	passend für Feilenlängen mm
FH2	1,48 ●	100-150	FH4/1	1,89 ●	200-250
FH3	1,48 ●	100-150	FH5/1	2,20 ●	300-350
FH4	1,89 ●	200-250	FH5	2,20 ●	300-350

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

FEILENHEFTE aus Kunststoff

Ausführung:
- Luftkammern fördern den Entzug von Handfeuchtigkeit
- Achteck am Bund verhindert das wegrollen der Feilen
- patentierte Angel-Aufnahme mit Verdrängungskammern
- vier verschiedene Heftgrößen für alle Feilen-Sorten

Verwendung:
Für Schrupparbeiten.

429560 Kunststoff-Feilenheft

Typ	429560 (RG 4272)	passend für Feilenlängen mm	Typ	429560 (RG 4272)	passend für Feilenlängen mm
PH8	0,89 ●	100-150	PH11	1,11 ●	200-250
PH9	0,89 ●	100-150	PH13	1,28 ●	300-350

FEILENHEFTE für Nadelfeilen

Verwendung:
Typ 210-1:
- zum Spannen von Nadel-, Diamant-, Werkstatt- und Präzisionsfeilen bis ca. 115 mm Länge
- spannen durch Verdrehen der beiden Hefthälften

Typ NFH 211-3K:
- zum sicheren Führen und schnellen Spannen von Nadelfeilen mit Angel-Ø 3-4,5 mm

429600 Feilenheft für Nadelfeilen

Typ	429600 (RG 4272)
210-1	2,96 ●
NFH211-3K	17,85 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

1-B
MADE IN GERMANY

Diamantfeilen

Produktinformation

Allgemeine Hinweise zu Diamantfeilen

Feilen werden grundsätzlich auch für die Stahlbearbeitung mit Diamantkorn belegt. Bei der niedrigen Schnittgeschwindigkeit, mit der die Feile über das Material bewegt wird, entstehen nur geringe Temperaturen, die nicht zum chemischen Verschleiß des Diamantkornes führen. Es besteht daher die Möglichkeit, die höhere Härte der Diamanten (im Vergleich zu CBN) im Sinne einer optimalen Werkzeugstandzeit auszunutzen.

Korngröße	FEBA	Anwendungsempfehlung
fein	D 91	Schlichten
mittel	D 126	Universeller Gebrauch
grob	D 181	Schruppen

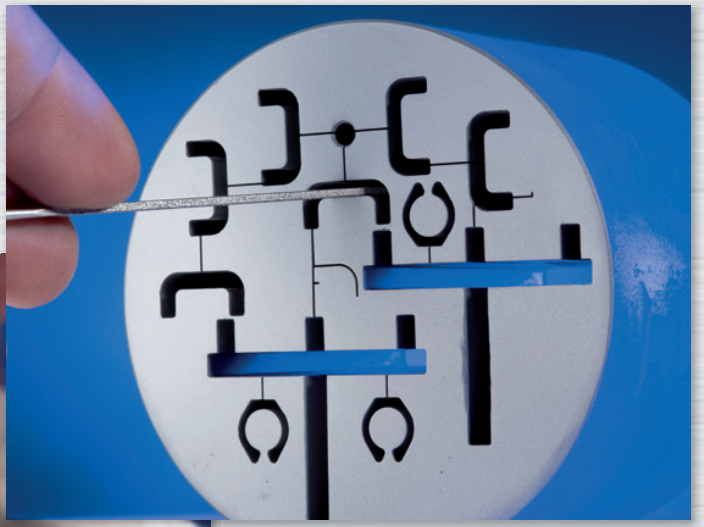
Mit wenig Druck feilen, insbesondere an Kanten!

Zum Vorfeilen ein grobe Körnung, zum universellen Gebrauch eine mittlere Körnung und zum Schlichten eine feine Körnung verwenden.
Die Angabe der Körnung erfolgt nach ISO 6106.

Zugesetzte Diamantfeilen können generell in Petroleum oder auch anderen Flüssigkeiten wie z. B. antistatischen Kunststoffreinigern mit einer Feilenbürste gereinigt werden. Oftmals reicht schon einfaches Ausklopfen. Möglichst fettfrei arbeiten!

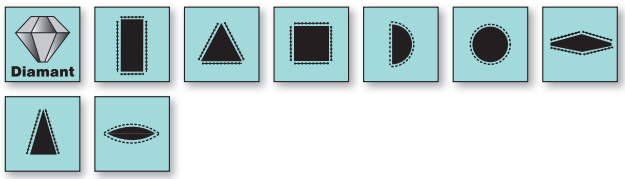
Branchen / Zielgruppen

- Werkzeug- und Formenbau
- Gießereien
- Automobilindustrie
- Luft- und Raumfahrt
- Fahrzeugbau
- Maschinen- und Anlagebau



DIAMANT-NADELFEILEN

Ausführung:
- Gesamtlänge 140 mm
- Diamant-Belaglänge 70 mm
- Schaft-Ø 3 mm
- Trägermaterial ist aus Spezialstahl



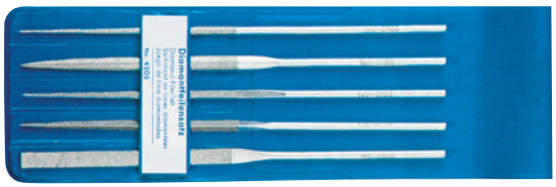
Verwendung:
- für maßgerechtes Nacharbeiten von Schnitten, Formen und Ziehwerkzeugen aus gehärtetem Stahl oder Hartmetall
- für Glas, Keramik und andere harte Werkstoffe geeignet

Körnungen:
D 91 = fein, zum Fertigfeilen und Glätten
D126 = mittel, für Standardarbeiten
D181 = grob, zur Vorbearbeitung

431000 Diamant-Nadelfeile D 91 (fein)
431050 Diamant-Nadelfeile D126 (mittel)
431100 Diamant-Nadelfeile D181 (grob)

Form	431000 (RG 4370)	431050 (RG 4370)	431100 (RG 4370)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	17,45 ●	15,55 ●	19,50 ●	5,5×1,6
DREIKANT	17,45 ●	15,55 ●	19,50 ●	3,5
VIERKANT	17,45 ●	15,55 ●	19,50 ●	2,6×2,6
HALBRUND	17,45 ●	15,55 ●	19,50 ○	5,5×1,6
RUND	17,45 ●	15,55 ●	19,50 ●	3,2
SCHWERT	17,45 ●	–	–	5,0×2,4
MESSER	–	15,55 ●	–	5,0×1,8
VOGELZUNGE	17,45 ●	15,55 ●	–	5,0×2,2

Ausführung:
- 5-teiliger Satz
- bestehend aus je einer Diamant-Nadelfeile
- flachstumpf, dreikant, vierkant, halbrund und rund

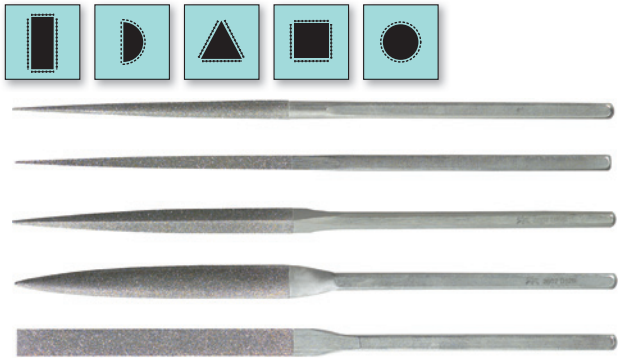


431250 Diamant-Nadelfeilensatz D91 (fein)
431200 Diamant-Nadelfeilensatz D126 (mittel)

Anzahl Feilen	431250 (RG 4370)	431200 (RG 4370)
5	68,90 ●	68,90 ●

DIAMANT-HANDYFEILEN

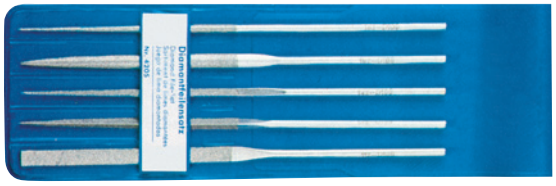
Ausführung und Verwendung:
- Gesamtlänge 215 mm
- Belaglänge 110 mm
- Körnung D126 = mittel
- für Standardarbeiten



432020 Diamant-Handyfeile D126 (mittel)

Form	432020 (RG 4370)	Querschnitt mm
FLACHSTUMPF	40,35 ●	10,3×2,8
HALBRUND	40,35 ●	12,5×3,8
DREIKANT	40,35 ●	10,0
VIERKANT	35,60 ●	5,5×5,5
RUND	35,60 ●	6,7

Ausführung:
- 5-teiliger Satz
- bestehend aus je 1 Diamant-Handyfeile
- flachstumpf, halbrund, dreikant, vierkant und rund



432060 Diamant-Handyfeilen-Satz D126 (mittel)

Gesamtlänge mm	432060 (RG 4370)
215	161,00 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HSS-Frässtifte

Produktinformation

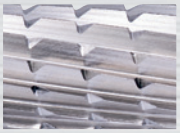
HSS-Frässtifte sind durch spezielle Zahngeometrie und hohe Fertigungsgüte ideal zum Entgraten, Anfasen, Gussputzen und zur Bearbeitung von Aluminium. Auch für Maschinen im niedrigen Drehzahlbereich.

Vorteile: Hohe Aggressivität
Im niedrigen Drehzahlbereich einsetzbar
Großes Spanvolumen pro Zeiteinheit

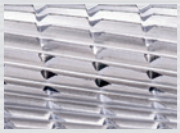
Anwendungsbeispiele: Entgraten
Bearbeitung von Konturen
Innenkonturbearbeitung, d. h. Umfangs- und Stirnfräsen

Zahnung ALU

Zahnung 1
ohne Spanbrecher



Zahnung 2
mit Spanbrecher



Zahnung 3
mit Spanbrecher

Zahnung 5
ohne Spanbrecher

Um den empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereich (m/min) zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen
❷ Bearbeitungsfall zuordnen
❸ Zahnungsauswahl treffen
❹ Schnittgeschwindigkeit ermitteln

❶ Werkstoffgruppen			❷ Bearbeitungsfall	❸ Zahnung	❹ Schnittgeschwindigkeit
Stahl Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1200 N/mm² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	2	60 - 80 m/min
				3	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	80 - 100 m/min
				5	60 - 80 m/min
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	60- 80 m/min
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	80 - 100 m/min
				2	60 - 80 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	ALU	200 - 300 m/min
				1	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	2	200 - 250 m/min
Gusseisen	graues Gusseisen weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	2	60 - 80 m/min
				3	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	80 - 100 m/min
				5	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Hartgummi und Holz		Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	ALU	200 - 300 m/min
				1	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	1	250 - 300 m/min
				2	200 - 250 m/min

Um den empfohlenen Drehzahlbereich (min^{-1}) zu bestimmen, gehen Sie wie folgt vor:

❺ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen
❻ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich

Beispiel: HSS-Frässtift, Zahnung 2
Werkzeug-Ø 12 mm.
Grobes Zerspanen von ungehärteten, nicht vergüteten Stählen.
Schnittgeschwindigkeit: 60 - 80 m/min
Drehzahlbereich: 1600 - 2100 min^{-1}

Sicherheitshinweise:

Bitte beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen!

❺ Ø (mm)	❻ Schnittgeschwindigkeiten (m/min)					
	60	80	100	200	250	300
	Drehzahlen (min^{-1})					
1,6	12 000	16 000	19 900	39 800	49 800	59 700
2,3	8 400	11 100	13 900	27 700	34 600	41 600
3,2	6 000	8 000	10 000	19 900	24 900	29 900
4,0	4 800	6 400	8 000	16 000	19 900	23 900
5,0	3 900	5 100	6 400	12 800	16 000	19 100
6,0	3 200	4 300	5 400	10 700	13 300	16 000
7,0	2 800	3 700	4 600	9 100	11 400	13 700
8,0	2 400	3 200	4 000	8 000	10 000	12 000
10,0	2 000	2 600	3 200	6 400	8 000	9 600
12,0	1 600	2 200	2 700	5 400	6 700	8 000
14,0	1 400	1 900	2 300	4 600	5 700	6 900
16,0	1 200	1 600	2 000	4 000	5 000	6 000

HSS | Form A | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440100 Zylinderform A, mit Stirnverzahnung ST

Typ	A0413ST	A0616ST	A0820ST	A1013ST	A1020ST	A1225ST	A1625ST
440100 (RG 4470)	6,25 ●	6,37 ●	7,11 ●	9,87 ●	11,10 ●	12,85 ●	16,80 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	4×13/60	6×16/60	8×20/60	10×13/53	10×20/60	12×25/65	16×25/65

HSS | Form F | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440200 Kugelform F, (F0403, F0605 ohne Spanbrecher)

Typ	F0403	F0605	F0807	F1009	F1210	F1614
440200 (RG 4470)	6,11 ●	6,32 ●	9,87 ●	11,50 ●	13,80 ●	16,40 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	4×3/55	6×5/55	8×7/55	10×9/49	12×10/51	16×14/54

HSS | Form C | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440250 Kugelzylinderform C

Typ	C0413	C0616	C0820	C1020	C1225
440250 (RG 4470)	5,91 ●	6,08 ●	6,94 ●	11,15 ●	12,80 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	4×13/60	6×16/60	8×20/60	10×20/60	12×25/65

HSS | Form G | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440300 Spitzkegelform G

Typ	G0618	G1020	G1225
440300 (RG 4470)	5,94 ●	9,87 ●	12,80 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	6×18/60	10×20/60	12×25/65

HSS | Form K | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440320 Geschossform K

Typ	K0618	K1020	K1225	K1230	K1630
440320 (RG 4470)	5,96 ●	11,50 ●	12,25 ●	12,80 ●	17,85 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	6×18/60	10×20/60	12×25/65	12×30/70	16×30/70

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HSS-FRÄSSTIFTE

HSS | Form L | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440400 Rundkegelform L

Typ	L1020	L1225	L1230
440400 (RG 4470)	10,85 ●	12,15 ●	12,80 ●
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	10×20/60	12×25/65	12×30/70

HSS | Form O | Zahnung 3 | Schaft 6 mm

440420 Tropfenform O

Typ	O0610	O1016	O1220	O1625
440420 (RG 4470)	6,39 ●	11,00 ●	11,50 ●	16,40 ○
Kopf-Ø × Höhe/Gesamtlänge mm	6×10/55	10×16/56	12×20/60	16×25/65

HSS-FRÄSSTIFTE Sonderformen Schaft-Ø 6 mm

HSS

Form 64

W 1220

Form 55

440450 Winkelfrässtift Form „W 20°“, mit Stirnverzahnung
440550 HSS-Frässtifte - Sonderformen

Form	440450 (RG 4470)	440550 (RG 4470)	Schneiden-Ø×Schneidenlänge mm	$d_2 \times l_1$ mm
W1220	10,60 ●	–	12×13	6×53
55	–	6,19 ●	6×20	6×60
64	–	13,90 ●	12×30	6×70

HSS-FRÄSSTIFT-SÄTZE

Ausführung:
Satzzusammenstellung der gängigsten Formen und Abmessungen unseres HSS-Frässtiftprogrammes.

Lieferung:
In Metallkassette (Typ 81) bzw. Kunststoffdose mit Klarsichtdeckel.

HSS

81/10

82/10

83/18

440590 HSS-Frässtift-Satz

Typ/ Anzahl Frässtifte	440590 (RG 4470)	Inhalt je 1 Stück Form/Größe	Verpackung
81/10	121,50 ●	A 0616ST | A 1013ST | A 1225ST | C 0616 | C1225 F 1210 | K 0618 | K 1230 | K 1630 | L 1630	Metallkassette
82/10	141,40 ●	A1013ST | A 1625ST | F 1614 | G 1020 | K 1630 L 1020 | L 1630 | O 1625 | W 1220 | 45	Kunststoffdose
83/18	184,20 ●	A 0616ST | A 1225ST | C 0616 | C 1225 | F 0403 | F 0807 F 1210 | F 1614 | G 0618 | G 1225 | K 0618 | K 1225 K 1230 | O 0610 | O 1220 | 55 | 63 | 64	Kunststoffdose

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HSS-FRÄSSTIFTE Alu

Ausführung und Verwendung:
- mit Spezialverzahnung
- zur Bearbeitung von Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink, sowie CFK und GFK
- u.a. für den Robotereinsatz bei Entgratarbeiten bei Alugussteilen

HSS | Schaft 6 mm | Form A | Form C | Form K | Form L | Form O

A 1625 ST | C 1625 | K 1630 | L 1630 | O 1625

440600 Frässtifte Alu

Form (Kopf-Ø × Länge)	mm	A1625ST	C1625	K1630	L1630	O1625
440600	(RG 4470)	19,00 ●	16,80 ●	17,85 ●	16,40 ●	16,40 ●
Kopf-Ø × Länge	mm	16 × 25	16 × 25	16 × 30	16 × 30	16 × 25
$d_2 \times l_1$	mm	6 × 65	6 × 65	6 × 70	6 × 70	6 × 65

HSS-GRAVIERFRÄSSTIFTE

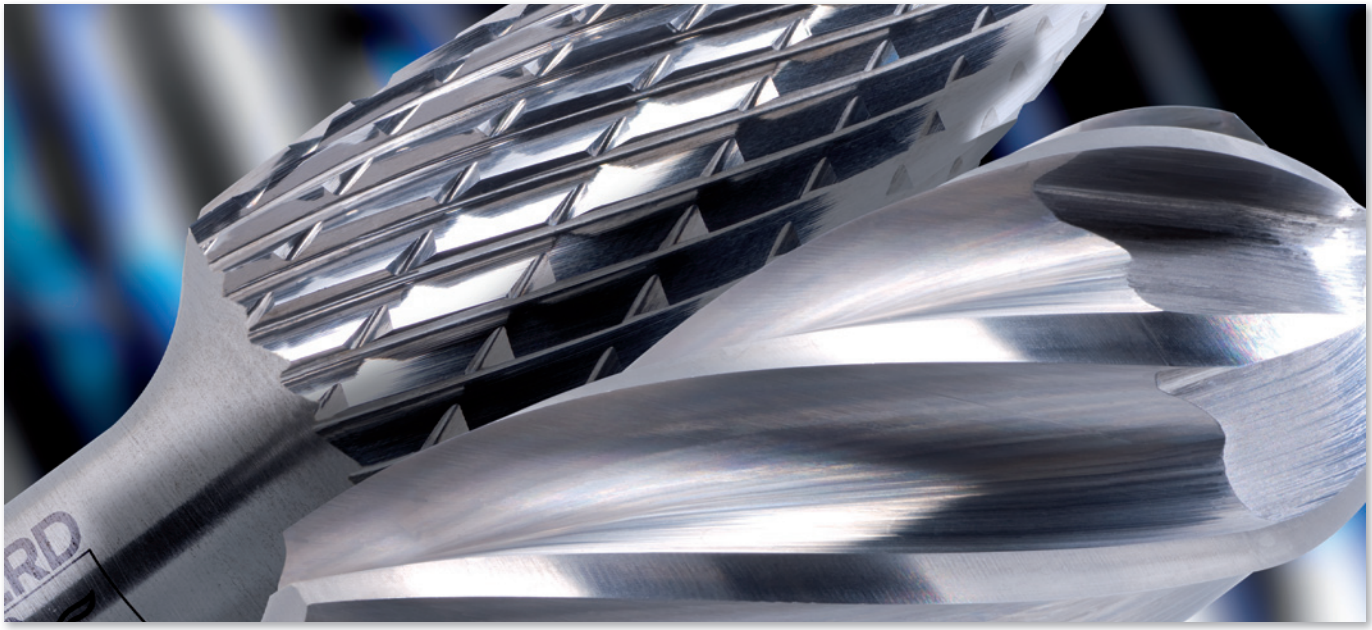
Ausführung:
- mit Spezialverzahnung
- Schaft Ø 6 mm
- Schaftlänge 40 mm

HSS | Schaft 6 mm

301 | 305 | 306 | 311

440800 Gravierfrässtifte

Typ		301	305	306	311
440800	(RG 4470)	6,01 ●	6,44 ●	6,44 ●	6,01 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6,0× 60,0	6,0× 60,0	6,0 × 60,0	6,0 × 60,0
Kopf-Ø × Länge	mm	3,0 × 2,7	3,0 × 4,5	3,0 × 4,5 (34°)	6,0 × 5,6



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
\+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HM-Frässtifte

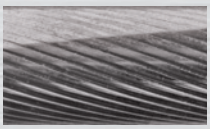
Produktinformation

Zahnung 3 (nach DIN MY)

Zahnung 3 PLUS (nach DIN MX)

Zahnung 4 (nach DIN MX)

Zahnung 5 (nach DIN F)



Empfohlener Drehzahlbereich [min^{-1}]

Um den empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereich [m/min] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
❷ Bearbeitungsfall zuordnen.
❸ Zahnungsauswahl treffen.
❹ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [min^{-1}] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

❺ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
❻ Schnittgewindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

❶ Werkstoffgruppen			❷ Bearbeitungsfall	❸ Zahnung	❹ Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1200 N/mm² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	600 - 900 m/min
				3	450 - 600 m/min
				3 PLUS	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	500 - 600 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1200 N/mm² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	3	250 - 350 m/min
				3 PLUS	
				4	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350 - 450 m/min
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	300 - 450 m/min
				3	250 - 350 m/min
				3 PLUS	
				4	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350 - 450 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Alu-Legierungen, Messing, Kupfer, Zink	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	600 - 900 m/min
	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte Alu-Legierungen (hoher Si-Anteil)	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	3	250 - 350 m/min
				4	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	350 - 450 m/min
	Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	3 PLUS	300 - 450 m/min
				4	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	5	350 - 500 m/min
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/ Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Grobes Zerspanen = hoher Materialabtrag	1	600 - 900 m/min
				3	450 - 600 m/min
				3 PLUS	
			Feines Zerspanen = geringer Materialabtrag	3	500 - 600 m/min

Beispiel:
HM-Frässtift, Zahnung 3 PLUS, ø 12 mm.
Grobes Zerspanen von ungehärteten, nicht vergüteten Stählen.
Schnittgeschwindigkeit: 450 - 600 m/min
Drehzahlbereich: 12.000 - 16.000 min^{-1}

❺ ø [mm]	❻ Schnittgeschwindigkeiten [m/min] 250	300	350	400	450	500	600	900
	Drehzahlen [min^{-1}]							
2	40.000	48.000	56.000	64.000	72.000	80.000	95.000	143.000
3	27.000	32.000	37.000	42.000	48.000	53.000	64.000	95.000
4	20.000	24.000	28.000	32.000	36.000	40.000	48.000	72.000
6	13.000	16.000	19.000	21.000	24.000	27.000	32.000	48.000
8	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	20.000	24.000	36.000
10	8.000	10.000	11.000	13.000	14.000	16.000	19.000	29.000
12	7.000	8.000	9.000	11.000	12.000	13.000	16.000	24.000
16	5.000	6.000	7.000	8.000	9.000	10.000	12.000	18.000
20	4.000	5.000	6.000	6.000	7.000	8.000	10.000	14.000
25	3.000	4.000	4.000	5.000	6.000	6.000	8.000	11.000

443000-443008: Zylinderform ohne Stirnverzahnung (ZYA)
443050-443058: Zylinderform mit Stirnverzahnung (ZYA-S)

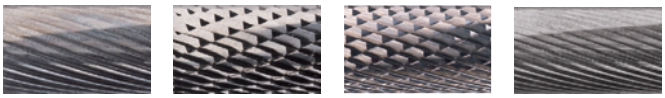
HM | Form ZYA | Schaft 6 mm

443000 PRECITOOL ZYA, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×16	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443000	(RG 4400)	13,65 ●	13,65 ●	18,00 ●	19,75 ●	30,30 ●	38,55 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 51	6 × 64	6 × 64	6 × 70	6 × 70

HM | Form ZYA | Schaft 6 mm

443002 PFERD ZYA, Zahnung 3
443004 PFERD ZYA, Zahnung 3 PLUS
443006 PFERD ZYA, Zahnung 4
443008 PFERD ZYA, Zahnung 5



Zahnung 3 | Zahnung 3 PLUS | Zahnung 4 | Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×13	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443002	(RG 4472)	–	20,85 ○	27,90 ○	31,75 ○	40,60 ○	51,80 ○
443004	(RG 4472)	20,10 ○	20,85 ●	27,90 ●	31,75 ●	40,60 ●	51,80 ○
443006	(RG 4472)	24,10 ○	24,35 ○	32,10 ○	36,50 ○	46,65 ○	59,55 ○
443008	(RG 4472)	20,10 ○	20,85 ○	27,90 ○	31,75 ○	40,60 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 55	6 × 60	6 × 60	6 × 65	6 × 65

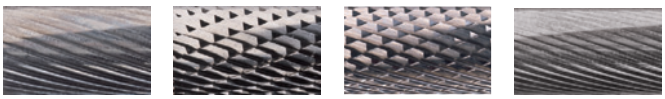
HM | Form ZYA-S | Schaft 6 mm

443050 PRECITOOL ZYA-S, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×16	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443050	(RG 4400)	15,05 ●	15,05 ●	19,75 ●	21,35 ●	33,60 ●	42,55 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 51	6 × 64	6 × 64	6 × 70	6 × 70

HM | Form ZYA-S | Schaft 6 mm

443052 PFERD ZYA-S, Zahnung 3
443054 PFERD ZYA-S, Zahnung 3 PLUS
443056 PFERD ZYA-S, Zahnung 4
443058 PFERD ZYA-S, Zahnung 5



Zahnung 3 | Zahnung 3 PLUS | Zahnung 4 | Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×13	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443052	(RG 4472)	–	22,80 ○	30,65 ○	34,90 ○	44,65 ○	56,95 ○
443054	(RG 4472)	22,75 ○	22,80 ●	30,65 ●	34,90 ●	44,65 ●	56,95 ○
443056	(RG 4472)	26,15 ○	26,25 ○	37,25 ○	40,15 ○	51,35 ○	69,65 ○
443058	(RG 4472)	22,75 ○	22,80 ○	30,65 ○	34,90 ○	44,65 ○	58,05 ○
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 55	6 × 60	6 × 60	6 × 65	6 × 65

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

443100-443108: Walzenrundform
443200-443208: Kugelform

HM | Form WRC | Schaft 6 mm

443100 PRECITOOL WRC, Zahnung 4

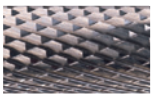
Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×16	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443100	(RG 4400)	15,85 ●	15,85 ●	19,75 ●	21,75 ●	34,20 ●	43,15 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 51	6 × 64	6 × 64	6 × 70	6 × 70

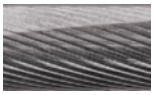
HM | Form WRC | Schaft 6 mm

443102 PFERD WRC, Zahnung 3
443104 PFERD WRC, Zahnung 3 PLUS
443106 PFERD WRC, Zahnung 4
443108 PFERD WRC, Zahnung 5

Zahnung 3

Zahnung 3 PLUS


Zahnung 4


Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×13	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443102	(RG 4472)	–	23,20 ○	32,60 ○	33,05 ○	49,95 ○	59,80 ○
443104	(RG 4472)	23,70 ○	23,20 ●	32,60 ●	33,05 ●	49,95 ●	59,80 ○
443106	(RG 4472)	28,60 ○	27,60 ○	39,75 ○	40,65 ○	58,95 ○	67,20 ○
443108	(RG 4472)	–	23,20 ○	32,60 ○	33,05 ○	49,95 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 55	6 × 60	6 × 60	6 × 65	6 × 65

HM | Form KUD | Schaft 6 mm

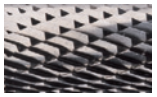
443200 PRECITOOL KUD, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	3×3	6×6	8×8	10×10	12×11	16×14
443200	(RG 4400)	14,45 ●	14,45 ●	15,85 ●	17,80 ●	23,75 ●	29,65 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 51	6 × 52	6 × 52	6 × 56	6 × 59

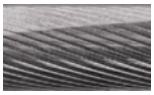
HM | Form KUD | Schaft 6 mm

443202 PFERD KUD, Zahnung 3
443204 PFERD KUD, Zahnung 3 PLUS
443206 PFERD KUD, Zahnung 4
443208 PFERD KUD, Zahnung 5

Zahnung 3


Zahnung 3 PLUS

Zahnung 4


Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	4×3	6×5	8×7	10×9	12×10	16×14	20×18
443202	(RG 4472)	–	19,50 ○	22,35 ○	23,20 ○	31,75 ○	–	59,85 ○
443204	(RG 4472)	20,55 ○	19,50 ●	22,35 ●	23,20 ●	31,75 ●	42,40 ●	59,85 ○
443206	(RG 4472)	–	23,45 ○	25,90 ○	26,80 ○	37,50 ○	51,80 ○	–
443208	(RG 4472)	20,55 ○	19,50 ○	22,35 ○	23,20 ○	31,75 ○	42,40 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 45	6 × 45	6 × 47	6 × 49	6 × 51	6 × 54	6 × 58

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

443300-443308: Tropfenform
443400-443408: Rundbogenform

HM | Form TRE | Schaft 6 mm

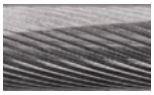
443300 PRECITOOL TRE, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×10	8×16	10×16	12×22	16×25
443300	(RG 4400)	17,80 ●	19,40 ●	18,20 ●	31,65 ●	44,35 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 60	6 × 60	6 × 67	6 × 70

HM | Form TRE | Schaft 6 mm

Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

443302 PFERD TRE, Zahnung 3
443306 PFERD TRE, Zahnung 4
443308 PFERD TRE, Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×10	8×13	10×16	12×20	16×25
443302	(RG 4472)	–	–	–	38,60 ○	–
443306	(RG 4472)	–	38,60 ○	44,70 ○	46,20 ○	68,10 ○
443308	(RG 4472)	25,75 ○	–	–	38,60 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 50	6 × 53	6 × 56	6 × 60	6 × 65

HM | Form RBF | Schaft 6 mm

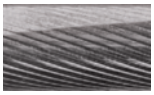
443400 PRECITOOL RBF, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443400	(RG 4400)	16,85 ●	19,15 ●	20,95 ●	31,45 ●	43,50 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 64	6 × 64	6 × 70	6 × 70

HM | Form RBF | Schaft 6 mm

Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

443402 PFERD RBF, Zahnung 3
443406 PFERD RBF, Zahnung 4
443408 PFERD RBF, Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×18	8×20	10×20	12×25	16×30
443402	(RG 4472)	23,00 ○	37,25 ○	37,70 ○	43,75 ○	60,15 ○
443406	(RG 4472)	26,25 ○	44,70 ●	45,55 ●	52,50 ●	67,90 ○
443408	(RG 4472)	23,00 ●	–	37,70 ○	43,75 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 60	6 × 60	6 × 65	6 × 70

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

443500-443508: Spitzbogenform
443600-44308: Flammenform

HM | Form SPG | Schaft 6 mm

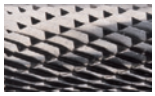
443500 PRECITOOL SPG, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×16	8×20	10×20	12×25	16×25
443500	(RG 4400)	16,85 ●	20,35 ●	22,55 ●	30,85 ●	41,55 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 64	6 × 64	6 × 70	6 × 70

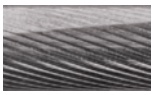
HM | Form SPG | Schaft 6 mm

443502 PFERD SPG, Zahnung 3
443504 PFERD SPG, Zahnung 3 PLUS
443506 PFERD SPG, Zahnung 4
443508 PFERD SPG, Zahnung 5

Zahnung 3


Zahnung 3 PLUS

Zahnung 4


Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×18	10×20	12×25	12×30	16×30
443502	(RG 4472)	22,35 ●	36,60 ○	42,45 ○	47,05 ○	58,40 ○
443504	(RG 4472)	22,35 ●	36,60 ●	42,45 ●	47,05 ○	58,40 ○
443506	(RG 4472)	25,50 ○	44,20 ○	50,95 ○	56,45 ○	65,90 ○
443508	(RG 4472)	22,35 ○	36,60 ○	42,45 ○	47,05 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 60	6 × 65	6 × 70	6 × 70

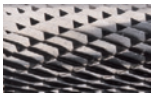
HM | Form HMB | Schaft 6 mm

443600 PRECITOOL B, Zahnung 4

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	8×20	12×32	16×36
443600	(RG 4400)	22,10 ●	45,50 ●	61,30 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 64	6 × 76	6 × 81

HM | Form HMB | Schaft 6 mm

Zahnung 3


Zahnung 3 PLUS

443602 PFERD B, Zahnung 3
443604 PFERD B, Zahnung 3 PLUS

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	8×20	12×30
443602	(RG 4472)	33,45 ○	47,85 ○
443604	(RG 4472)	33,45 ●	47,85 ○
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 60	6 × 70

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
443700-443708: Rundkegelform
443800-443808: Spitzkegelform
443902: Winkelfrässtift ohne Stirnverzahnung, Stumpfkegelform

HM | Form KEL | Schaft 6 mm

443700 PRECITOOL KEL, Zahnung 4

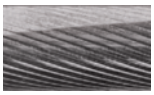
Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×16	8×24	10×27	12×30	16×33
443700	(RG 4400)	17,20 ●	22,40 ●	27,05 ●	33,25 ●	59,30 ○
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 67	6 × 71	6 × 73	6 × 78

HM | Form KEL | Schaft 6 mm

443702 PFERD KEL, Zahnung 3
443706 PFERD KEL, Zahnung 4
443708 PFERD KEL, Zahnung 5

Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	10×20	12×25	12×30	16×30
443702	(RG 4472)	36,85 ○	51,50 ○	56,10 ○	–
443706	(RG 4472)	43,70 ○	60,70 ○	69,40 ○	68,40 ○
443708	(RG 4472)	–	–	56,10 ○	–
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 60	6 × 65	6 × 70	6 × 70

HM | Form SKM | Schaft 6 mm

443800 PRECITOOL SKM, Zahnung 4

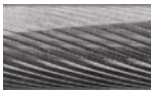
Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×20	10×19	12×25	16×29
443800	(RG 4400)	17,20 ●	27,05 ●	34,00 ●	45,50 ●
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 51	6 × 64	6 × 70	6 × 70

HM | Form SKM | Schaft 6 mm

443802 PFERD SKM, Zahnung 3
443806 PFERD SKM, Zahnung 4
443808 PFERD SKM, Zahnung 5

Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	6×18	10×20	12×25
443802	(RG 4472)	22,35 ●	27,20 ○	41,55 ○
443806	(RG 4472)	26,80 ○	32,60 ●	49,80 ○
443808	(RG 4472)	22,35 ●	27,20 ○	41,55 ○
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 55	6 × 60	6 × 65

HM | Form WKN | Schaft 6 mm

443902 PFERD WKN, Zahnung 3

Kopf-Ø × Kopflänge	mm	10×13	12×13	16×13
443902	(RG 4472)	41,60 ○	45,60 ○	55,20 ○
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 53	6 × 53	6 × 53

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HM-FRÄSSTIFT-SÄTZE

Ausführung:
443819: Länge 64 mm, Schaft-Ø 6 mm, Universalverzahnung
444819: Länge 38 mm, Schaft-Ø 3 mm, Universalverzahnung

HM | Schaft 6 mm | Schaft 3 mm | Lieferung im Koffer

443819 PRECITOOL HM-Frässtift-Satz, Schaft-Ø 6 mm
444819 PRECITOOL HM-Frässtift-Satz, Schaft-Ø 3 mm

teilig	443819 (RG 4400)	444819 (RG 4400)	Inhalt
8	151,50 ●	–	- zylindrisch, ohne Stirnverzahnung, 10×20 mm - zylindrisch, mit Stirnverzahnung, 10×20 mm - zylindrisch, mit abgerundetem Kopf, 10×20 mm - Spitzbogen-Geschoss, 10×20 mm - Rundbogen - Baum, 10×20 mm - Spitzkegel, 6×20 mm - Kugel, 10 mm - konisch, Rundkegel, 10×27 mm
10	–	101,00 ●	- zylindrisch, ohne Stirnverzahnung, 3×13 mm - zylindrisch, mit abgerundetem Kopf, 3×13 mm - Spitzbogen, 3×8 mm - Rundbogen, 3×13 mm - Tropfen, 3×6 mm - Flammen, 3×6 mm - Rundkegel, rund, 3×13 mm - Kugel, 3 mm - Innenwinkel, 10°, 3 mm - Spitzkegel, 3×13 mm

Ausführung:
443905: Länge 55 mm (Kugel 45 mm), Schaft-Ø 6 mm, universelle Zahnung 3 PLUS
444820: Länge 34-43 mm, Schaft-Ø 3 mm, Zahnung 5

HM | HM | Schaft 6 mm | Schaft 3 mm

443905 PFERD HM-Frässtift-Satz, Schaft-Ø 6 mm
444820 PFERD HM-Frässtift-Satz, Schaft-Ø 3 mm

teilig	443905 (RG 4472)	444820 (RG 4472)	Inhalt
5	108,10 ●	–	- zylindrisch, ohne Stirnverzahnung, 6×16 mm - Kugel, 6×5 mm - Walzenrundform, 6×16 mm - Spitzbogen, 6×18 mm - Rundbogen, 6×18 mm
15	–	180,10 ●	- je 1× zylindrisch, ohne Stirnverzahnung, 2×10 mm | 3×13 mm | 6×7 mm | 6×13 mm - Flammen, 3×7 mm - Kugel, 4×3 mm - je 1× Walzenrundform, 2×10 mm | 3×13 mm - Spitzbogen, 3×7 mm - Spitzkegel, 6×13 mm - je 1× Rundbogen, 3×7 mm | 6×13 mm - je 1× Tropfen, 3×7 mm | 6×10 mm - Winkelfrässtift, 3×7 mm

HM-FRÄSSTIFTE für Leichtmetalle

Ausführung:
Spezialverzahnung für weiche und schmierende Stoffe.

Verwendung:
Zur Bearbeitung von Aluminium, Kupfer, Bronze, Zinn, Zink, Kunststoffen, NE-Metallen etc.

HM | Schaft 6 mm

ZYA 1225

WRC 1225

RBF 1225

KEL 1225

KUD 1210

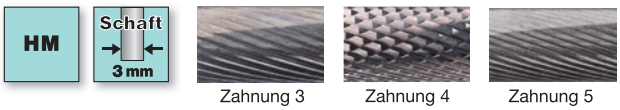
444759 ALU-Verzahnung

Typ		ZYA1020	ZYA1225	WRC0616	WRC1225	RBF0618	RBF1225	KEL1230	KUD1210
444759	(RG 4400)	28,30 ●	41,55 ●	20,95 ●	41,35 ●	20,95 ●	41,90 ●	38,35 ●	33,60 ●
Kopf-Ø	mm	10	12	6	12	6	12	12	12
Schaft-Ø × Gesamtlänge	mm	6 × 64	6 × 70	6 × 51	6 × 70	6 × 51	6 × 70	6 × 73	6 × 56

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung und Verwendung:
- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet
- weitere Details siehe Produktinformation (S. 44/838)



Zahnung 3

Zahnung 4

Zahnung 5

ZYA 0210 ZYA-S 0313 ZYA 0313 ZYA-S0607 ZYA0607 ZYA-S 0613 ZYA0613

444810 Zylinderform, Zahnung 3
444800 Zylinderform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
ZYA0210	7,90 ●	7,90 ●	2,4	13	38
ZYA0313	7,90 ●	7,90 ●	3,0	13	38
ZYA0607	10,85 ○	11,65 ○	6,0	7	38
ZYA0613	13,05 ●	13,05 ●	6,0	13	51
ZYA-S0210	7,90 ○	7,90 ●	2,5	11	38
ZYA-S0313	7,90 ●	7,90 ●	3,0	14	38
ZYA-S0613	15,65 ●	15,65 ●	6,0	13	51

B 0307 B 0613

444810 Flammenform, Zahnung 3
444800 Flammenform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
B0307	7,90 ●	7,90 ●	3	6	38
B0613	13,05 ●	13,05 ●	6	13	43

WRC 0210 WRC 3013 WRC 0613

444800 Walzenrundform, Zahnung 4
444810 Walzenrundform, Zahnung 3

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WRC0210	7,90 ●	7,90 ●	2,4	13	38
WRC0313	7,90 ●	7,90 ●	3,0	13	38
WRC0613	13,05 ●	13,05 ●	6,0	13	51

WKN-S 0307 WKN 0307 WKN-S 0607 WKN 0607

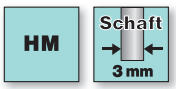
444810 Winkelform, Zahnung 3
444800 Winkelform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WKN0307	7,90 ●	7,90 ●	3	3	38
WKN0607	13,05 ○	13,05 ●	6	6	44
WKN-S0307	9,52 ○	9,52 ●	3	7	38
WKN-S0607	15,65 ●	15,65 ●	6	8	44

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

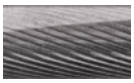
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung und Verwendung:
- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet
- weitere Details siehe Produktinformation (S. 44/838)



Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

KUD 0302 KUD 0403 KUD 0605

444810 Kugelform, Zahnung 3
444800 Kugelform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
KUD0302	7,90 ●	7,90 ●	2,4	3,2	38
KUD0403	17,80 ●	9,69 ●	3,2	3,2	38
KUD0605	13,05 ●	13,05 ●	6,4	6,4	44

SKM 0307 SKM 0311 SKM 0613

444810 Spitzkugelform, Zahnung 3
444800 Spitzkugelform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SKM0307	7,90 ●	7,90 ●	3	10	38
SKM0313	7,90 ●	7,90 ●	3	13	38
SKM0613	13,05 ●	13,05 ●	6	13	51

RBF 0313 RBF 0613

444810 Rundbogenform, Zahnung 3
444800 Rundbogenform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
RBF0313	7,90 ●	7,90 ●	3	13	38
RBF0613	13,05 ●	13,05 ●	6	13	51

SPG 0307 SPG 0313 SPG 0613

444810 Spitzbogenform, Zahnung 3
444800 Spitzbogenform, Zahnung 4

Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SPG0307	7,90 ●	7,90 ●	3	8	38
SPG0313	7,90 ●	7,90 ●	3	13	38
SPG0613	13,05 ●	13,05 ●	6	13	51

TRE 0307 TRE 0610

444810 Tropfenform, Zahnung 3
444800 Tropfenform, Zahnung 4

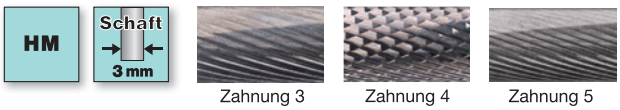
Typ	444810 (RG 4400)	444800 (RG 4400)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
TRE0307	7,90 ●	7,90 ●	3	6	38
TRE0610	13,05 ○	13,05 ●	6	10	48

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HM-KLEINFRÄSSTIFTE

Ausführung und Verwendung:
- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet
- weitere Details siehe Produktinformation (S. 44/838)



Zahnung 3

Zahnung 4

Zahnung 5

ZYA 0210 ZYA-S 0313 ZYA 0313 ZYA-S0607 ZYA0607 ZYA-S 0613 ZYA0613

444806 Zylinderform, Zahnung 4
444808 Zylinderform, Zahnung 5

Typ	444806 (RG 4472)	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
ZYA0210	12,90 ○	11,25 ●	2	10	40
ZYA0313	11,95 ○	11,25 ●	3	13	43
ZYA0607	–	12,40 ○	6	7	37
ZYA0613	–	12,40 ○	6	13	43
ZYA-S0313	12,45 ○	–	3	13	43
ZYA-S0607	–	14,85 ○	6	7	37
ZYA-S0613	15,15 ○	–	6	13	43

B 0307 B 0613

444808 Flammenform, Zahnung 5

Typ	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
B0307	12,45 ●	3	7	37
B0613	15,10 ●	6	13	43

WRC 0210 WRC 3013 WRC 0613

444806 Walzenrundform, Zahnung 4
444808 Walzenrundform, Zahnung 5

Typ	444806 (RG 4472)	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WRC0210	12,45 ○	12,45 ○	2	10	40
WRC0313	12,45 ●	12,45 ●	3	13	43
WRC0613	15,10 ○	15,10 ○	6	13	43

WKN 0307 WKN 0607

444808 Winkelform, Zahnung 5

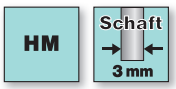
Typ	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
WKN0307	11,85 ○	3	7	37
WKN0607	13,90 ○	6	7	37

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

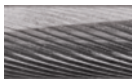
HM-KLEINFRÄSSTIFTE

Ausführung und Verwendung:
- Schaft-Ø 3 mm
- HM-Kopf aufgelötet
- weitere Details siehe Produktinformation (S. 44/838)



Zahnung 3

Zahnung 4


Zahnung 5

KUD 0302 KUD 0403 KUD 0605

444806 Kugelform, Zahnung 4
444808 Kugelform, Zahnung 5

Typ	444806 (RG 4472)	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
KUD0302	12,45 ○	12,45 ●	3	2	33
KUD0403	15,10 ○	15,10 ●	4	3	34
KUD0605	15,10 ○	15,10 ●	6	5	35

SKM 0307 SKM 0311 SKM 0613

444808 Spitzkegelform, Zahnung 5

Typ	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SKM0307	12,45 ○	3	7	37
SKM0311	12,45 ●	3	11	41
SKM0613	13,75 ●	6	13	43

RBF 0313 RBF 0613

444806 Rundbogenform, Zahnung 4
444808 Rundbogenform, Zahnung 5

Typ	444806 (RG 4472)	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
RBF0307	–	12,45 ●	3	7	37
RBF0613	13,75 ○	13,75 ○	6	13	43

SPG 0307 SPG 0313 SPG 0613

444806 Spitzbogenform, Zahnung 4
444808 Spitzbogenform, Zahnung 5

Typ	444806 (RG 4472)	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
SPG0307	12,45 ○	12,45 ○	3	7	37
SPG0313	12,45 ●	12,45 ●	3	13	43
SPG0613	13,75 ○	13,75 ●	6	13	43

TRE 0307 TRE 0610

444808 Tropfenform, Zahnung 5

Typ	444808 (RG 4472)	Kopf-Ø mm	Kopflänge mm	Gesamtlänge mm
TRE0307	12,45 ●	3	7	37
TRE0610	13,75 ○	6	10	40

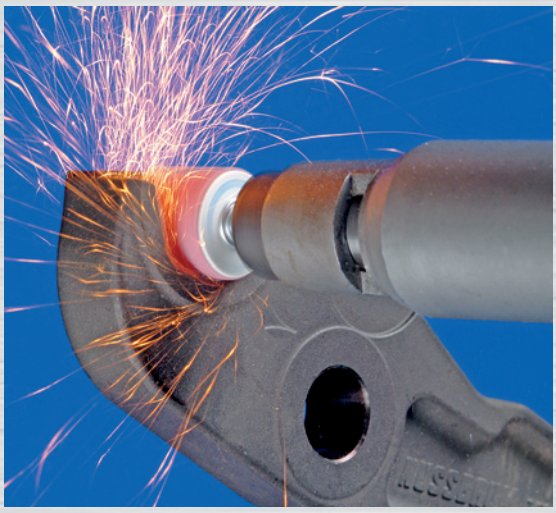
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Schleifstifte keramisch gebunden

Produktinformation

Schleifstifte der Härte O werden aus einer keramischen Bindung und rosafarbenem Edelkorund gefertigt. Aus der Kombination des verschleißbeständigen Korns und der harten Bindung werden Schleifstifte mit sehr hoher Standzeit und gutem Zeitsparvolumen hergestellt. Die Härte O ist besonders für den Kanteneinsatz und Entgratarbeiten an Stahlbauteilen geeignet.



Vorteile
Aufgrund der harten Bindung sind die Schleifstifte formstabil und zeichnen sich durch lange Standzeit und geringen Werkzeugverschleiß aus. Durch die hohe Kantenstabilität lassen sich Schleifstifte mit der Härte O auch auf niedrigtourigen Antriebsmaschinen wirtschaftlich einsetzen.

Anwendungen
- Entfernen von Graten an Stahlgussteilen
- Schleifen von Fasern zur Schweißnahtvorbereitung
- Beischleifen von Konturen und Kanten an Schmiedeteilen

Anwendungsempfehlungen
Schleifstifte der Härte O erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 25 - 40 m/s. Als Antriebsmaschinen können Biegewellen, Elektro- und Druckluftgeradschleifer verwendet werden.

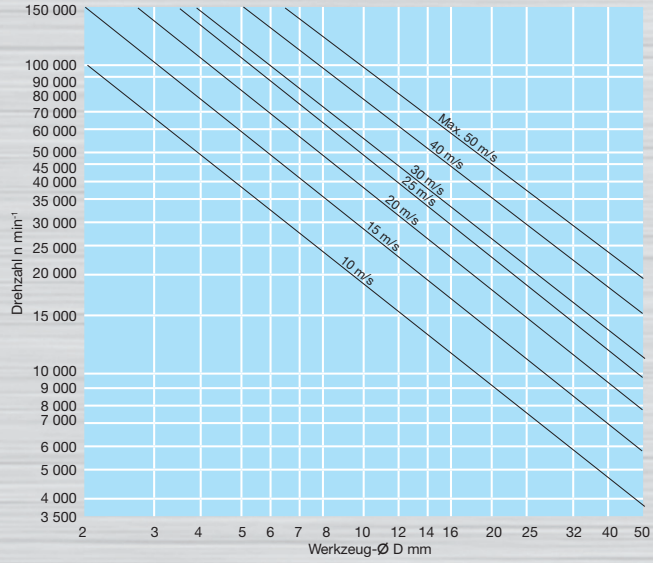
Spindelverlängerungen
Mit Spindelverlängerungen können die Schäfte von Schleifstiften verlängert werden, um an schwer zugänglichen Stellen, z. B. Rohren und Kanälen, arbeiten zu können. Die Verlängerung wird in die Spannzange der Maschine oder in das Handstück der Biegewelle eingespannt.

Werkstoffgruppen			Bearbeitungsfall	Eignung
Stahl Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle bis 1200 N/mm² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle Einsatzstähle	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○
			Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	●
	Gehärtet, vergütete Stähle über 1200 N/mm² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle Vergütungsstähle legierte Stähle	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	○
	Stahlguss	Unlegierter Stahlguss niedrig legierter Stahlguss	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○
			Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	●
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	○
Gusseisen	graues Gusseisen weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung	○
			Kanteneinsatz und Ausschleifen von Vererzungen mit hoher Formstabilität	○

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet

Sicherheitshinweise:

Sicherheitsempfehlungen beachten!



Schnittgeschwindigkeiten für Schleifstifte

In der nebenstehenden Grafik können Sie mit der Schnittgeschwindigkeit die Drehzahl in (min⁻¹) ermitteln. Im Diagramm sind die Schnittgeschwindigkeiten durch schwarze diagonale Geraden dargestellt. Die dem Werkzeug-Ø entsprechende Senkrechte trifft die angegebene Schnittgeschwindigkeit (Diagonale). Von dort aus wird in der Waagerechten am linken Rand die Drehzahl für Schleifstifte und Maschine in (min⁻¹) abgelesen.

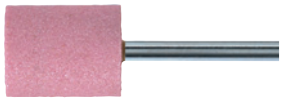
Beispiel:

Schleifstift	Ø 20 mm
Härte	O
Schnittgeschwindigkeit	25 - 40 m/s
Drehzahl	24000 - 38000 min⁻¹

SCHLEIFSTIFTE Edelkorund Schaft Ø 6 mm, Korn grob

Ausführung:
- Edelkorund (EKR)
- Härte O (Details s. Produktinformation)
- Schaft: Ø 6 mm
- Länge: 40 mm

Form ZY | EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



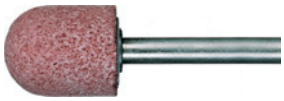
450100 Form ZY

Typ		ZY0408	ZY0510	ZY0613	ZY0816	ZY1020	ZY1025	ZY1032	ZY1325
450100	(RG 4577)	1,04 ●	1,04 ●	1,08 ●	1,05 ●	1,19 ●	1,29 ●	1,44 ●	1,36 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	4×8	5×10	6×13	8×16	10×20	10×25	10×32	13×25

450100 Form ZY

Typ		ZY1632	ZY2006	ZY2025	ZY2506	ZY2513	ZY2532	ZY3216	ZY4020
450100	(RG 4577)	1,44 ●	1,24 ●	1,39 ●	1,29 ●	1,39 ●	1,77 ●	1,62 ●	1,87 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	16×32	20×6	20×25	25×6	25×13	25×32	32×16	40×20

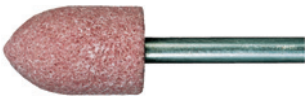
Form WR | EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



450300 Form WR

Typ		WR0510	WR0816	WR1320
450300	(RG 4577)	1,21 ●	1,21 ●	1,43 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	5×10	8×16	13×20

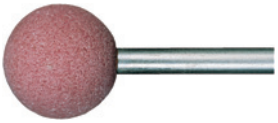
Form SP | EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



450400 Form SP

Typ		SP0510	SP0816	SP1320	SP2032
450400	(RG 4577)	1,24 ●	1,27 ●	1,52 ●	2,09 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	5 × 10	8 × 16	13 × 20	20 × 32

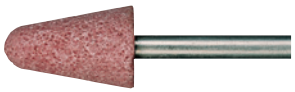
Form KU | EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



450500 Form KU

Typ		KU05	KU08	KU13	KU16	KU20	KU25
450500	(RG 4577)	1,17 ●	1,26 ●	1,36 ●	1,60 ●	1,80 ●	2,19 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	5	8	13	16	20	25

Form KE | EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



450600 Form KE

Typ		KE1313	KE1616	KE1645	KE2020	KE2525	KE2545
450600	(RG 4577)	1,23 ●	1,41 ●	2,41 ●	1,68 ●	2,01 ●	2,41 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	13 × 13	16 × 16	16 × 45	20 × 20	25 × 25	25 × 45

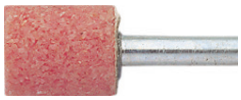
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFSTIFTE Edelkorund Schaft Ø 3 mm

Ausführung:
- Edelkorund (EKR)
- Härte O (Details s. Produktinformation)
- Schaft: Ø 3 mm
- Länge: 30 mm

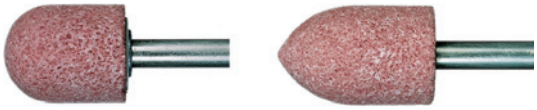
Form ZY | EKR | Schaft 3 mm | VPE 10 Stück



450610 Form ZY

Typ		ZY0205	ZY0306	ZY0408	ZY0510	ZY0613	ZY0810	ZY0816	ZY1002	ZY1013	ZY1303	ZY1604
450610	(RG 4577)	1,17 ●	1,04 ●	1,04 ●	1,04 ●	1,08 ●	1,04 ●	1,05 ●	1,11 ●	1,07 ●	1,08 ●	1,07 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	2 × 5	3 × 6	4 × 8	5 × 10	6 × 13	8 × 10	8 × 16	10 × 2	10 × 13	13 × 3	16 × 4

Form WR | Form SP | EKR | Schaft 3 mm | VPE 10 Stück

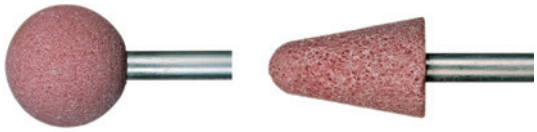


450630 450640

450630 Form WR
450640 Form SP

Typ		WR0306	WR0510	SP0306	SP0510
450630	(RG 4577)	1,21 ●	1,21 ●	–	–
450640	(RG 4577)	–	–	1,19 ●	1,24 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	3 × 6	5 × 10	3 × 6	5 × 10

Form KU | Form KE | EKR | Schaft 3 mm | VPE 10 Stück



450650 450660

450650 Form KU
450660 Form KE

Typ		KU03	KU05	KU08	KU13	KE1010
450650	(RG 4577)	1,17 ●	1,17 ●	1,26 ●	1,36 ●	–
450660	(RG 4577)	–	–	–	–	1,19 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	3	5	8	13	10×10

EDELKORUND-SCHLEIFSTIFT-SÄTZE

Ausführung:
- Härtegrad O (mittel, verschleißbeständiges Korn, harte Bindung)
- keramische Bindung
- Edelkorund rosa

Größe 10: Schaft Ø 6 mm, Korngröße grob
Größe 15: Schaft Ø 3 mm, Korngröße fein

EKR | Schaft 6 mm | Schaft 3 mm

Verwendung:
- sehr hohe Standzeit
- universell einsetzbar, formstabil und kantenfest
- empfohlene Schnittgeschwindigkeit 25-40 m/s
- für Kanteneinsatz und Entgratarbeiten an Stahlbauteilen

10 15

450690 Schleifstift-Satz

teilig	450690 (RG 4577)	Inhalt je 1 Schleifstift Form/Abmessung	Schaft-Ø mm
10	16,55 ●	ZY 1013 | ZY 1320 | ZY 2006 | ZY 2013 | ZY 2025 | KU 16 | WR 2025 | WK 2025 | SP 1320 | KE 2020	6
15	18,80 ●	2×ZY 0510 | 2×ZY 0810 | ZY 0802 | ZY 0613 | ZY 0408 | ZY 1013 | ZY 1604 | WR 0510 | KU 05 | SP 0306 | KE 1010 | ZY 1604 | ZY 1303	3

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFSTIFTE Silicium-Carbid

Ausführung:
- keramische Bindung
- Silicium-Carbid-Schleifkorn
- große Festigkeit und homogene Struktur

Form ZY | SiC | Schaft 6 mm | K | VPE 10 Stück

Verwendung:
- zur Bearbeitung von Grauguss, Sphäroguss, Duroplast, anorganischen Werkstoffen
- hochtourige Schleifmaschinen
- empfohlene Umfangsgeschwindigkeit 10-20 m/s

450700 Form ZY

Typ	450700 (RG 4577)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Schaft-Ø mm	Typ	450700 (RG 4577)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Schaft-Ø mm
ZY1632	1,44 ●	16×32	6	ZY2040	1,82 ●	20×40	6
ZY2025	1,39 ●	20×25	6	–	–	–	–

SCHLEIFSTIFTE in BA-Bindung

Ausführung:
- Normalkorund
- Bakelit (BA)-Bindung

Form ZY | NK | Schaft 6 mm | M | VPE 10 Stück

Verwendung:
- zur Bearbeitung nichtrostender und säurebeständiger Stähle
- für hohe Umfangsgeschwindigkeit bis max. 50 m/s
- für den Flächenschliff

Drehzahlbereiche:
- max. zulässige Drehzahlen sind detailliert in DIN 69170 festgelegt

451000 Form ZY

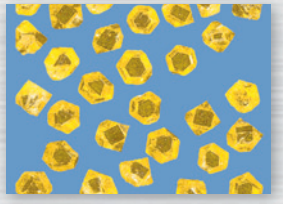
Typ	451000 (RG 4577)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Schaft-Ø mm	Typ	451000 (RG 4577)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Schaft-Ø mm
ZY1032	1,55 ●	10×32	6	ZY2025	1,55 ●	20×25	6
ZY1325	1,44 ●	13×25	6	ZY4020	1,96 ●	40×20	6
ZY1632	1,59 ●	16×32	6	–	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

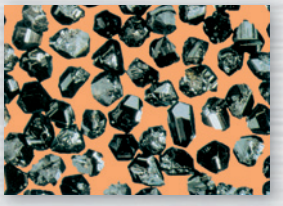
Produktinformation

Vorteile von Schleifwerkzeugen mit Diamant und CBN
Hervorragende Standzeit und Profilhaftigkeit, kurze Bearbeitungszeiten. Reduzierung unproduktiver Zeitverluste, weil das Werkzeug seltener abgerichtet oder gewechselt werden muss. Vermeidung von thermischen Schäden am Werkstück, weil geringere Schleiftemperaturen entstehen. Gleichmäßiges Qualitätsniveau über eine Vielzahl von Werkstücken.



Schleifmittel Diamant
Die Schleifmittel Diamant und CBN konkurrieren nicht miteinander, sondern sie ergänzen sich. Für die Stahlbearbeitung scheidet Diamant aus, da eine chemische Reaktion zwischen Eisen (Fe) im Stahl und Kohlenstoff (C) des Diamanten einen sehr schnellen Verschleiß des Diamantwerkzeuges verursacht. Die Bearbeitung von Stahl mit Diamant ist daher in der Regel unwirtschaftlich.

Diamant-Werkzeuge eignen sich zur Bearbeitung von:
HM (gesintert), HM (Grünling)
Glas, Keramik (auch Ing.-Keramik)
Porzellan, Verschleißschutzschichten
Ferrit, Silicium, Graphit,
Elektrokohle, Duroplasten
Glasfaserverstärkten Kunststoffen
Natur- und Kunststoffen
Feuerfesten Stoffen.



Schleifmittel CBN
Das CBN steht dem Diamanten hinsichtlich der Härte nur wenig nach, reagiert jedoch nicht mit Eisen (Fe) im Stahl.

CBN-Werkzeuge eignen sich zur Bearbeitung von:
Schnellarbeitsstählen
Werkzeugstählen, Einsatzstählen
Kugellagerstählen, Chromstählen
Gehärteten Stahlwerkstoffen mit einer Härte über 54 HRC.

Umrechnungstabelle von
❶ Schnittgeschwindigkeit (m/s)
❷ in Drehzahl (min^{-1})
❸ je Werkzeug-Ø

Beispiel: Diamant-Schleifstift
Durchmesser: 20 mm
Schnittgeschwindigkeit: 25 m/s
Drehzahl: 23 870 min^{-1}

Sicherheitshinweise:

Sicherheitsempfehlungen beachten!

❸ Wkz-Ø (mm)	❶ Schnittgeschwindigkeiten (m/s)											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
	❷ Drehzahlen (min^{-1})											
1	152 790	229 180										
2	76 390	114 590	143 240	171 890	190 990	238 730						
3	50 930	76 390	95 490	114 590	127 320	159 160	190 990					
4	38 200	57 300	71 620	85 940	95 490	119 370	143 240	190 990				
5	30 560	45 840	57 300	68 760	76 390	95 490	114 590	152 790	190 990			
6	25 470	38 200	47 750	57 300	63 660	79 580	95 490	127 320	159 160			
7	21 830	32 740	40 930	49 110	54 570	68 210	81 850	109 140	136 420	218 270		
8	19 100	28 650	35 810	42 970	47 750	59 680	71 620	95 490	119 370	190 990	238 270	
9	16 980	25 470	31 830	38 200	42 440	53 050	63 660	84 880	106 100	169 770	212 210	
10	15 280	22 920	28 650	34 380	38 200	47 750	57 300	76 390	95 490	152 790	190 990	238 270
12	12 730	19 100	23 870	28 650	31 830	39 790	47 750	63 660	79 580	127 320	159 160	198 940
15	10 190	15 280	19 100	22 920	25 470	31 830	38 200	50 930	63 660	101 860	127 320	159 160
18	8 490	12 730	15 920	19 100	21 220	26 530	31 830	42 440	53 050	84 880	106 100	132 630
20	7 640	11 460	14 320	17 190	19 100	23 870	28 650	38 200	47 750	76 390	95 490	119 370
25	6 110	9 170	11 460	13 750	15 280	19 100	22 920	30 560	38 200	61 120	76 400	95 490
30	5 090	7 640	9 550	11 460	12 730	15 920	19 100	25 470	31 830	50 930	63 660	79 580
40	3 820	5 730	7 160	8 590	9 550	11 940	14 320	19 100	23 870	38 200	47 750	59 680
50	3 060	4 580	5 730	6 880	7 640	9 550	11 460	15 280	19 100	30 560	38 200	47 750
75	2 040	3 060	3 820	4 580	5 090	6 370	7 640	10 190	12 730	20 370	25 470	31 830
100	1 530	2 290	2 870	3 440	3 820	4 780	5 730	7 640	9 550	15 280	19 100	23 870
125	1 220	1 830	2 290	2 750	3 060	3 820	4 580	6 110	7 640	12 220	15 280	19 100
150	1 020	1 530	1 910	2 290	2 550	3 180	3 820	5 090	6 370	10 190	12 730	15 920
175	870	1 310	1 640	1 960	2 180	2 730	3 270	4 370	5 460	8 730	10 910	13 640
200	760	1 150	1 430	1 720	1 910	2 390	2 870	3 820	4 780	7 640	9 550	11 940
250	610	920	1 150	1 380	1 530	1 910	2 290	3 060	3 820	6 110	7 640	9 550
300	510	760	960	1 150	1 280	1 600	1 910	2 550	3 180	5 090	6 370	7 960
350	440	660	820	980	1 090	1 360	1 640	2 180	2 730	4 370	5 460	6 820
400	380	570	720	860	960	1 200	1 430	1 910	2 390	3 820	4 780	5 970
450	340	510	640	760	850	1 060	1 270	1 700	2 120	3 400	4 240	5 310
500	310	460	570	690	760	960	1 150	1 530	1 910	3 060	3 820	4 780
600	260	380	480	570	640	800	960	1 270	1 590	2 550	3 180	3 980

CBN- UND DIAMANT-SCHLEIFSTIFTE mit Galvanikbindung

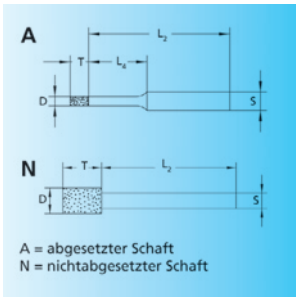
Ausführung:
- galvanische Bindung
- einschichtig kornbelegt
- große Spankammern verhindern das Zusetzen

Verwendung:
Diamant:
- zur Bearbeitung von Glas- oder kohlefaserverstärkten Duroplasten, Hartmetall, Ferrit, Silicium, Graphit, usw.
- Schnittgeschwindigkeiten: Trockenschliff 8-18 m/s, Nassschliff 15-30 m/s

CBN:
- zur Bearbeitung von Schnellarbeitsstahl, Werkzeugstahl, HSS, hochwarmfesten Werkstoffen
- Schnittgeschwindigkeiten: Trockenschliff 15-30 m/s, Nassschliff 20-45 m/s

*nicht abgesetzter Schaft

CBN | Schaft 3 mm | Schaft 6 mm



453030 CBN-Schleifstift Zylinderform Korn B126 mittel

Kopf-Ø×T mm	453030 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm	Kopf-Ø×T mm	453030 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm
1,0×4	8,40 ●	9	3×36	5,0×5*	12,50 ●	–	3×45
1,4×4	8,12 ●	9	3×36	6,0×6	14,25 ●	19	6×54
2,0×4	9,34 ●	10	3×36	8,0×8*	18,30 ●	–	6×52
3,0×4	10,50 ●	19	3×36	10,0×8*	21,40 ●	–	6×52
4,0×5*	10,60 ●	–	3×45	12,0×8*	25,15 ●	–	6×52

CBN | Schaft 3 mm | Schaft 6 mm

453040 CBN-Schleifstift Kugelform Korn B126 mittel

Kopf-Ø mm	453040 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm	Kopf-Ø mm	453040 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm
1,0	9,92 ●	10	3×44	5,0	17,90 ●	2	3×40
2,0	12,35 ●	8	3×43	6,0*	21,00 ●	–	3×39
3,0	12,50 ●	6	3×42	8,0	26,60 ●	10	6×52
4,0	13,90 ●	5	3×41	–	–	–	–

Diamant | Schaft 3 mm | Schaft 6 mm

454030 Diamant-Schleifstift Zylinderform Korn D126 mittel

Kopf-Ø×T mm	454030 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm	Kopf-Ø×T mm	454030 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm
1,0×4	8,02 ●	9	3×36	4,0×5*	9,64 ●	–	3×45
1,4×4	7,37 ●	9	3×36	5,0×5*	11,55 ●	–	3×45
1,6×4	8,24 ●	10	3×36	6,0×6	13,10 ●	19	6×54
2,0×4	8,60 ●	10	3×36	8,0×8*	16,70 ●	–	6×52
2,4×4	8,67 ●	14	3×36	10,0×8*	19,45 ●	–	6×52
3,0×4	9,47 ●	19	3×36	12,0×8*	22,95 ●	–	6×52

Diamant | Schaft 3 mm | Schaft 6 mm

454060 Diamant-Schleifstift Kugelform Korn D126 mittel

Kopf-Ø mm	454060 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm	Kopf-Ø mm	454060 (RG 4578)	L_4 mm	Schaft S×L_2 mm
1,0	8,98 ●	10	3×44	5,0	16,30 ●	2	3×40
2,0	11,15 ●	8	3×43	6,0*	19,15 ●	–	3×39
3,0	11,30 ●	6	3×42	8,0	24,15 ●	10	6×52
4,0	12,65 ●	5	3×41	10,0	31,20 ●	5	6×50

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

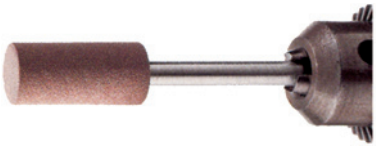
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

POLIER-SCHLEIFKÖRPER Poliflex

Ausführung:
- Bindung: GR, Körnung: 120
- Schleifmittel Edelkorund AR
- max. Umfangsgeschwindigkeit 15 m/s (empfohlen 10 - 12 m/s)

EKR | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück

Verwendung:
- zum Schleifen, Polieren
- einsetzbar bei extrem schmierendem Metall
- zur Oberflächen-„Finish"-Bearbeitung von Behältern, Apparaten aus rostfreiem und säurebeständigem Stahl, Bunt- u. Leichtmetallen, Kunststoffen, Polieren von Press- und Spritzgussformen
- zum Anbringen optischer Effekte an nichtrostenden Behältern etc.



454830 Form ZY, Korn 120

Typ		ZY1015	ZY1220	ZY1525	ZY2030	ZY2525	ZY3030
454830	(RG 4578)	2,87 ●	2,87 ●	2,90 ●	3,89 ●	3,42 ●	5,64 ●
Ø × Höhe (ohne Schaft)	mm	10 × 15	12 × 20	15 × 25	20 × 30	25 × 25	30 × 30

MARMORIERKÖRPER und SCHLEIFVLIESRONDEN

Ausführung und Verwendung:
- zum Marmorieren (Erzielen von Oberflächeneffekten) von Flächen und von profilierten Werkstücken
- auswechselbare Schleifvliesronden werden mit Klettverschluss befestigt
- öl- und wasserfest
- optimale Drehzahl 600-1400 min^{-1}

Schaft 6 mm | VPE 10 Stück

454840 Marmorierkörper mit 6 mm Schaft
454842 Schleifvliesronden (Korn 100)
454844 Schleifvliesronden (Korn 180)
454846 Schleifvliesronden (Korn 280)

Ø mm		40	50	60
454840	(RG 4578)	13,15 ●	14,55 ●	15,95 ●
454842	(RG 4578)	0,41 ●	0,55 ●	0,64 ●
454844	(RG 4578)	0,34 ●	0,43 ●	0,54 ●
454846	(RG 4578)	0,34 ●	0,43 ●	0,54 ●

FILZSTIFTE

Ausführung:
Aus stabilem Filz mit Metallschaft.

Form A | Form C | Form K | Form L | Form D | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück

Verwendung:
- zur Oberflächenverfeinerung vorgeschliffener Teile
- optimale Umfangsgeschwindigkeit 5-19 m/s

Form A | Form C | Form K | Form L | Form D

454850 Filzstift

Typ	454850 (RG 4578)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Typ	454850 (RG 4578)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Typ	454850 (RG 4578)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm
1014A	2,44 ●	10×14	2530C	4,91 ●	25×30	2025L	3,87 ●	20×25
2025A	4,21 ●	20×25	1018K	2,52 ●	10×18	3035L	6,59 ●	30×35
2530A	5,21 ●	25×30	1520K	3,03 ●	15×20	1014D	2,47 ●	10×14

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

POLIERWERKZEUGE

Ausführung:
- Faltenringe aus gewelltem Tuch fest um einen Metallkern gewickelt Bohrung 10 mm
- zum Polieren und Satinieren

Typ 454860:
- Sisal-Baumwolltuch, Typ 81 (dichte Struktur)
- mit Imprägnierung zur Verstärkung der Polierwirkung, Erhöhung der Standzeit und besseren Pastenhaftung
- 20 mm breit

Typ 454862:
- Poliervlies Notiflex, Typ NF 914 (hart, Dichte 110)
- 14 mm breit

Typ 454864:
- Feinst-Poliervlies Notiflex, Typ NF 925 (weich, Dichte 110)
- 14 mm breit

Verwendung:
- auf Bohrmaschinen, flexiblen Wellen, Winkelpolierer und Polierböcken (Anzahl und Breite frei wählbar)
- mit Polierpaste von der Vorpolitur bis zur Hochglanzpolitur von Metallen (INOX, Stahl, NE-Metalle) zu verwenden
- Umfangsgeschwindigkeit ca. 25-30 m/Sek.

454860: hauptsächlich zum Vorpolieren bzw. Mattieren (NE-Metalle)
454862: zum Polieren und Einebnen sowie Finishen ohne Hochglanzbildung
454864: zum Hochglanzpolieren aller Metalle sowie Kunststoffe

454860 Sisal-Tuch-Ring (VPE = 1 Stück)
454862 Notiflex-Vlies-Ring, NF 914 (VPE = 2 Stück)
454864 Notiflex-Vlies-Ring, NF 925 (VPE = 2 Stück)

Ø mm	454860 (RG 4570)	454862 (RG 4570)	454864 (RG 4570)
100	8,68 ●	11,00 ●	10,25 ●
150	13,95 ●	19,50 ●	17,35 ●
200	19,85 ●	28,15 ●	24,65 ●

454866 Polier-Sortiment, 10-teilig

teilig	454866 (RG 4570)	Inhalt
10	43,55 ●	2 Sisal-Tuch-Ringe 2 Notiflex-Vlies-Ringe, hart 2 Notiflex-Vlies-Ringe, weich 3 Polierpasten weiss, braun, blau 1 Schaft Ø 6 mm

ZUBEHÖR FÜR POLIERWERKZEUGE

454868 Einspannschaft (Schaft 6 mm, für 10 mm-Bohrung)

Ø mm	454868 (RG 4570)
6	6,81 ●

454878 Spannschaft für Polierring

Spannbreite mm	454878 (RG 4570)	geeignet für
15-30	16,45 ●	Winkelpolierer
15-50	17,05 ●	Winkelpolierer

454880 Polierpaste

Farbe	454880 (RG 4570)	geeignet für
WEISS	8,51 ●	Vorpolieren und Polieren von INOX und Stahl
BRAUN	10,85 ●	Vorpolieren und Polieren von NE-Metallen
BLAU	8,71 ●	zum Hochglanzpolieren von Stahl, Edelstahl und NE-Metalle

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SATINIERWERKZEUGE

LIPPERT UNIPOL

Ausführung und Verwendung:
- Schleifvlies-Ringe (Dichte 100) fest um einen Metallkern gewickelt (Bohrung 10 mm)

Typ 454890:
- grobes, aggressives Schleifvlies (ca. Korn 100)
- zum Desoxidieren, Entfernen von Flugrost und Oberflächenverschmutzungen sowie zum Anrauen (Lacke, Farben, Kunststoffe) und Satinieren von dekorativen Metallen (Rautiefe ca. 3,5 - 4 µm)
- Typ A4

Typ 454892:
- Medium Schleifvlies (ca. Korn 180)
- zum Nachschleifen von geschliffenen/gebürsteten Oberflächen (Rautiefe ca. 3 µm)
- Typ A6

Typ 454894:
- Feinst-Schleifvlies (ca. Korn 280)
- zum Ausbessern von Kratzern oder feiner Matterierungen (Rautiefe ca. 1,5 µm)
- Typ S7

454890 LIPPRITE-EKK-Ring, grob
454892 LIPPRITE-EKK-Ring, medium
454894 LIPPRITE-EKK-Ring, fein

Ø mm	454890 (RG 4570)	454892 (RG 4570)	454894 (RG 4570)
100	5,90 ●	6,26 ●	6,58 ●

454896 Satinier-Sortiment, 4-teilig

teilig	454896 (RG 4570)	Inhalt
4	28,05 ●	3 LIPPRITE-EKK-Ringe je 1× grob, mittel, fein 1 Spannschaft Ø 6 mm

SCHLEIFPASTEN

PFERD

Ausführung und Verwendung:
- öllösliche, gebrauchsfertige Schleifpaste (SiC-Korn)
- 250 g Dose
- für Filzpolierkörper
- geeignet zum Einschleifen von Ventilen
- Körnung 800 speziell für Hartmetallmatrizen

454900 Schleifpaste

Körnung	454900 (RG 4578)	Körnung	Körnung	454900 (RG 4578)	Körnung
90	16,25 ●	mittel grob	360	18,10 ●	extra fein
150	16,90 ●	fein	800	23,35 ●	extrem fein
280	16,90 ●	sehr fein	–	–	–

SCHLEIFPASTEN

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Verwendung:
- konzentrierte Paste für Hand- und Maschinenläppung
- bei hoher Oberflächengüte
- preiswerte Alternative zu Diamantpaste durch extreme Kornhärte
- 100 g Tube

454950 Schleifpaste

Körnung	454950 (RG 4576)	Korngröße (Mikron)	Körnung	454950 (RG 4576)	Korngröße (Mikron)	Körnung	454950 (RG 4576)	Korngröße (Mikron)
120	30,05 ●	180 µ	360	32,20 ●	50 µ	1000	36,85 ●	5 µ
180	30,05 ●	130 µ	500	33,50 ●	25 µ	1500	38,55 ●	3 µ
220	31,25 ●	100 µ	750	36,10 ●	10 µ	2000	40,70 ●	1 µ

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

POLIERKOMPOSITIONEN

Verwendung:
Zum Einsatz an Schleif-, Polier-, Lappenscheiben und Bürsten.

Lieferung:
In Pergamenthülle, ca. 600g.

454958 Schleif- und Polierkomposition

Typ	454958 (RG 4500)	Polierpaste speziell geeignet für
1700	7,35 ●	Buntmetall
1703	8,67 ●	Stahl u. Edelstahl

Typ	454958 (RG 4500)	Polierpaste speziell geeignet für
1704	10,00 ●	zum Hochglanzpolieren für alle Metalle
–	–	–

SCHLEIFKAPPEN UND -TRÄGER

Ausführung:
- geschlitzte Schleifkappenträger mit Stahlschaft (wiederverwendbar)
- Schleifkappe nahtlos geformt, mit Schleifkorn beschichtet
- schnell auswechselbar
- Körnungen 60 / 80 (grob) und 280 (fein)

Verwendung:
- vorwiegend im Werkzeug- und Formenbau
- Finish-Bearbeitung an Konturen und schwer zugänglichen Stellen
- empfohlene Umfangsgeschwindigkeiten 10-20 m/s

455000 Schleifkappenträger

Typ	455000 (RG 4578)	Ø×Höhe (ohne Schaft) mm	Schaft-Ø mm	empf. Drehzahl min $^{-1}$
0510A	3,94 ●	5×10	3	40000
0511C	3,94 ●	5×11	3	40000
0515L	5,26 ●	5×15	6	40000
1317C	4,30 ●	13×17	6	16000
1626G	4,43 ●	16×26	6	12000
1626A	4,43 ●	16×26	6	12000
1632L	5,55 ●	16×32	6	12000
2140L	8,03 ●	21×40	6	9500

VPE 50 Stück

455100 Schleifkappen, grob (Korn 60/80)
455150 Schleifkappen, fein (Korn 280)

Typ	455100 (RG 4578)	455150 (RG 4578)	455100 Korn	455150 Korn
0510A	0,50 ●	0,50 ●	80	280
0511C	0,50 ●	0,50 ●	80	280
0515L	0,64 ●	0,64 ●	80	280
1317C	0,64 ●	0,64 ●	60	280
1626G	0,75 ●	0,75 ●	60	280
1626A	0,75 ●	0,75 ●	60	280
1632L	0,88 ●	0,88 ●	60	280
2140L	0,96 ●	0,96 ●	60	280

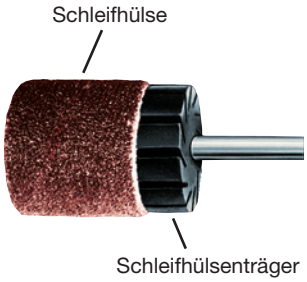
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFHÜLSENTRÄGER Typ GK

Ausführung:
- wiederverwendbarer Schleifhülsenträger mit Stahlschaft
- GK = geschlitzter Träger, der sich durch die Fliehkraft ausdehnt und das Band festhält

DIN 69 180 | Schaft 6 mm



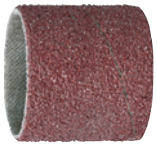
455300 Schleifhülsenträger

Ø×Höhe mm	455300 (RG 4578)	Mindestdrehzahl min $^{-1}$	Höchstdrehzahl min $_{-1}$	Ø×Höhe mm	455300 (RG 4578)	Mindestdrehzahl min $^{-1}$	Höchstdrehzahl min $_{-1}$
15×30	8,63 ●	26000	36000	30×30	8,63 ●	13000	19100
22×20	7,15 ●	18000	26000	45×30	9,90 ●	8500	12700

SCHLEIFHÜLSEN Korund A

Ausführung:
- aus zerreißfestem Tuch mit kunstharzgebundenem Schleifkorn für hohe Standzeit und Kornhaftung
- Körnung ist je nach Größe angepasst
- **grob** = Korn 50-80
- **fein** = Korn 150

DIN 69181 | Korund A | VPE 25 Stück



Verwendung:
- egalisieren von vorgeschliffenen Schweißnähten, Beischleifen von Punktschleifstellen, Ausschleifen von Gesenken etc.
- eine Zugabe von Schleiföl vermeidet ein Zusetzen des Bandes und erhöht die Standzeit
- für universellen Einsatz auf Stahl, NE-Metallen und Kunststoffen

455400 grob/mittel Korn 60/80
455410 fein Korn 150

Ø×Höhe mm	455400 (RG 4578)	455410 (RG 4578)	455400 Korn	455410 Korn	Ø×Höhe mm	455400 (RG 4578)	455410 (RG 4578)	455400 Korn	455410 Korn
15×30	0,47 ●	0,44 ●	80	150	30×30	0,50 ●	0,50 ●	60	150
22×20	0,32 ●	0,32 ●	60	150	45×30	0,66 ●	0,66 ●	60	150

SCHLEIFHÜLSEN Zirkonkorund

Ausführung
- Schleifmittel Zirkonkorund Z-Cool
- kühler Schnitt verhindert Zusetzen

DIN 69181 | Zirkon-Korund | M | VPE 25 Stück

Verwendung:
Zur Bearbeitung auf Edelstahl (INOX).

455420 grob, Korn 50
455480 fein, Korn 150

Ø×Höhe mm	455420 (RG 4578)	455480 (RG 4578)	455420 Korn	455480 Korn	Ø×Höhe mm	455420 (RG 4578)	455480 (RG 4578)	455420 Korn	455480 Korn
15×30	0,54 ●	0,54 ●	50	150	30×30	0,60 ●	0,60 ●	50	150
22×20	0,35 ●	0,35 ●	50	150	45×30	0,80 ●	0,80 ●	50	150

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

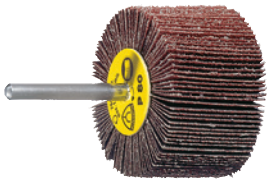
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

FÄCHERSCHLEIFER

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung/Verwendung:
Typ KM 613:
- flexible Schleif- und Polierwerkzeuge aus Schleifgewebe
- Lamellen fächerförmig angeordnet
- für handgeführte Maschinen zur Bearbeitung von profilierten Werkstücken, Innenflächen, engen und schwer erreichbaren Stellen
- besonders für den radialen Einsatz geeignet

Korund A | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



Hinweis:
Zur Verbesserung der Schleifleistung Schleiföl verwenden!

455600 Korn 60
455620 Korn 80
455650 Korn 120
455700 Korn 240

Ø×Höhe mm	455600 (RG 4574)	455620 (RG 4574)	455650 (RG 4574)	455700 (RG 4574)	empf. Drehzahl min^{-1}
30×10	1,79 ●	1,79 ●	1,82 ●	1,82 ●	12000
30×15	1,87 ●	1,87 ●	1,89 ●	1,92 ●	12000
40×15	1,99 ●	1,99 ●	1,99 ●	2,01 ●	9600
40×20	2,07 ●	2,07 ●	2,07 ●	2,09 ●	9600
50×20	2,56 ●	2,56 ●	2,61 ●	2,54 ●	7000
50×30	3,21 ●	3,01 ●	3,01 ●	3,01 ●	7000

Ø×Höhe mm	455600 (RG 4574)	455620 (RG 4574)	455650 (RG 4574)	455700 (RG 4574)	empf. Drehzahl min^{-1}
60×20	3,11 ●	2,91 ●	2,94 ●	2,96 ●	6300
60×30	3,17 ●	3,03 ●	3,05 ●	3,10 ●	6300
60×40	3,89 ●	3,89 ●	3,89 ●	3,89 ●	6300
60×50	4,22 ●	4,22 ●	4,24 ●	4,26 ●	6300
80×50	6,31 ●	6,31 ●	6,31 ●	6,31 ●	4800
–	–	–	–	–	–

FÄCHERSCHLEIFER INOX

PFERD

Ausführung:
Zirkonkorund Z-Cool

Verwendung:
- zur Bearbeitung rostfreier Stähle und hochwarmfester Legierungen
- hohe Schleifleistung
- kein Zusetzen

Zirkon-Korund | Schaft 6 mm | M | VPE 10 Stück

455710 Korn 60
455715 Korn 80

Ø×Höhe mm	455710 (RG 4578)	455715 (RG 4578)	empf. Drehzahl min^{-1}
30×20	3,26 ●	3,26 ●	9600
40×20	3,57 ●	3,57 ●	9600
50×20	3,86 ●	3,86 ●	7000

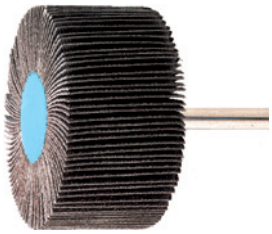
Ø×Höhe mm	455710 (RG 4578)	455715 (RG 4578)	empf. Drehzahl min^{-1}
60×30	4,66 ●	4,66 ●	6300
80×50	9,17 ●	9,17 ●	4800
–	–	–	–

FÄCHERSCHLEIFER SIC

PFERD

Ausführung/Verwendung:
- Siliciumcarbid (SiC)
- zur Bearbeitung **harter und zäher Werkstoffe**, z. B. Titan-/Legierungen sowie Aluminium, Kupfer, Bronze, hochlegierte Stähle und Kunststoffe
- erzeugt besonders feines Schleifbild

SiC | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



455720 Korn 60
455725 Korn 80
455730 Korn 120
455735 Korn 150

Ø×Höhe mm	455720 (RG 4580)	455725 (RG 4580)	455730 (RG 4580)	455735 (RG 4580)	empf. Drehzahl min^{-1}
30×10	2,95 ●	2,95 ●	2,95 ●	2,95 ●	12000
60×30	5,41 ●	5,41 ●	5,41 ●	5,41 ●	6300

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

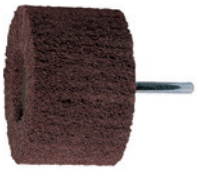
MARMORIER-VLIESSCHLEIFKÖRPER

Verwendung:
- Einsatz im Behälter- und Apparatebau
- je nach Anordnung der Lamellen für kleinere Werkstücke oder große Flächen geeignet
- für seidenmattes Oberflächenaussehen

Korund A | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück

456000 PNL (PRECITOOL):
- Schleifvlies ist am Schleifkörper lamellenförmig, radial angeordnet
- sehr dicht gepackte Lamellen für eine hohe Standzeit
- für die Flächenbearbeitung

456100 PNR (PFERD):
- Schleifvlies ist in Ronden (axial) übereinander angeordnet
- zur Bearbeitung von Profilen und Rohren geeignet



456000 PNL

456100 PNR

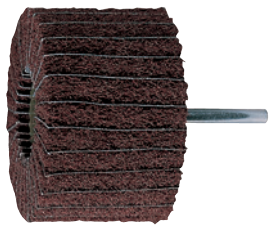
456000 PRECITOOL Typ PNL
456100 PFERD Typ PNR

Ø×Höhe/Korn mm	456000 (RG 4571)	456100 (RG 4578)	max. Drehzahl min.$^{-1}$
60×50/100	6,48 ●	8,21 ●	7000
60×50/180	6,48 ●	8,21 ●	7000
60×50/280	6,48 ●	8,21 ●	7000
80×50/100	8,02 ●	11,00 ●	5250
80×50/180	8,02 ●	11,00 ●	5250
80×50/280	8,02 ●	11,00 ●	5250

MARMORIER-VLIESSCHLEIFKÖRPER

Ausführung und Verwendung:
- Vliesmaterial radial, d.h. in Lamellenform angeordne (zwischen den Lamellen jeweils ein Schleifgewebe)
- erhöhter Materialabtrag realisierbar
- für ein gröberes Schleifbild

Korund A | Schaft 6 mm | VPE 10 Stück



456200 Typ PNZ

Ø×Höhe/Korn mm	456200 (RG 4578)	max. Drehzahl min.$^{-1}$
60×50/100	10,15 ●	7000
80×50/100	11,00 ●	5250

LAMELLENSCHLEIFSCHEIBEN

Ausführung:
- SM 611, dichte, radial um den Kern der Scheibe angeordnete Schleifgewebelamellen für eine gute Anpassung am zu bearbeitende Werkstück
- beidseitige Aussparungen ermöglichen das exakte Arbeiten in Eckbereichen durch versenkte Spannflansche

Korund A

Verwendung:
- zum Leichtschleifen und Satinieren von Stahl, Edelstahl, NE-Metallen, Aluminium, Holz und Kunststoffen und großflächiger Werkstücke
- für Grob-, Mittel- und Feinschliff
- Lamellenschleifscheiben mit Spanndeckel SMD 612 456525 verwenden

Info:
- grobes Korn bei hoher Drehzahl wirkt feiner
- feines Korn bei niedriger Drehzahl gröber
- zulässige Drehzahl beachten
- weitere Abmessungen und Körnungen sind auf Anfrage lieferbar

456505 Lamellenschleifscheibe 165x30 mm
456515 Lamellenschleifscheibe 165x50 mm

Körnung	456505 (RG 4573)	456515 (RG 4573)	max. Drehzahl min. $^{-1}$	Abmessungen ØxBreite mm
60	20,90 ●	26,55 ●	5350	165×30
80	23,00 ●	31,60 ●	5350	165×30
120	23,00 ●	31,60 ●	5350	165×30

456525 Spanndeckel SMD 612

Typ	456525 (RG 4573)	Durchmesser mm	Bohrungs-Ø mm	Bohrung Ø bis auf mm
SMD612	3,28 ●	79×12	12	40

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFWALZEN

Ausführung:
- Ø 100 mm, Breite 100 mm
- Aufnahmebohrung: 19 mm mit 2 Keilnuten
- passend für alle Flächenschleif-und Flächenpoliermaschinen (Satiniermaschien)

Verwendung:
- universell für alle Materialien
- **456550 PNL-W:** für gerichtetes Strichmattieren für große Flächen (Behälterbau, Großküchenbau)
- **456560 PNZ-W:** durch Schleifgewebelagen zwischen den Vlieslamellen erhöhter Materialabtrag und gröberes Schriftbild für große Flächen

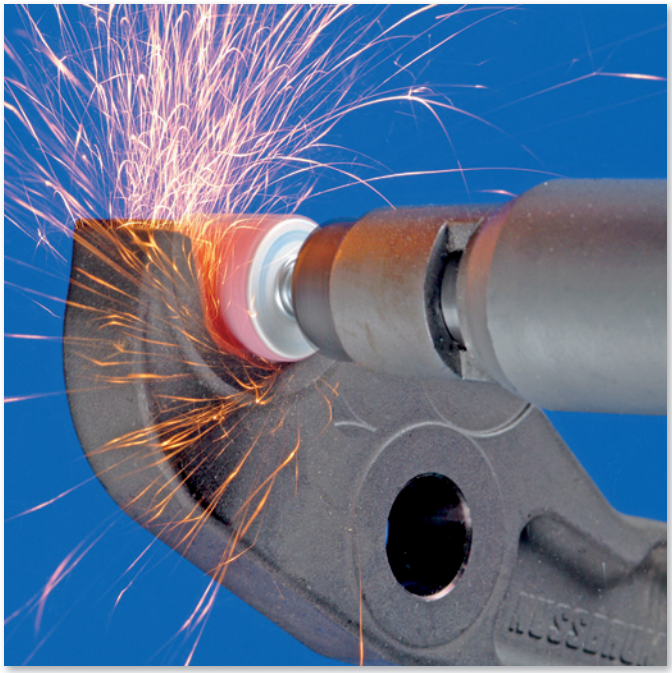
456550 PNL-W

456560 PNZ-W

456550 Typ PNL-W
456560 Typ PNZ-W

Körnung	456550 (RG 4578)	456560 (RG 4578)	empf. Drehzahl min^{-1}
60	–	31,20 ○	2000 - 3700
80	–	33,45 ●	2000 - 3700
100	31,20 ●	–	2000 - 3700

Körnung	456550 (RG 4578)	456560 (RG 4578)	empf. Drehzahl min^{-1}
120	–	35,70 ●	2000 - 3700
180	33,45 ●	–	2000 - 3700
280	35,70 ●	–	2000 - 3700



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

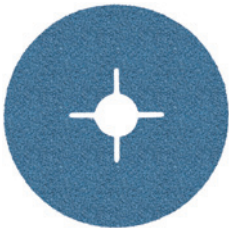
FIBERSCHEIBEN Typ 581 C

Ausführung und Verwendung:
- für universellen Einsatz auf Eisen und NE-Metalle
- geeignet für Instandhaltungen, Schlossereien und allgemeine Blechbearbeitung
- Konstruktionsmerkmale: Vulkanfiber, Vollkunstharz, Zirkonkorund, geschlossene Streuung
- Innen-Ø 22 mm

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Zirkon-Korund | VPE 50 Stück

NEU! IM PROGRAMM



460900 Ø 115 mm
460902 Ø 125 mm

Körnung	460900 (RG 4610)	460902 (RG 4610)	Körnung	460900 (RG 4610)	460902 (RG 4610)
24	0,46 ●	0,63 ●	60	0,34 ●	0,49 ●
36	0,46 ●	0,63 ●	80	0,34 ●	0,49 ●
50	0,34 ●	0,49 ●	120	0,28 ●	0,40 ●

FIBERSCHEIBEN Cubitron™, Typ 985 C

Ausführung und Verwendung:
- mit hoher Anfangsschnittleistung für den Einsatz auf Edelstahl
- besonders geeignet für Anwendungen in Schlossereien und blechverarbeitenden Betrieben
- Konstruktionsmerkmale: Vulkanfiber, Vollkunstharz, Cubitron, geschlossene Streuung
- Innen-Ø 22 mm

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Cubitron™ | VPE 25 Stück

NEU! IM PROGRAMM

460910 Ø 115 mm
460912 Ø 125 mm

Körnung	460910 (RG 4610)	460912 (RG 4610)	Körnung	460910 (RG 4610)	46091 (RG 4610)
24	1,31 ●	–	60	1,06 ●	1,29 ●
36	1,23 ●	1,48 ●	80	1,00 ●	1,21 ●
50	1,13 ●	1,35 ●	–	–	–

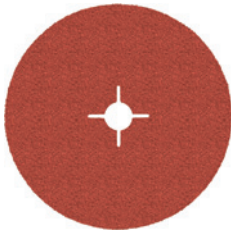
FIBERSCHEIBEN Cubitron™ II, Typ 982 C

Ausführung und Verwendung:
- einzelne Keramikkörner sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und mit Form kleiner Dreiecke
- gleichmäßige, aber zufällige Verteilung daher typisches Schliffbild einer Fiberscheibe
- Dreieckblättchen bilden sehr scharfe Schleifoberfläche
- **geeignet für Baustahl, Messing, Bronze und Aluminium**
- ersetzt konventionelle Fiberscheiben sowie Flachschleifaufgaben von Schrupp- und Fächerschleifscheiben
- verwendbar für Schweißnahtvorbereitung/-abtrag, Gussteilebearbeitung, Brennschnittteilbearbeitung, etc.
- **bis zu 30% schnellere Schleifprozesse auf schwer zu bearbeitenden Materialien**
- bis zu 3x längere Standzeiten
- selbstschärfende Wirkung, kühler Schliff, keine Spannungsrisse oder Verfärbungen im Material
- Konstruktionsmerkmale: Vulkanfiber, Vollkunstharz, Cubitron™ II-Mineral Keramikkorn, halboffene Streuung
- Innen-Ø 22 mm

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Cubitron™ II | VPE 25 Stück

NEU! IM PROGRAMM



460914 Ø 115 mm
460916 Ø 125 mm

Körnung	460914 (RG 4610)	460916 (RG 4610)	460914 max. Drehzahl min $^{-1}$	460916 max. Drehzahl min $^{-1}$	Körnung	460914 (RG 4610)	460916 (RG 4610)	460914 max. Drehzahl min $^{-1}$	460916 max. Drehzahl min $^{-1}$
36	2,57 ●	2,69 ●	13200	12000	80	2,12 ●	2,25 ●	13200	12000
60	2,21 ●	2,37 ●	13200	12000	–	–	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

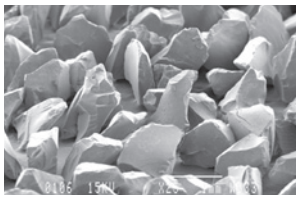
FIBERSCHEIBEN Cubitron™ II, Typ 987 C

Ausführung und Verwendung:
- einzelne Keramikkörner sind präzise geformt, einheitlich groß, senkrecht angeordnet und mit Form kleiner Dreiecke
- gleichmäßige, aber zufällige Verteilung daher typisches Schliffbild einer Fiberscheibe
- Dreieckblättchen bilden sehr scharfe Schleifoberfläche
- **geeignet für Edelstahl, Aluminium, Titan und Nickellegierungen**
- ersetzt konventionelle Fiberscheiben sowie Flachschleifaufgaben von Schrupp- und Fächerschleifscheiben
- verwendbar für Schweißnahtvorbereitung/-abtrag, Gussteilebearbeitung, Brennschnittteilbearbeitung, etc.
- **bis zu 30% schnellere Schleifprozesse auf schwer zu bearbeitenden Materialien**
- bis zu 3x längere Standzeiten
- **selbstschärfende Wirkung, kühler Schliff, keine Spannungsrisse oder Verfärbungen im Material**
- Konstruktionsmerkmale: Vulkanfiber, Vollkunstharz, Cubitron™ II-Mineral Keramikkorn, halboffene Streuung, Schleifhilfsmittel
- Innen-Ø 22 mm

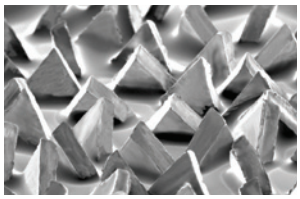
Cubitron™ II | VPE 25 Stück

NEU! IM PROGRAMM

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



Konventionelles Schleifmineral



Präzisionsgeformtes 3M™Cubitron™ II-Schleifmineral

460918 Ø 115 mm
460920 Ø 125 mm

Körnung	460918 (RG 4610)	460920 (RG 4610)	max. Drehzahl min $^{-1}$
36	2,85 ●	2,99 ●	8500
60	2,45 ●	2,63 ●	8500

Körnung	460918 (RG 4610)	460920 (RG 4610)	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	2,35 ●	2,50 ●	8500
–	–	–	–

HOCHLEISTUNGS-STÜTZTELLER

Ausführung:
- speziell für Cubitron™ II-Scheiben
- Form gerippt
- Gewinde M14

NEU! IM PROGRAMM

460940 Stützteller, gerippt

Ø mm	460940 (RG 4610)
115	15,50 ●
125	16,00 ●

CUBITRON™ II

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

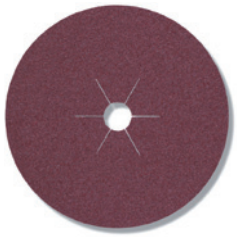
FIBERSCHEIBEN

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- Korund-Schleifkorn mit hochelastischer Vollkunstharzbindung auf zerreißfestem Vulkanfiberteller
- mit Bohrung und Kreuzschlitzung

Korund A | VPE 25 Stück

Verwendung:
- auf Winkelschleifer für die Bearbeitung von Schweißnähten, Punktschweißstellen, im Metallbau, Konstruktions-Schlosserei, Behälterbau u. Reparaturwerkstatt
- Universalscheibe für Metallbearbeitung, Stahl bis Alu



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461000 Ø 115 mm
461050 Ø 125 mm
461100 Ø 180 mm

Körnung	461000 (RG 4672)	461050 (RG 4672)	461100 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
24	0,42 ●	0,45 ●	0,87 ●	13300
36	0,38 ●	0,44 ●	0,82 ●	13300
40	0,35 ●	0,40 ●	0,74 ●	13300
60	0,30 ●	0,35 ●	0,64 ●	13300

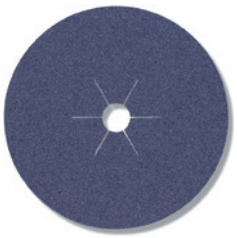
Körnung	461000 (RG 4672)	461050 (RG 4672)	461100 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	0,30 ●	0,34 ●	0,64 ●	13300
100	0,30 ●	0,34 ●	0,64 ●	13300
120	0,30 ●	0,34 ●	0,64 ●	13300
–	–	–	–	–

FIBERSCHEIBEN für Edelstahl

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung und Verwendung:
- Zirkonkorund
- zur maschinellen Metallbearbeitung, Entrosten, Entzundern, Entgraten, insbesondere für Edelstahl

Zirkon | VPE 25 Stück | M



Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461120 Ø 115 mm
461140 Ø 125 mm
461160 Ø 180 mm

Körnung	461120 (RG 4672)	461140 (RG 4672)	461160 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
36	0,56 ●	0,62 ●	1,17 ○	13300
40	0,48 ●	0,58 ●	1,06 ●	13300
60	0,40 ●	0,48 ●	0,84 ●	13300

Körnung	461120 (RG 4672)	461140 (RG 4672)	461160 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	0,39 ●	0,48 ●	0,80 ●	13300
100	0,40 ●	0,42 ●	–	13300
–	–	–	–	–

KLETT-SCHLEIFSCHEIBEN ohne Lochung

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- schweres E-Papier mit halboffener Korundbestreuung und Vollkunstharzbindung
- kaschiert mit Schlingenvelour
- kletthaftend

Korund A | VPE 50 Stück

Verwendung:
- für alle gängigen Schleifoperationen in der Holz- und Metallverarbeitung
- zur Bearbeitung von Spachtelmaterialien
- mit entsprechendem Haftstützteller auf allen gängigen Winkelschleifern und anderen Handschleifmaschinen

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461180 Ø 115 mm
461184 Ø 125 mm
461186 Ø 150 mm

Körnung	461180 (RG 4672)	461184 (RG 4672)	461186 (RG 4672)
40	0,38 ●	0,41 ●	0,59 ●
60	0,34 ●	0,38 ●	0,52 ●
80	0,32 ●	0,34 ●	0,46 ●
120	0,29 ●	0,32 ●	0,44 ●

Körnung	461180 (RG 4672)	461184 (RG 4672)	461186 (RG 4672)
180	0,29 ●	0,32 ●	0,44 ●
240	0,29 ●	0,32 ●	0,44 ●
320	0,29 ●	0,32 ●	0,44 ●
400	0,29 ●	0,32 ●	0,45 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

KLETT-SCHLEIFSCHEIBEN mit Lochung

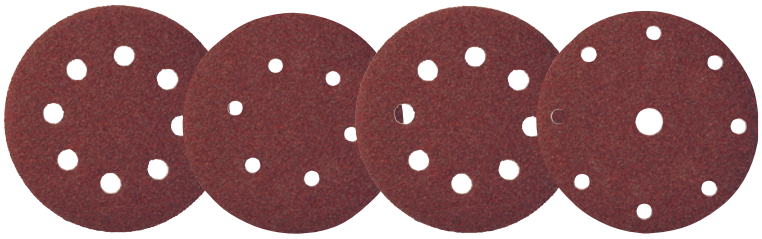
KLINGSPOR Schleiftechnologie

für Winkelschleifer mit Absaugung
461190: Ø 125 mm, 8 Löcher Ø 10 mm, Teilkreis Ø 65 mm
461192: Ø 150 mm, 6 Löcher Ø 10 mm, Teilkreis Ø 80 mm
461194: Ø 150 mm, 8 Löcher Ø 10 mm, Teilkreis Ø 65 mm
461196: Ø 150 mm, 8 Löcher Ø 10 mm, Teilkreis Ø 120 mm + Mittelloch Ø 17 mm

Korund A | VPE 50 Stück

Ausführung:
- schweres E-Papier mit halboffener Korundbestreuung und Vollkunstharzbindung
- kaschiert mit Schlingenvelour
- kletthaftend

Verwendung:
- für alle gängigen Schleifoperationen in der Holz- und Metallverarbeitung
- zur Bearbeitung von Spachtelmaterialien
- mit entsprechendem Haftstützteller auf allen gängigen Winkelschleifern und anderen Handschleifmaschinen



461190 461192 461194 461196

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461190 Ø 125 mm, 8 Löcher (Bosch, Fein, Festo, Metabo)
461192 Ø 150 mm, 6 Löcher (Bosch, Metabo)
461194 Ø 150 mm, 8 Löcher (Fein)
461196 Ø 150 mm, 8 Löcher mit Mittelloch (Festo)

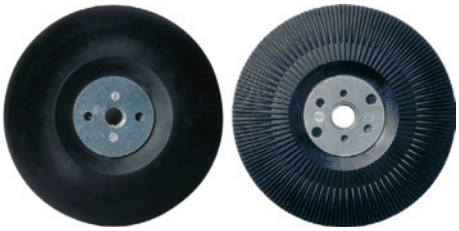
Körnung	461190 (RG 4672)	461192 (RG 4672)	461194 (RG 4672)	461196 (RG 4672)	Körnung	461190 (RG 4672)	461192 (RG 4672)	461194 (RG 4672)	461196 (RG 4672)
40	0,45 ●	0,69 ●	0,69 ●	0,59 ●	120	0,33 ●	0,44 ●	0,44 ○	0,46 ●
60	0,38 ●	0,55 ●	0,55 ●	0,53 ●	180	0,35 ●	0,46 ●	0,46 ●	0,47 ●
80	0,34 ●	0,48 ●	0,48 ●	0,50 ●	240	0,32 ●	0,46 ●	0,46 ○	0,41 ●
100	0,33 ●	0,46 ●	0,46 ○	0,44 ●	400	0,32 ●	0,46 ●	–	0,41 ●

SCHLEIFTELLER zur Aufnahme von Fiberscheiben

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- Spezial-Kunststoff, besonders elastisch und verschleißfest
- mit Spannmutter
- Gewindeaufnahme: M14

Verwendung:
Zur Aufnahme von Fiberscheiben auf Winkeischleifern mit max. 80 m/sec. Umfangsgeschwindigkeit.



461200 standard
461225 gerippt

Durchmesser mm	461200 (RG 4672)	461225 (RG 4672)	für Scheiben-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115-14	4,21 ●	6,14 ●	115	20000
125	5,80 ●	7,49 ●	125	15000
180	9,06 ●	12,25 ●	180	8500

KLETT-SCHLEIFTELLER

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- Spezial-Kunststoff, besonders elastisch und verschleißfest
- mit Spannmutter
- Gewindeaufnahme: M14
- Rückseite zusätzlich mit Pilzkopfgewebe belegt, die eine sichere Haftung der Klett-Schleifscheiben gewährleistet

Verwendung:
Zur Aufnahme von Fiberscheiben auf Winkeischleifern mit max. 80 m/sec. Umfangsgeschwindigkeit.

461240 Klett-Stützschleifteller

Durchmesser mm	461240 (RG 4672)	Gewindeaufnahme
115	6,65 ●	M14
125	6,93 ●	M14
150	10,35 ●	M14

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

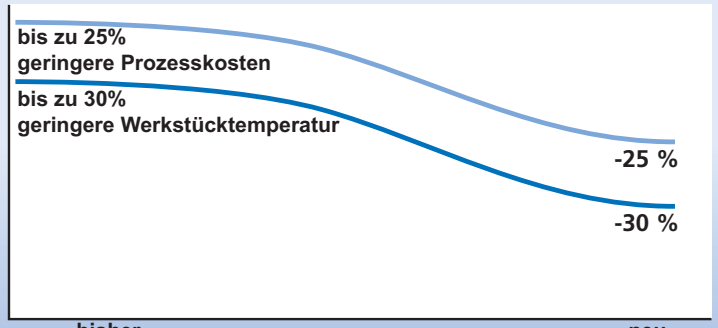
COMBICLICK® Fiberschleifer

Produktinformation

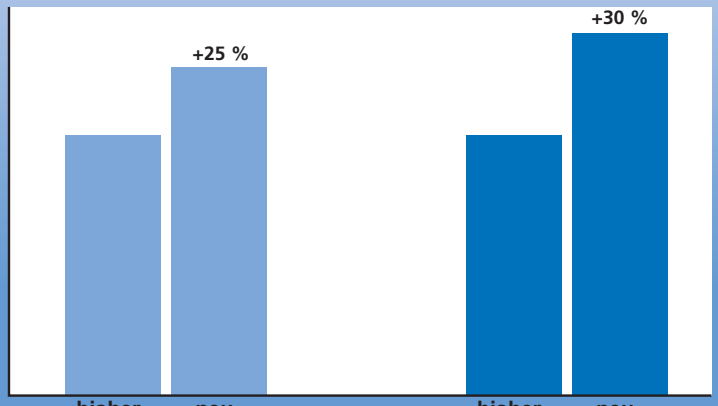
PFERD präsentiert ein neuentwickeltes, patentiertes Kühl- und Schnellspannsystem für den Einsatz von Fiberschleifern.
Das COMBICLICK® System besteht aus der Kombination des neuartigen Stütztellers und der stabilen Halterung auf der Rückseite des Fiberschleifers. Mit dem neuen Stützteller können COMBICLICK® Fiberschleifer auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.
Die Geometrie der Kühlschlitze sorgt für einen hohen Luftdurchsatz, wodurch die thermische Belastung des Schleifmittels und des Werkstückes deutlich reduziert wird. Das Schnellspannsystem, die robuste Halterung, die sichere Arretierung des Werkzeuges und das optimierte Kühlsystem bewirken

- bis zu 30% geringe Werkstücktemperatur
- bis zu 25% höhere Zerspanungsleistung
- bis zu 30% höhere Standzeit und bessere Ausnutzung des Schleifmittels und
- bis zu 3% geringeren Werkzeugverschleiß

Prozesskosten und Werkstücktemperatur sinken



Zerspanungsleistung und Standzeit verbessern sich



Vorteile für den Anwender:

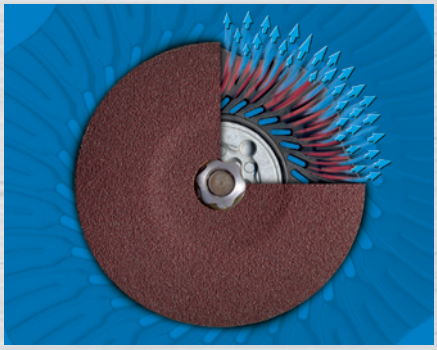
System

Sehr einfache und komfortable Handhabung.

Aufspannen

Extrem schneller und einfacher Werkzeugwechsel reduziert die Prozesskosten.

Kühleffekt

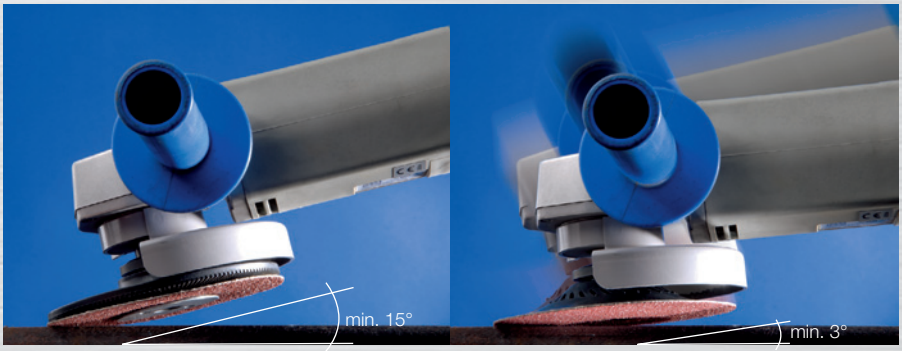


Sehr gute Kühlung von Werkzeug und Werkstück.

Flexibles Schleifen

Weiches und besonders flexibles Schleifverhalten im Stirnschliff mit COMBICLICK® Fiberschleifern.

Mit COMBICLICK® ist ein sehr flacher Einsatz möglich!



Bisher | **Einsatz mit COMBICLICK®**

Mit COMBICLICK® werden Kratzer durch hervorstehende Metallteile vermieden und eine sehr hohe Ausnutzung des zur Verfügung stehenden Schleifmittels erzielt.

FIBERSCHLEIFSCHEIBEN COMBICLICK®

Ausführung:
- Korund A
- für **universelle Schleifaufgaben** von Grob- bis Feinschliff
- für Industrie und Handwerk

Korund A | VPE 25 Stück

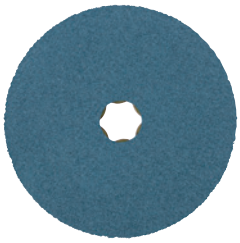
461230 Korund A

Ø / Körnung	461230 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461230 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/36	1,66 ●	13300	125/36	1,77 ●	12200
115/60	1,36 ●	13300	125/60	1,45 ●	12200
115/80	1,21 ●	13300	125/80	1,43 ●	12200
115/120	1,21 ●	13300	125/120	1,43 ●	12200

FIBERSCHLEIFSCHEIBEN COMBICLICK®

Ausführung und Verwendung:
- Zirkonkorund Z
- für **grobe Schleifaufgaben mit hoher Zerspanungsleistung** und guter Standzeit
- beste Schleifleistung auf leistungsstarken Winkelschleifer bei erhöhtem Anpressdruck

Zirkon-Korund | VPE 25 Stück



461232 Zirkonkorund Z

Ø / Körnung	461232 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461232 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/60	1,38 ●	13300	125/60	1,51 ●	12200
115/80	1,26 ●	13300	125/80	1,45 ●	12200

FIBERSCHLEIFSCHEIBEN COMBICLICK®

Ausführung und Verwendung:
- Keramikkorn CO
- für **aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung** und sehr guter Standzeit
- für die Bearbeitung harter Materialien und Schichten
- bevorzugt bei leistungsstarken Winkelscheifern einsetzbar

Ceramic | VPE 25 Stück

461234 Keramikkorn CO

Ø / Körnung	461234 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461234 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/36	2,96 ●	13300	125/36	3,19 ●	12200
115/60	1,94 ●	13300	125/60	2,11 ●	12200
115/80	1,81 ●	13300	125/80	1,91 ●	12200
115/120	1,81 ●	13300	125/120	1,91 ●	12200

SCHLEIFTELLER COMBICLICK®

Ausführung:
- Stützteller für alle COMBICLICK®-Fiberschleifscheiben auf handelsüblichen Winkelscheifern
- Geometrie der Kühlschlitze gewähren hohen Luftdurchfluss zur **deutlichen Reduzierung der thermischen Belastung** von Schleifmittel und Werkstück
- patentiertes COMBICLICK®-Spannsystem **minimiert die Werkzeugwechselzeiten**

Maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist 80 m/s.

461238 Stützteller

für Scheiben-Ø mm	461238 (RG 4674)	Gewinde	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/125	26,75 ●	M14	13300

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- Lamellenschleifscheibe mit Faserstoffträger
- Schleifkorn: hochwertiges, aggressives Zirkonkorund, eisen- und schwefelfrei

Zirkon-Korund | VPE 10 Stück

461250: SMT 628, gerade Ausführung, besonders für den Flächenschliff geeignet
461255: SMT 626, gewölbte Ausführung 6°, für den Schliff von Kanten und Schweißnähten, auch Plan- und Flächenschliff
461260: SMT 624, gewölbte Ausführung 12°, für den Kantenschliff

Verwendung:
Für geräusch- und vibrationsarmes Schleifen von Schweißnähten, Entgraten und Entrosten von Stahl und Edelstahl.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461250 gerade
461255 gewölbt 6°
461260 gewölbt 12°

Ø / Körnung	461250 (RG 4672)	461255 (RG 4672)	461260 (RG 4672)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/40	2,60 ●	2,66 ●	2,48 ●	22	13300
115/60	2,60 ●	2,66 ●	2,48 ●	22	13300
115/80	2,60 ●	2,66 ●	2,48 ●	22	13300
125/40	2,92 ●	2,95 ●	2,77 ●	22	12200
125/60	2,92 ●	2,95 ●	2,77 ●	22	12200
125/80	2,92 ●	2,95 ●	2,77 ●	22	12200

FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- Lamellenschleifscheibe mit Faserstoffträger
- Schleifkorn: hochwertiges, aggressives Zirkonkorund, eisen- und schwefelfrei

Zirkon-Korund | VPE 10 Stück

Verwendung:
Zum Schleifen von Schweißnähten, Entgraten, Entrosten. Universell für alle Stähle und bevorzugt für den Flächenschliff.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461264 gewölbt

Ø / Körnung	461264 (RG 4603)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461264 (RG 4603)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/40	1,99 ●	22	13300	125/40	2,29 ●	22	12200
115/60	1,99 ●	22	13300	125/60	2,29 ●	22	12200
115/80	1,99 ●	22	13300	125/80	2,29 ●	22	12200

FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
SMT 656
- kunstharzgebunden, hochwertiges Zirkonkorund, Glasgewebeteller
- gewölbt, für den universellen Einsatz
- optimiertes Schleifmittel **deutlich verbesserte Standzeit, bei gleichzeitig höherem Abtrag**

Zirkon-Korund | VPE 10 Stück

Verwendung:
Für das professionelle Schleifen mit hoher Effizienz, z. B. im Container-, Fahrzeug- sowie Apparate- und Behälterbau.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

461270 gewölbt

Ø / Körnung	461270 (RG 4672)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461270 (RG 4672)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/40	4,12 ●	22	13300	125/40	4,39 ●	22	12200
115/60	4,12 ●	22	13300	125/60	4,39 ●	22	12200
115/80	4,12 ●	22	13300	125/80	4,39 ●	22	12200

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

VLIES-FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN

Ausführung:
SMT 800
- hochwertige Vlies-Fächerscheifscheibe, kunstharzgebundener Glasgewebeteller
- gewölbt

Typ C: coarse (grob)
Typ M: medium (mittel)
Typ V: very fine (sehr fein)

Verwendung:
- zum Finish-Schleifen
- je nach Härtegrad auch für Reinigungs-, leichte Entgratungsarbeiten und WIG-Schweißnahtbearbeitung auf Edelstahl.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

VPE 10 Stück

461290 Vlies-Fächerschleifscheibe, gewölbt

Ø / Körnung	461290 (RG 4672)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Körnung	461290 (RG 4672)	Bohrungs-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/C	5,10 ●	22	7000	125/C	5,10 ●	22	6400
115/M	5,10 ●	22	7000	125/M	5,10 ●	22	6400
115/V	5,10 ●	22	7000	125/V	5,10 ●	22	6400

Fächerschleifscheiben

Produktinformation

POLIFAN®-Fächerschleifscheiben bieten dem Anwender gegenüber Schruppschleifscheiben überall dort Vorteile, wo neben höchster Zerspanungsleistung gleichzeitig auch eine hohe Oberflächengüte gefordert wird.

Das breite Spektrum an hochwertigen Schleiflamellen und die in der Praxis erprobten Spezialausführungen von PFERD erfüllen die Anforderungen anspruchsvoller Schleifaufgaben und der zu bearbeitenden Werkstoffe.

Ausführung	SG A	SG ZIRKON	SG ZA	SG A-COOL	SGP ZIRKON-STRONG – Die neue Dimension der Abtragsleistung auf Stahl	SGP ZIRKON-CURVE – Innovationen von PFERD für die Kehlnahtbearbeitung
Einsatzbereich	Universell einsetzbares Profi-Werkzeug mit hoher Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.	Spitzenwerkzeug für anspruchvollste Schleifaufgaben bei wirtschaftlichstem Einsatz. Mit aggressiver Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.	Profi-Werkzeug für anspruchsvolle Schleifaufgaben mit hoher Zerspanungsleistung und Standzeit.	Profi-Werkzeug für Schleifaufgaben mit hoher Oberflächengüte und geringer Wärmebelastung. Besonders kühler Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien.	Hochleistungswerkzeug in patentierter Bauform für anspruchsvolle Schleifaufgaben mit besonders hoher Zerspanungsleistung und extrem hoher Standzeit.	Hochleistungswerkzeug für anspruchsvolle Schleifaufgaben mit besonders hoher Zerspanungsleistung und herausragender Standzeit.
Schleifmittel	Korund A	Zirkonkorund Z	Zirkonkorund/ Korund ZA	Korund A mit Beschichtung	Zirkonkorund Z	Zirkonkorund Z
Bearbeitbare Materialien	Stahl, Edelstahl (INOX), Kunststoff	Stahl, Edelstahl (INOX)	Edelstahl (INOX)	Edelstahl (INOX), Aluminium, NE-Metalle	Stahl	Stahl, Edelstahl (INOX)
Arbeitsgang	Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung	Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Flächenschliff auf Stahl	Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung	Kühler Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung	Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten	Kehlnahtschliff, Anfasen, Entgraten
Anwendungsempfehlung	Bei geringem Anpressdruck werden sehr gute Schleifergebnisse erzielt. Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.	Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund erzielt die beste Wirkung auf leistungsstarken Winkelschleifern mit erhöhtem Anpressdruck.	Das Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund bleibt insbesondere im Flächenschliff auf Edelstahl (INOX) schleiffreudig und verglast nicht. Einsetzbar auf Winkelschleifern aller Leistungsklassen.	Bereits bei geringem Anpressdruck auf regelbaren Winkelschleifern im unteren Drehzahlbereich wird ein kühler Schliff erreicht. Hervorragend für die Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen geeignet.	**Korngröße 36** ist optimal geeignet für hohen Abtrag z. B. bei der Schweißnahtbearbeitung. **Korngröße 50** ist optimal geeignet für Kantenbearbeitungen z. B. Anfasen oder zur Erzielung feiner Oberflächen.	Beste Ergebnisse werden auf leistungsstarken Winkelschleifern erzielt. **Ausführung M** für Kehlnahtradien > 5 mm **Ausführung L** für Kehlnahtradien > 8 mm

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Ausgehend von Bearbeitungsaufgabe ❶ und Werkstoff/Material ❷ zeigt die Übersicht die verschiedenen Ausführungen von Werkzeugen aus dem PFERD-Programm und hilft Ihnen, das optimale Werkzeug zu finden.

❶ Bearbeitungsaufgabe / ❷ Material Werkstoff	Stahl	Edelstahl (INOX)	Aluminium, NE-Metalle	Kunststoffe, andere Werkstoffe
	Ausführung	Ausführung	Ausführung	Ausführung
Flächenschliff	SG A SG ZIRKON	SG A SG A-COOL SG ZA	SG A-COOL	SG A SG A-COOL
Schweißnahtbearbeitung	SG A SG ZIRKON SGP ZIRKON-STRONG	SG ZA	SG A-COOL	–
Anfasen	SG ZIRKON SGP ZIRKON-STRONG	SG ZIRKON	SG A	SG A
Entgraten	SGP ZIRKON-STRONG	SG ZIRKON	SG A	SG A
Kehlnahtschliff	SGP ZIRKON-CURVE SGP ZIRKON-CORNER	SGP ZIRKON-CURVE SGP ZIRKON-CORNER	–	–

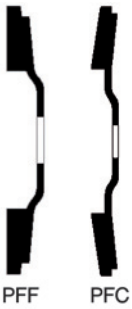
FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®

Ausführung:
- **SG-A**
- Schleifmittel Korund A
- hohe Zerspanungsleistung
- herausragende Standzeit
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Verwendung:
- für Stahl, Edelstahl und Kunststoff
- für universelle Schleifaufgaben, z. B. Flächenschliff und Schweißnahtbearbeitung

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Korund A | VPE 10 Stück



461300 SG-A/PFF, gerade

Ø / Körnung	461300 (RG 4674)	Ø / Körnung	461300 (RG 4674)
115/40	4,26 ●	125/80	4,60 ●
115/60	4,26 ●	125/120	4,60 ●
115/80	4,26 ●	180/40	7,57 ●
115/120	4,26 ●	180/60	7,57 ●
125/40	4,60 ●	180/80	7,57 ●
125/60	4,60 ●	180/120	7,57 ○

461315 SG-A/PFC, gewölbt

Ø / Körnung	461315 (RG 4674)	Ø / Körnung	461315 (RG 4674)
115/24	4,26 ○	125/80	4,60 ●
115/40	4,26 ●	125/120	4,60 ●
115/60	4,26 ●	180/24	7,57 ○
115/80	4,26 ●	180/40	7,57 ●
115/120	4,26 ●	180/60	7,57 ●
125/24	4,60 ○	180/80	7,57 ●
125/40	4,60 ●	180/120	7,57 ○
125/60	4,60 ●	–	–

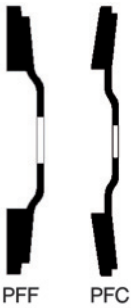
FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®

Ausführung:
SG-A-COOL
- Schleifmittel Korund A mit Beschichtung
- für besonders kühlen Schliff auf schlecht wärmeleitenden Materialien
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Verwendung:
- für Edelstahl, Aluminium und NE-Metalle
- für Schleifaufgaben mit hoher Oberflächengüte und geringer Wärmebelastung
- bevorzugt bei der Bearbeitung von Blechen und dünnwandigen Profilen

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Korund A | VPE 10 Stück



461330 SG-A-COOL/PFF, gerade

Ø / Körnung	461330 (RG 4674)	Ø / Körnung	461330 (RG 4674)
115/40	4,84 ●	125/80	5,32 ○
115/60	4,84 ●	180/40	8,43 ●
115/80	4,84 ○	180/60	8,43 ○
125/40	5,32 ●	180/80	8,43 ○
125/60	5,32 ○	–	–

461335 SG-A-COOL/PFC, gewölbt

Ø / Körnung	461335 (RG 4674)	Ø / Körnung	461335 (RG 4674)
115/40	4,84 ●	125/80	5,32 ○
115/60	4,84 ●	180/40	8,43 ○
115/80	4,84 ○	180/60	8,43 ○
125/40	5,32 ●	180/80	8,43 ○
125/60	5,32 ●	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

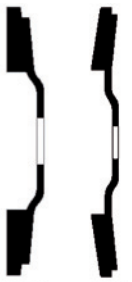
FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®

Ausführung:
SG-ZIRKON
- Schleifmittel Zirkonkorund
- aggressive Zerspanungsleistung und sehr gute Standzeit
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Zirkon | VPE 10 Stück

Verwendung:
- für Stahl und Edelstahl
- zur Schweißnahtbearbeitung, zum Anfasen und für Flächenschliff
- beste Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern mit erhöhtem Anpressdruck

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



461350 SG-Zirkon/PFF, gerade

Ø / Körnung	461350 (RG 4674)	Ø / Körnung	461350 (RG 4674)
115/40	4,64 ●	125/60	5,06 ●
115/60	4,64 ●	180/40	8,55 ●
125/40	5,06 ●	180/60	8,55 ●

461355 SG-Zirkon/PFC, gewölbt

Ø / Körnung	461355 (RG 4674)	Ø / Körnung	461355 (RG 4674)
115/40	4,64 ●	125/60	5,06 ●
115/60	4,64 ●	180/40	8,55 ●
125/40	5,06 ●	180/60	8,55 ○

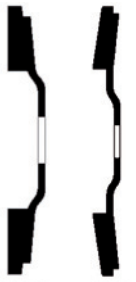
FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®

Ausführung:
SG-ZA
- Hochleistungsschleifmittel Zirkonkorund
- im Flächenschliff auf Edelstahl (INOX) schleiffreudig und verglast nicht
- **für Edelstahl**
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Zirkon | M | VPE 10 Stück

Verwendung:
- für Winkelschleifer aller Leistungsklassen
- geeignet für Flächenschliff und Schweißnahtbearbeitung
- verwendbar bei Materialien aus Edelstahl (INOX)

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



461366 SG-ZA/PFF, flache Ausführung

Ø / Körnung	461366 (RG 4674)	Ø / Körnung	461366 (RG 4674)
115/40	4,84 ●	125/40	5,32 ●
115/60	4,84 ●	125/60	5,32 ●
115/80	4,84 ●	125/80	5,32 ●

461376 SG-ZA/PFC, konische Ausführung

Ø / Körnung	461376 (RG 4674)	Ø / Körnung	461376 (RG 4674)
115/40	4,84 ○	125/40	5,32 ●
115/60	4,84 ○	125/60	5,32 ●
115/80	4,84 ●	125/80	5,32 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®-STRONG

Ausführung:
SGP-ZIRKON-STRONG
- patentierte Bauform
- Korngröße 36 für grobe Stahlbearbeitung
- Korngröße 50 für Kantenbearbeitung
- Schleifmittel, Lamellen- und Tragtellerform sind für den Einsatz mit leistungsstarken Antrieben abgestimmt
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Zirkon

Verwendung:
- verwendbar bei Materialien aus Stahl
- zur Schweißnahtbearbeitung
- zum Anfasen und Entgraten

Vorteile:
- **schnelles Schleifen durch konstante Schleif-Aggressivität** bis zum letzten Schleifkorn
- **größtmögliche Abtragsmengen**
- extrem hohe Standzeiten
- optimale Ausnutzung des leistungsstarken Antriebes

461390 Typ PFC, konische Ausführung

Ø / Körnung	461390 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115/36	9,98 ●	13300
115/50	9,98 ●	13300
125/36	10,30 ●	12200
125/50	10,30 ●	12200

FÄCHERSCHLEIFSCHEIBEN POLIFAN®-CURVE

Ausführung:
SGP-ZIRKON-CURVE
- Schleifmittel Zirkonkorund Z
- Innovation für die Kehlnahtbearbeitung (5 mm bzw. 8 mm)
- durch radiale Bauform und spezielle Anordnung der Lamellen deutliche Vorteile bei der Kehlnahtbearbeitung
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

Zirkon P M

Vorteile:
- schnelles, aggressives Schleifen durch hohe Abtragsleistung
- präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahtgeometrie
- Formstabilität für hochwertige Arbeitsergebnisse
- sehr gute Standzeiten in der Bearbeitung von Kehlnähten
- optimale Ausnutzung des Schleifmaterials im Radius

Verwendung:
- für Stahl und Edelstahl
- für Kehlnahtschliff, zum Anfasen oder Entgraten

461395 Typ PFR, radiale Ausführung

Ø / Körnung / Nahtbreite	461395 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
125/40/5	8,99 ●	12200
125/40/8	9,43 ●	12200

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFWERKZEUGSYSTEME COMBIDISC®

Ausführung:
- Schleifblatthalter System CD
- Schraubverbindung mit Metall-Innengewinde
- 6 mm Schaft
- Umfangsgeschwindigkeit je nach Ausführung 20 - 50 m/Sek.
- 3 Härtegrade lieferbar: W = weich, M = mittel, H = hart

Vorteile:
- einfache Handhabung => schneller Schleifblattwechsel
- kein Kleben, kein Verrutschen, kein Lösen durch Hitze
- vibrationsfreier Rundlauf
- Schleifblatt sitzt immer zentrisch

Verwendung:
- zum rationellen Schleifen kleiner Flächen und Konturen (z. B. im Werkzeug- und Formenbau, Maschinenbau etc.)
- für Antriebsmaschinen wie Druckluftgerad- und Winkelschleifer, Biegewellenmaschinen

461900 COMBIDISC®-Schleifblatthalter

Härte/Ø mm	461900 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Härte/Ø mm	461900 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
W50	21,90 ●	19000	M75	22,40 ●	12500
W75	26,25 ○	12500	H50	24,60 ●	19000
M50	19,25 ●	19000	H75	28,45 ○	12500

SCHLEIFBLÄTTER COMBIDISC®

Ausführung und Verwendung:
Typ 461910:
- Korund A
- für **universellen Einsatz** auf Metallen und anderen Materialien

Korund A | VPE 100 Stück | VPE 50 Stück

Typ 461920:
- Korund A-Forte
- universell auf allen Metallen einsetzbar
- hohe Schleifleistung
- kühler Schliff
- gute Standzeit

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten (ab Größe 75 = 50 Stück)!

461910 Korund A

Ø / Körnung	461910 (RG 4674)	Ø / Körnung	461910 (RG 4674)	Ø / Körnung	461910 (RG 4674)
50/36	1,06 ●	50/180	1,06 ○	75/80	1,43 ●
50/60	1,06 ●	50/320	1,06 ●	75/120	1,43 ○
50/80	1,06 ●	75/36	1,43 ●	75/180	1,43 ●
50/120	1,06 ●	75/60	1,43 ●	75/320	1,43 ●

461920 Korund A-Forte

Ø / Körnung	461920 (RG 4674)	Ø / Körnung	461920 (RG 4674)	Ø / Körnung	461920 (RG 4674)
50/36	1,26 ●	50/120	1,09 ●	75/80	1,51 ○
50/60	1,09 ●	75/36	1,70 ○	75/120	1,51 ○
50/80	1,09 ●	75/60	1,51 ○	–	–

VLIESRONDEN COMBIDISC®

Ausführung und Verwendung:
- Korund A, harte Ausführung, offene Struktur
- universell einsetzbar zur Oberflächenbearbeitung auf Metallen
- beseitigen von Vorschleifspuren
- entfernen von Oxidation
- für leichte Entgratarbeiten

Korund A | VPE 50 Stück | VPE 25 Stück

Hinweis:
Die Flexibilität der Ronde beim Flächenschliff wird durch den Härtegrad des Halters bestimmt.

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten (ab Größe 75 = 25 Stück)!

461935 hart

Ø / Ausführung	461935 (RG 4674)	Ø / Ausführung	461935 (RG 4674)
50/GROB	1,53 ●	75/GROB	2,38 ○
50/MITTEL	1,53 ●	75/MITTEL	2,38 ●
50/SEHR FEIN	1,53 ●	75/SEHR FEIN	2,38 ○

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

VLIESRONDEN COMBIDISC®

Ausführung und Verwendung:
- Korund A, weiche Ausführung, sehr offene Struktur
- für Feinschliff an Flächen und Konturen
- für Reinigungsarbeiten auf Metallen
- beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl, Wasser noch feinere Oberflächen, kühleren Schliff und bessere Standzeit
- beseitigen von Vorschleifspuren und entfernen von Oxidation
- für leichte Entgratarbeiten

Korund A | VPE 50 Stück | VPE 25 Stück

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten (ab Größe 75 = 25 Stück)!

461955 weich

Ø / Ausführung	461955 (RG 4674)	Ø / Ausführung	461955 (RG 4674)
50/MITTEL	1,79 ●	75/MITTEL	2,92 ○
50/FEIN	1,74 ●	75/FEIN	2,62 ○
50/SEHR FEIN	1,74 ●	75/SEHR FEIN	2,62 ○

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN

Ausführung:
A24 extra
- mittlere Härte
- gekröpft
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück

Verwendung:
Universell einsetzbar in allen Bereichen der Metallbearbeitung.

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462110 Schruppschleifscheibe

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462110 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462110 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×6	1,38 ●	13300	180×8	2,99 ●	8500
125×6	1,61 ●	12200	230×8	4,49 ●	6600

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN Stahl-Guss

Ausführung:
A 30 P PS-Forte
- mittlere Härte
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück

Verwendung:
- für Stahl- und Gusseisenbearbeitung (Grau- und Sphäroguss)
- hohe Schleifleistung und gute Standzeit

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462150 Schruppschleifscheibe

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462150 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462150 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×7	2,08 ●	13300	178×8	4,48 ●	8600
125×7	2,65 ●	12000	230×8	7,57 ●	6600

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN für Stahlbearbeitung

Ausführung:
A 24 RSG
- harte Ausführung
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück

Verwendung:
- für Schweißnahtbearbeitung, Entgratarbeiten, Kantenbearbeitung
- bei der Stahlbearbeitung mit hoher Schleifleistung und hoher Standzeit

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462155 Schruppschleifscheibe

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462155 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462155 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×7	3,12 ●	13300	178×8	5,82 ●	8600
125×7	4,21 ●	12200	230×8	9,36 ●	6600

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN für Edelstahl

PFERD

Ausführung:
A 30 M PS-Forte
- mittlere Härte (M)
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück | M

Verwendung:
- für die Bearbeitung von Edelstahl und schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Schleifleistung und guter Standzeit
- ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462160 Schruppschleifscheibe INOX

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462160 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462160 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×7	2,32 ●	13300	178×8	5,05 ●	8300
125×7	2,99 ●	12200	230×8	8,49 ○	6600

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN für Edelstahl

PFERD

Ausführung:
A 30 N SG-INOX
- weiche Ausführung
- ohne Zugabe von Eisen-, Schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück | M

Verwendung:
- die Edelstahlbearbeitung mit hoher Schleifleistung und hoher Standzeit
- für Schweißnahtbearbeitung, Entgraten, Kantenbearbeitung

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462165 Schruppschleifscheibe INOX

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462165 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462165 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×7	3,48 ●	13300	178×8	6,45 ○	8600
125×7	4,66 ●	12200	230×8	10,35 ○	6600

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN für Aluminium

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
A 46 N Supra
- weiche Standardscheibe, gekröpft
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück | N

Verwendung:
Für die Bearbeitung von Aluminium sowie allen anderen NE-Metallen.

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462170 Schruppschleifscheibe Alu

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462170 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462170 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×6	1,91 ●	13300	180×8	4,28 ●	8500
125×6	2,23 ●	12200	–	–	–

SCHRUPPSCHLEIFSCHEIBEN für Edelstahl

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
A 24 N Supra
- weiche Hochleistungsscheibe gekröpft
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 10 Stück | M

Verwendung:
- für rost- und säurebeständige Stähle, wie z.B. INOX
- mit sehr hoher Zerspanungsleistung und sehr guter Standzeit. Eisen- und schwefelfrei

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

462190 Schruppschleifscheibe INOX

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462190 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	462190 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×6	1,72 ●	13300	180×8	4,10 ●	8500
125×6	1,93 ●	12200	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TRENNSCHEIBEN

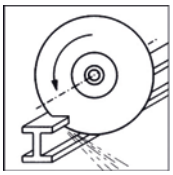
KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
A 24 Extra
- mittelharte Trennscheibe mit guter Standzeit und leichtem Schnitt
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück

Verwendung:
Für den Einsatz in allen Bereichen der Metallbearbeitung.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463000 Trennscheibe

Ø mm	463000 (RG 4672)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	0,84 ●	gekröpft	2,5	13300
125	0,95 ●	gekröpft	2,5	12200
180	1,27 ●	gerade	3,0	8500
230	1,78 ●	gerade	3,0	6600

TRENNSCHEIBEN für Stahl- und Gussbearbeitung

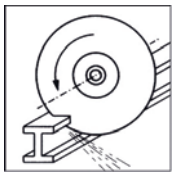
PFERD

Ausführung:
A 24 PPS-Forte
- in faserstoffarmierter Qualität
- Bohrung-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück

Verwendung:
- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl
- hohe Standzeit und schnelles Trennen

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463100 Trennscheibe

Ø mm	463100 (RG 4674)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	1,16 ●	gekröpft	2,4	13300
125	1,34 ●	gekröpft	2,4	12000
178	1,61 ●	gerade	3,0	8600
230	2,30 ●	gerade	3,0	6600

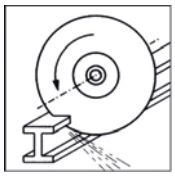
TRENNSCHEIBEN für Stahl

PFERD

Verwendung:
A 24 SSG
- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Stahl
- Bohrungs-Ø 22,2 mm

VPE 25 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463110 Trennscheibe

Ø mm	463110 (RG 4674)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	2,02 ●	gekröpft	2,4	13300
125	2,34 ●	gekröpft	2,4	12000
178	3,77 ●	gerade	3,0	8600
230	5,56 ●	gerade	3,0	6600

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TRENNSCHEIBEN für Edelstahl

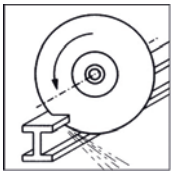
KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
A 24 N Supra
- weiche leicht schneidende Standard-Trennscheibe
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück | M

Verwendung:
- für alle rost- und säurebeständigen Stähle wie INOX, Coracid, Nirosta
- hitzebeständiger Stahlguss (GX-Stähle)
- zum Trennen von Vollmaterialien, Rohren, Profilen und Blechen

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463120 Trennscheibe INOX

Ø mm	463120 (RG 4672)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	0,86 ●	gekröpft	2,5	13300
125	0,98 ●	gekröpft	2,5	12200
180	1,48 ●	gerade	3,0	8500
230	2,26 ●	gerade	3,0	6600

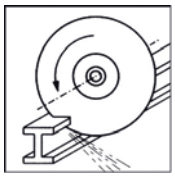
TRENNSCHEIBEN für Edelstahl

PFERD

Ausführung und Verwendung:
A 24 PSF-INOX
- in faserstoffarmierter Qualität
- Bohrungs-Ø 22,2 mm
- ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen gefertigt
- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Edelstahl
- hohe Standzeit und schnelles Trennen

VPE 25 Stück | M

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463150 Trennscheibe INOX

Ø mm	463150 (RG 4674)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	1,43 ●	gekröpft	3,2	13300
125	1,55 ●	gekröpft	3,2	12000
178	1,79 ●	gerade	2,5	8600
230	2,46 ●	gerade	2,5	6600

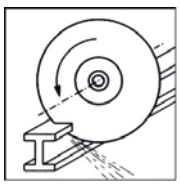
TRENNSCHEIBEN für Edelstahl (1,0 mm)

PFERD

Ausführung und Verwendung:
A 60 R SG-INOX
- ohne Zugabe von eisen-, schwefel- und chlorhaltigen Füllstoffen
- Bohrungs-Ø: 22,23 mm
- zum Trennen von Blechen, Profil- und Vollmaterial aus Edelstahl

VPE 25 Stück | M

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463155 Trennscheibe INOX

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	463155 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stärke (Nennmaß) mm	463155 (RG 4674)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×1,0	2,06 ●	13300	125×1,6	2,42 ●	12200
115×1,6	2,12 ●	13300	178×2,5	3,87 ○	8600
125×1,0	2,36 ●	12200	230×2,5	5,70 ●	6600

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

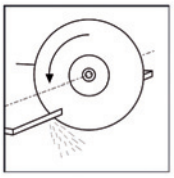
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TRENNSCHEIBEN für Edelstahl

Ausführung und Verwendung:
- extra dünne Hochleistungstrennscheibe
- zur Bearbeitung dünnwandiger Profile und Rohre
- für Edelstahl, NE-Metalle und Stahl
- Bohrungs-ø: 22,2 mm
- **463300:** KLINGSPOR-Trennscheibe **A 60 TZ Spezial**
- **463302:** PRECITOOL-Trennscheibe

VPE 25 Stück | M

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463300 KLINGSPOR, dünn / extra dünn
463302 PRECITOOL, extra dünn

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	463300 (RG 4672)	463302 (RG 4603)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×1,0	1,40 ●	0,99 ●	13300
115×1,6	1,46 ●	–	13300
125×1,0	1,51 ●	1,09 ●	12200
125×1,6	1,59 ●	–	12200
180×1,6	2,29 ●	–	8500
230×1,9	3,29 ●	–	6600

TRENNSCHEIBEN für Edelstahl

Ausführung:
- **T 60 AZ Special INOX**
- für die Bearbeitung dünnwandiger Profile und Rohre
- höhere Lebensdauer
- konstante, gute Schnittzeiten
- gleichmäßig gute Schnittergebnisse
- mehr Komfort in der Anwendung durch weniger Staub und weniger Vibrationen
- nicht geeignet für Seitenschleifen
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück | M

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Bessere Schnittleistung, höhere Lebensdauer

463304 Trennscheibe INOX, extra dünn

Ø×Stärke (Nennmaß) mm	463304 (RG 4672)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×1,0	1,50 ●	13300
125×1,0	1,60 ●	12200

TRENNSCHEIBEN Duplex für Trennen und Schruppen

Ausführung:
A 46 VZ Spezial
- extra dünne Trenn- und Schruppscheibe
- frei von Schwefel, Eisen und Chlor
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück | M

Verwendung:
- Trennen und Schruppen mit einer Scheibe
- für problemloses Trennen, Entgraten und Anphasen ohne Werkzeugwechsel
- geeignet für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl
- für zügigen, dünnen Schnitt der normgeforderten Seitenbelastung von 290 N

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

463305 Trenn- und Schruppscheibe

Ø mm	463305 (RG 4672)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	1,93 ●	gekröpft	2,0	13300
125	2,35 ●	gekröpft	2,0	12200

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TRENNSCHEIBEN für Aluminium

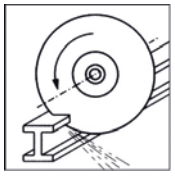
KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
A 46 N Supra
- weiche, offene und leicht schneidende Trennscheibe
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück | N

Verwendung:
- für alle schmierenden NE-Metalle wie Aluminium, Kupfer, Zink, Blei und Zinn und deren Legierungen
- zum Trennen von Angüssen, Vollmaterialien, Rohren, Profilen und Blechen

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463310 Trennscheibe Alu

Ø mm	463310 (RG 4672)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	1,10 ●	gekröpft	2,5	13300
125	1,27 ●	gekröpft	2,5	12000
180	1,79 ●	gerade	3,0	8600
230	2,92 ●	gerade	3,0	6600

TRENNSCHEIBEN Stein

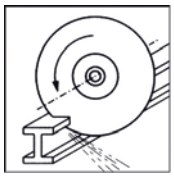
KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
C 24 Extra
- mittelharte Trennscheibe mit hoher Standzeit
- Bohrungs-Ø 22,23 mm

VPE 25 Stück

Verwendung:
Trennen von Steinen, Platten, Ziegeln, Kacheln, Tonrohren, Dachziegeln, Klinker.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!



463320 Trennscheibe für Stein

Ø mm	463320 (RG 4672)	Scheibenform	Scheibenstärke mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
180	1,37 ●	gerade	3,0	8600
230	2,04 ●	gerade	3,0	6600

DIAMANT-TRENNSCHEIBEN UPE-T ECO 2

BOSCH Technik fürs Leben

Verwendung:
- universell einsetzbar
- geeignet für Bimssteine, Mauersteine, Betonrohre, - steine, Mörtel und Putz

464405 Universal-Diamant-Trennscheibe

Blatt-Ø mm	464405 (RG 4660)
115	10,46 ●
125	10,92 ●
180	24,83 ○
230	30,92 ●

DIAMANT-TRENNSCHEIBEN für Mauerwerk

BOSCH Technik fürs Leben

Ausführung:
- umlaufender Turboschneidrand für ein Trennen ohne Kantenbruch
- direkt gesinterter Schneidrand
- Bohrungs-Ø 22,23 mm
- **Segmenthöhe 7 mm**

464435 für Mauerwerk

Typ	464435 (RG 4660)	Blatt-Ø mm	Segmenthöhe mm
180T	46,47 ○	180	12
230T	54,92 ○	230	12

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

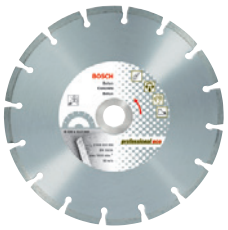
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

DIAMANT-TRENNSCHEIBEN für Beton/Fliesen

BOSCH Technik fürs Leben

Verwendung 464425:
- für Beton mit und ohne Armierung, Waschbeton, Sandstein/Kalksandstein

Verwendung 464427:
- für Fliesen und Marmor
- geeignet für Keramikfliesen, glasierte Keramikfliesen, Marmor, Fliesen



464425

464427

464425 für Beton
464427 für Fliesen

Blatt-Ø mm	464425 (RG 4660)	464427 (RG 4660)	Blatt-Ø mm	464425 (RG 4660)	464427 (RG 4660)
115	12,23 ●	9,45 ●	180	29,03 ●	23,24 ●
125	13,45 ●	10,80 ●	230	36,60 ●	35,46 ●
150	–	19,92 ●	–	–	–

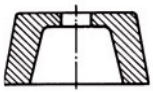
SCHLEIFTÖPFE

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- mittelharter Schleiftopf aus Korund
- Bohrung: Ø 22 mm

Korund A

Verwendung:
- Schleifen von Flächen, Schweißnähten
- Vorschliff bis Endschliff max. Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s
- Abmessung 110/90 x 55 mm



464450 Schleiftopf

Korn	464450 (RG 4672)
16	10,40 ●
30	10,40 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Produktinformation

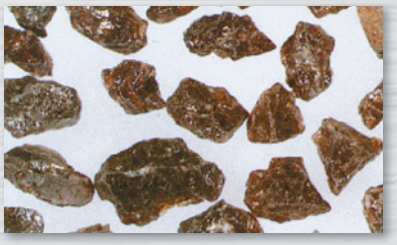
Die Wahl eines Schleifmittels richtet sich nach Art und Eigenschaften des zu schleifenden Werkstückes sowie den Arbeitsbedingungen. Für die verschiedenen Anwendungsgebiete liefern wir Ihnen unsere Schleifkörper aus folgenden künstlichen Schleifmitteln:

Normalkorund
Zur Bearbeitung von Eisen und Stahl mit geringer Festigkeit.

Edelkorund
Zur Bearbeitung von legierten Stählen, Werkzeug- und Schnellarbeitsstahl (HSS) und wärmeempfindlichen Stählen.

Silicium-Carbid
Zur Bearbeitung von Hartmetallen, kurzspanendem Werkstoff, wie z. B. Alu, Kupfer, Kunststoff, Glas, Porzellan, Keramik usw.

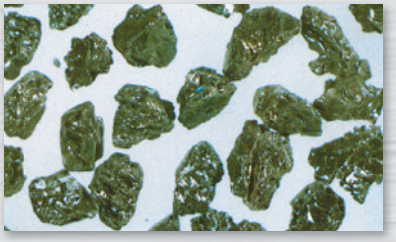
Körnung
Der Feinheitsgrad einer zu schleifenden Oberfläche hängt wesentlich von der Größe des verwendeten Schleifkornes ab. Werden an die Oberfläche größere Anforderungen gestellt, wird man feineres Korn wählen, wobei jedoch die Spanleistung entsprechend geringer ist.



NK = Normalkorund
große Zähigkeit

EK = Edelkorund, weiß
sehr hart und spröde

EKD = Edelkorund, rosa
sehr hart, höhere Kurzzähigkeit als EK



SICg = SIC, grün
äußerst hart und spröde

KA bzw. Z = Zirkonkorund
sehr hohe mechanische Festigkeit

Schleifscheibenhärte
Bei der Härte einer Schleifscheibe handelt es sich um die Festigkeit bzw. Stabilität der Bindung, die über sogenannte Bindungsbrücken die einzelnen Schleifkörper umschließt. Als Härtegrad wird der Widerstand, d. h. die Kraft bezeichnet, die notwendig ist, um ein Schleifkorn oder mehrere aus dem Bindungsverband einer Schleifscheibe herauszubrechen.

Als grobe Faustregel gilt: Die Schleifscheibenhärte soll sich umgekehrt verhalten wie die Härte des zu bearbeitenden Werkstoffes. Für gehärtete Stähle wählt man einen weicheren Härtegrad als für ungehärtete.

Die Schleifscheibenhärten werden nach DIN 69 100 mit folgenden Buchstaben bezeichnet:

sehr weich	E	F	G	
weich	H	I	J	K
mittel	L	M	N	O
hart	P	Q	R	S
sehr hart	T	U	V	W
äußerst hart	X	Y	Z	

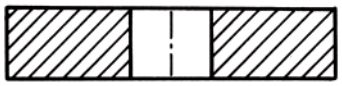
WERKZEUG-SCHLEIFSCHEIBEN für Doppelschleifböcke

Ausführung/Verwendung:
Siehe Produktinformation auf vorheriger Seite.

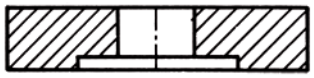
Hinweis:
Weitere Abmessungen, Körnungen und Zusammensetzungen für spezielle Werkstoffe auf Anfrage.

Form A | EK | NK | SIC

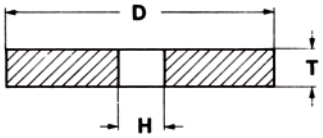
Form A ohne Aussparung



Form A/1 mit einseitiger Aussparung



gerade Form, keramische Bindung



465100 Edelkorund (EK) für Werkzeugschliff HSS
465150 Normalkorund (NK) für Stahl grob
465160 Normalkorund (NK) für Stahl fein
465200 Siliciumcarbid (SIC) für Hartmetall

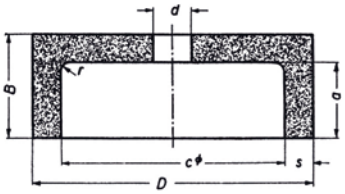
D×T×H mm	465100 (RG 4600)	465150 (RG 4600)	465160 (RG 4600)	465200 (RG 4600)	465100 Korn/Härte	465150 Korn/Härte	465160 Korn/Härte	465200 Korn/Härte
125×20×32	11,80 ●	10,75 ●	10,75 ●	13,75 ●	80M	36P	60N	80J
150×20×32	13,60 ●	12,35 ●	12,35 ●	15,80 ●	80M	36P	60N	80J
150×25×51	16,10 ●	14,70 ●	14,70 ●	18,75 ●	80M	36P	60N	80J
175×20×32	17,35 ●	15,85 ●	15,85 ●	20,20 ●	80M	24P	60N	80J
175×25×32	20,65 ●	18,80 ●	18,80 ●	24,05 ●	80M	24Q	60N	80J
175×25×51	20,65 ●	18,80 ●	18,80 ●	24,05 ●	80M	24Q	60N	80J
200×25×32	26,40 ●	24,10 ●	24,10 ●	30,75 ●	80M	24Q	60N	80J
200×25×51	26,40 ●	24,10 ●	24,10 ●	30,75 ●	80M	24Q	60N	80J
200×32×51	29,95 ●	27,30 ●	27,30 ●	34,85 ●	80M	24Q	60N	80J
300×40×51	69,15 ○	63,05 ○	63,05 ●	80,55 ○	60M	24Q	60N	80J
300×40×76	69,15 ●	63,05 ●	63,05 ●	80,55 ○	60M	24Q	60N	80J
300×40×76-A125×19	76,85 ○	70,05 ○	70,05 ○	89,50 ○	60M	24Q	60N	80J

WERKZEUG-FORMSCHLEIFSCHEIBEN

Ausführung:
Größe 100K = mit spezieller Kantenhärtung (vorwiegend für Stichelschleifmaschinen)

Verwendung:
- für den Werkzeugschliff auf stationären, mechanischen Werkzeugschleifmaschinen
- zum Schleifen von Schneidwerkzeugen wie Fräser, Bohrer, Räumnadeln etc.

DIN 69139 | Form D



465900 Edelkorund EK für Werkzeugschliff

D mm	465900 (RG 4600)	Bohrung d Ø mm	Maß axb mm	Breite B mm
100	18,40 ●	20	40×90	50
100K	20,25 ●	20	40×90	50

Hinweis:

Doppelschleifmaschienen bzw. Schleifböcke finden Sie in unserem Katalog „Elektrowerkzeuge 2012/13“.

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

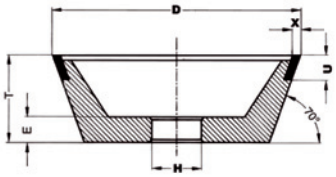
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

DIAMANT- UND CBN-WERKZEUG-SCHLEIFSCHEIBEN

Ausführung:
- Kunstharz- bzw. Phenolharzbindung (PHT) für Hochleistungs-Trockenschliff
- Kornkonzentration C75 = Karatgewicht je cm / Belagvolumen (ct/cm) 3,3

Form 11 V9 | Diamant

Verwendung:
Für Trockenschliff ausgelegt, ermöglicht auch ohne Kühlmittel kühlen Schliff.
Auch Nassschliff möglich (geringer Verschließ).
- **Diamant-Schleifscheiben**: Zum Schleifen für Hartmetall-Werkzeuge
- **CBN-Schleifscheiben:** Zum Schleifen für HSS-Werkzeuge

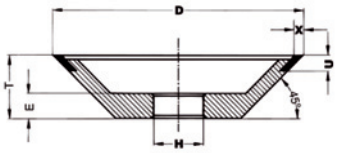


Schnittgeschwindigkeiten:
Diamant-Schleifscheiben: Trockenschliff ca. 15 - 50 m/s, Nassschliff ca. 20 - 35 m/s.
CBN-Schleifscheiben: Trockenschliff ca. 18 - 32 m/s, Nassschliff ca. 25 - 45 m/s.

466005 Diamant-Topfscheibe Form 11 V9

Form	466005 (RG 4675)	D -X- U - H mm	Korn
11V9	230,60 ○	100 - 2 - 10 - 20	D126

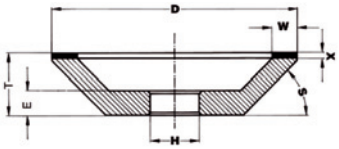
Form 12 V9 | Diamant



466010 Diamant-Tellerschleifscheibe Form 12 V9

Form	466010 (RG 4675)	D -X- U - H mm	Korn
12V9	228,30 ○	100 - 2 - 10 - 20	D126

Form 12 A2 | Diamant



466020 Diamant-Tellerschleifscheibe Form 12 A2 / 45°

Form	466020 (RG 4675)	D - W -X- H mm	Korn
12A2/45°	342,20 ●	125 - 10 - 2 - 20	D126

Form 11 V9 | CBN

466030 CBN-Topfscheibe Form 11 V9

Form	466030 (RG 4675)	D -X- U - H mm	Korn
11V9	321,40 ○	100 - 2 - 10 - 20	B126

Form 12 V9 | CBN

466040 CBN-Tellerschleifscheibe Form 12 V9

Form	466040 (RG 4675)	D -X- U - H mm	Korn
12V9	280,30 ○	100 - 2 - 10 - 20	B126

SCHLEIFSCHEIBEN-ABRICHTER mit rotierendem Stahlprofil-Abrichtkreisel

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- auswechselbare Stahlprofil-Abrichtkreisel
- auf einer Achse mit einem Druckschmiernippel versehen, im Abrichterkopf gelagert
- Abrichtkreisel besteht aus gehärteten Schwedenstahl-Profilzähnen die sehr verschleißfest, bis zum völligen Abnutzen gebrauchsfähig sind
- starkes Schutzblech gegen Herausschleudern von Funken und Schleifkörnern

469100

469150

469100 komplett mit Profilkreisel
469150 Ersatz-Profil-Abricht-Kreisel

Größe	469100 (RG 4601)	469150 (RG 4601)	Rollen-Ø×Breite mm	Gesamtlänge mm	für Schleifscheiben-Ø / max. Breite mm
0	34,35 ●	13,75 ●	36×12	285	125-250/35
1	47,45 ●	21,75 ●	55×24	435	250-500/60
2	66,10 ●	34,50 ●	55×50	435	250-500/100

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFSCHEIBEN-ABRICHTSTÄBE

Ausführung:
- Silicium-Carbid gefüllt
- mit Kunststoff-Hülse und Holzgriff

Verwendung:
Zum Profilieren und Abrichten von Schleifscheiben.

469200 Abrichtstab

Stärke mm	469200 (RG 4600)	Länge mm
20	13,95 ●	400

SCHLEIFSCHEIBEN-ABRICHTER TETRABOR®

Ausführung:
Abrichter aus reinem Borcarbid, dem härtesten Material nach Diamant und Bornitrid.

Verwendung:
- TETRABOR®-Abrichter bricht das Schleifkorn nicht aus der Bindung, sondern schneidet es glatt durch
- für sparsames Abrichten, bei gleichzeitig sauberer und gleichmäßiger Scheibenfläche
- zum Abrichten, Profilieren und Schärfen von Schleifscheiben

Hinweis:
Unter leichtem Druck nur mit der Kante abrichten!
Für Schleifscheiben bis 300 mm Ø.

469300

469320

469300 TETRABOR®-Abrichter
469320 Halter für TETRABOR®-Abrichter

Länge×Breite×Stärke mm	469300 (RG 4670)	469320 (RG 4670)
75×12×6	43,10 ●	37,85 ●

SCHÄRFSTÄBE

Ausführung und Verwendung:
- mit weicher Polyurethanbindung
- Schleifmittel Siliciumcarbid C
- zum Nachschärfen, freischleifen von Diamant-Trennschleifscheiben
- durch das Abtrennen dünner Scheiben werden die außenliegenden, stumpfen Diamanten aus dem Schleifsegment entfernt

469380 Schärfstab

Länge×Breite×Stärke mm	469380 (RG 4676)
200×50×25	12,50 ●

DIAMANT-VIELKORN-ABRICHTER mit Handgriff

Ausführung:
Abrichtfläche mit mehreren Reihen Diamantkorn (2,5 Karat) durchsetzt.

Diamant

F1 = quer zum Schaft
F2 = parallel zum Schaft

Verwendung:
Zum Planen, Profilieren und Abrichten von geraden Schleifscheiben.

F1

F2

469400 Diamant-Vielkornabrichter

Form	469400 (RG 4677)	Belagfläche LängexBreite mm	Gesamtlänge mm
F1	86,60 ●	30×10	200
F2	86,60 ●	30×10	200

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

DIAMANT-EINKORNABRICHTER mit Naturdiamantspitze

Ausführung:
- 1. Qualität = Diamanten mit 5-6 scharfen Spitzen Einschlüsse in der Mitte des Steines
- 2. Qualität = Diamanten mit 1-3 scharfen Spitzen mit großen Einschlüssen

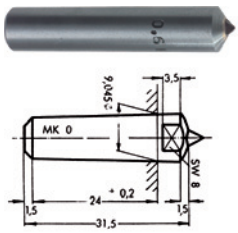
Weitere Schaftgrößen auf Anfrage lieferbar.

Verwendung:
- zum Abrichten, Profilieren und Schärfen von EK- und SC-Schleifscheiben
- Diamantabrichter muss schwingungsfrei und möglichst kurz eingespannt sein

*Schaftmaß und Länge nach Ihrer Wahl.
Ohne Angaben liefern wir Ø 10 x 50 mm.

Das Neu- und Umfassen Ihrer stumpfen Abricht-Diamanten ist möglich!

Auf Anfrage CVD-Abrichter (preiswerter) lieferbar!



Diamantgewicht: Karat	0,30	0,40	0,60	0,80	1,0
für Scheiben-Ø mm	125×30 – 250×15	150×30 – 300×20	200×30 – 350×20	250×30 – 400×30	300×70 – 500×40

469500 Einkornabrichter 1. Qualität
469550 Einkornabrichter 2. Qualität

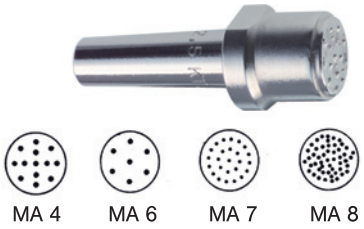
Diamantgewicht Karat/Schaft	469500 (RG 4677)	469550 (RG 4677)	Diamantgewicht Karat/Schaft	469500 (RG 4677)	469550 (RG 4677)	Diamantgewicht Karat/Schaft	469500 (RG 4677)	469550 (RG 4677)
0,33MK1	45,70 ●	–	0,80MK0	132,70 ●	105,60 ●	0,3ZYL.	45,70 ●	38,40 ●
0,50MK0	68,70 ●	–	0,80MK1	132,70 ●	105,60 ○	0,6ZYL.	86,50 ●	66,80 ●
0,50MK1	68,70 ●	57,75 ●	1,0MK0	187,90 ●	141,70 ○	0,8ZYL.	132,70 ●	105,60 ●
0,60MK0	86,50 ●	66,80 ●	1,0MK1	187,90 ●	141,70 ●	–	–	–

DIAMANT-VIELKORN-ABRICHTER mit Naturdiamantspitzen

Ausführung:
- aus gut gewachsenen, scharfen, unbearbeiteten Naturdiamanten
- Anordnung in einen oder mehreren Schichten
- Schaftgröße MK 0, MK 1

Weitere Schaftgrößen auf Anfrage lieferbar.

Verwendung:
- wie 469500-50
- geeignet für grobes und robustes Abrichten



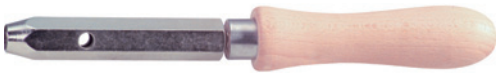
469580 Schaftgröße MK 0
469600 Schaftgröße MK 1

Typ	469580 (RG 4677)	469600 (RG 4677)	Diamantgewicht Karat	Diamant-Einsatz Ø×Tiefe mm	Diamantverteilung	Anwendungshinweis:
MA4	115,40 ○	115,40 ●	2,50	10×10	5 Schichten á 13 Steine	Universell einsetzbar für alle Abrichtplatten ab Korn 46
MA6	94,45 ●	94,45 ●	1,00	8×8	á 5 Schichten á 7 Steine	Universell einsetzbar für alle Schleifscheiben mit mittleren und feinen Korn
MA7	115,40 ●	115,40 ●	2,50	12×10	á 5 Schichten á 25 Steine	Universell einsetzbar für alle Schleifscheiben mit mittleren und feinen Korn
MA8	148,70 ○	148,70 ●	5,00	12×12	durchsetzt	für größere und breite Schleifscheiben mit feinen Korn

HALTER für Abrichtdiamanten

Ausführung:
- mit MK-Aufnahme, für Einkorn- und Vielkornabrichter mit MK-Schaft
- Schaft sechskantig, mit Griff

Verwendung:
Abrichtdiamanten werden mit diesem Halter als Handabrichter für Schleifböcke etc. eingesetzt.



469700 Halter

MK	469700 (RG 4678)	Stärke×Gesamtlänge mm
0	51,95 ○	15×230
1	51,95 ●	15×230

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

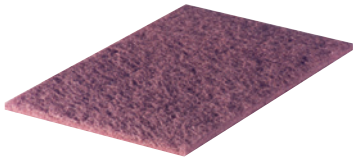
SCHLEIFVLIES Handbogen

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- als Unterlage ein räumliches Gebilde aus elastischen Synthesefasern
- Schleifkorn wird mit Kunstharzen fest an den Synthesefasern verankert

VPE 10 Stück

Verwendung:
- einsetzbar unter Trocken- und Nassbedingungen
- für die Feinstbearbeitung von Metallen, Holz und Kunststoff und für den Lackzwischenschliff. Reinigungsschleifen (Entrosten)
- zur Erzielung gleichmäßiger Oberflächenbilder
- für sicheres Aufrauhen von dünnen Schichten ohne Durchzuschleifen und Glätten faseriger Oberflächen



Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

470000 Schleifvlies-Bogen

Körnung	470000 (RG 4772)	Abmessungen mm	Körnung	470000 (RG 4772)	Abmessungen mm
100	1,62 ●	152×229	400	1,50 ●	152×229
180	1,39 ●	152×229	600	1,50 ●	152×229
280	1,39 ●	152×229	–	–	–

SCOTCH-BRITE™-FASERVLIES

3M

Ausführung und Verwendung:
- flexibel und vielseitig einsetzbar
- für Finisharbeiten, sehr dichtes und gleichmäßiges Finish
- zum Glätten, Mattieren und Reinigen verschiedener Oberflächen geeignet
- zum Anrauhen von Oberflächen, Entfernen von Holzfaser oder leichten Entgraten
- Bögen mit Länge x Breite = 224x158 mm

VPE 10 Stück

NEU! IM PROGRAMM

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

470002 Scotch-Brite™-Faservlies-Bogen

Typ	470002 (RG 4720)	Farbe	Typ	470002 (RG 4720)	Farbe
A-MEDIUM	2,80 ●	braun	S-ULTRAFINE	1,38 ●	grau
A-VERYFINE	1,38 ●	rot	F-SUPERFINE	2,66 ●	weiß
S-MEDIUM	2,08 ●	grau	–	–	–

SCOTCH-BRITE™-VLIESROLLEN WR-RL

3M

Ausführung und Verwendung:
- Wear Resistance Vlies
- widerstandsfähig und reißfest
- gut geeignet für Maschinensatz
- zum Glätten, Mattieren und Reinigen verschiedener Oberflächen geeignet
- zum Anrauhen von Oberflächen, Entfernen von Holzfaser oder leichten Entgraten
- Rolle mit Länge x Breite = 10 m x 100 mm

NEU! IM PROGRAMM

470020 Scotch-Brite™-Vliesrolle

Typ	470020 (RG 4720)	Farbe	Typ	470020 (RG 4720)	Farbe
A-MEDIUM	72,45 ●	rot	S-VERYFINE	43,20 ●	grau
A-FINE	49,95 ●	rot	S-SUPERFINE	43,20 ●	grau
A-VERYFINE	43,20 ●	rot	–	–	–

SCOTCH-BRITE™-SCHLEIFVLIESROLLEN CF-SR

3M

Ausführung und Verwendung:
- schneidfreudig und flexibel
- vorperforierte Rolle mit wirtschaftlicher Handpadgröße
- 1 Rolle = 35 Pads
- zum Mattieren und Reinigen verschiedener Oberflächen
- zum Anrauhen von Lackoberflächen
- Länge x Breite = 115x150 mm

NEU! IM PROGRAMM

470030 Scotch-Brite™-Schleifvliesrolle, perforiert

Typ	470030 (RG 4720)	Farbe	Typ	470030 (RG 4720)	Farbe
A-VERYFINE	26,95 ●	purple	A-EXTRAFINE	32,65 ●	kupfer
S-ULTRAFINE	26,95 ●	grau	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFVLIES Rollenware 115 mm x 10 m

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- aus nichtgewebten Nylon-Fasern
- elastisch

Verwendung:
- trocken, mit Wasser, Emulsion oder Öl einsetzbar
- Reinigung, Oberflächenvorbereitung
- Feinstentgratung von Stahlblechen, NE-Metallen, Holz- und Kunststoffteilen
- geeignet für die Entfernung von Lacken, Spachtelmassen, kleinen Riefen und leichten Kratzern und zur Korrosionsbeseitigung

470060 Schleifvlies-Rolle 115 mm breit, Länge 10 m

Körnung	470060 (RG 4772)	Körnung	470060 (RG 4772)
100	46,80 ●	400	41,95 ●
180	41,95 ●	600	41,95 ●
280	41,95 ●	–	–

SCOTCH-BRITE™-HANDBLÖCKE PH-AC

3M

Ausführung:
- zur Aufnahme von Handpads, Superpads und Vliesstücken
- mit vielen Widerhaken für ausgezeichnete Haftung und Handhabung

NEU! IM PROGRAMM

470070 Scotch-Brite™-Handblock

L×B mm	470070 (RG 4720)
120×80	8,84 ●

SCOTCH-BRITE™-VLIESSCHEIBEN SC-DH

3M

Ausführung und Verwendung:
- mit Kletthaftung und Gewebeunterlage
- breite Körnungsreihe
- zum Reduzieren von Rautiefen oder Entfernen von Anlauffarben
- zum Glätten von Oberflächen bzw. für leichte Reinigungs- und Entgratungsarbeiten

VPE 20 Stück

NEU! IM PROGRAMM

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!

470100 Ø 115 mm
470102 Ø 125 mm

Typ	470100 (RG 4720)	470102 (RG 4720)	Farbe	Typ	470100 (RG 4720)	470102 (RG 4720)	Farbe
A-COARSE	3,36 ●	3,93 ●	braun	A-VERYFINE	3,11 ●	3,25 ●	blau
A-MEDIUM	3,11 ●	3,25 ●	rot	–	–	–	–

SCOTCH-BRITE™-VLIESSCHEIBEN SL-DH

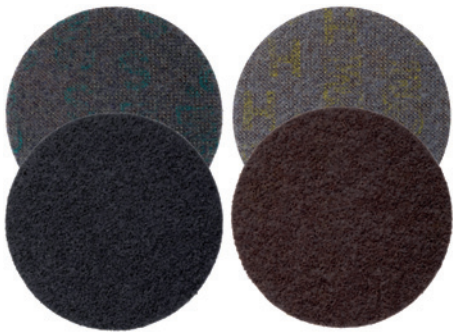
3M

Ausführung und Verwendung:
- mit Kletthaftung und Gewebeunterlage
- aggressiv und kantenstabil
- trotz Abtrag kein Unterschleifen der Oberfläche möglich
- zum Abtragen dünner Schweißnähte und kleiner Schweißpunkte
- für gröbere Reinigungs- und Entgratungsarbeiten

VPE 20 Stück

NEU! IM PROGRAMM

Lieferung: Nur in Verpackungseinheiten!



470110 Ø 115 mm
470112 Ø 125 mm

Typ	470110 (RG 4720)	470112 (RG 4720)	Farbe
COARSE	3,65 ●	4,25 ●	schwarz

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFVLIES Klettscheiben

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
NDS 800
- Vlies-Klettscheibe in sehr guter Qualität mit erhöhter Kantenstabilität für anspruchsvolle Anwendungen
- ideal für grobe Reinigungsarbeiten, Entgraten und die Bearbeitung von Schweißnähten

Korund A | VPE 10 Stück

Verwendung:
In Kombination mit Klettschleifteller, 470190 auf Winkelschleifern.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

470115 Schleifvlies, Klettscheibe Ø 115 mm
470150 Schleifvlies, Klettscheibe Ø 125 mm

Körnung	470115 (RG 4776)	470150 (RG 4776)
100 (coarse)	2,28 ●	3,10 ●
180 (medium)	2,28 ●	2,99 ●
280 (very fine)	2,28 ●	2,99 ●

SCOTCH-BRITE™-HAFTSTÜTZTELLER DH-AC

3M

Ausführung und Verwendung:
- stabile Ausführung
- mit langlebiger Kletthaftung
- M14-Aufnahme
- Zentrierung reduziert Vibrationen um bis zu 50%
- zur Aufnahme von Vliesscheiben SC-DH und SL-DH
- Innen-Ø 22 mm

NEU! IM PROGRAMM

470185 mit Zentrierung und M14-Aufnahme

Ø mm	470185 (RG 4720)
115	14,15 ●
125	18,50 ●

KLETT-SCHLEIFTELLER

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
NDS 555
- Haft-Stützteller speziell für Schleifvliesscheiben

Verwendung:
Zur Aufnahme von Klettschleifscheiben auf Winkelschleifern mit max. 40 m/sec. Umfangsgeschwindigkeit.

470190 Klett-Schleifteller

Durchmesser mm	470190 (RG 4777)	für Scheiben-Ø mm	Gewindeaufnahme
115	11,40 ●	115	M14
125	13,50 ●	125	M14

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCOTCH-BRITE™-GROBREINIGUNGSSCHEIBEN XT-DC

Ausführung und Verwendung:
- kantenstabil
- aggressiv
- offene Struktur
- setzt sich nicht zu
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird radial eingesetzt
- für Einsatz auf Geradschleifern, biegsamer Welle oder Bohrmaschine
- Innen-Ø 13 mm

VPE 2 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

NEU! IM PROGRAMM

470200 Typ S, Feinheitsgrad extra coarse

Ø mm	470200 (RG 4720)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø mm	470200 (RG 4720)	max. Drehzahl min $^{-1}$
100	6,86 ●	6000	200	19,45 ●	3000
150	11,15 ●	4000	–	–	–

SCOTCH-BRITE™-GROBREINIGUNGSSCHEIBEN BF-DC

Ausführung und Verwendung:
- verbindet Flexibilität und Agressivität mit einem feinen Finish
- mehrere Scheiben können zu einem Rad zusammengefasst werden
- zum Entrosten, Entlacken, Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird radial auf Geradschleifer, biegsame Welle oder Bohrmaschine eingesetzt
- Innen-Ø 13 mm

VPE 2 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

NEU! IM PROGRAMM

470202 Typ A, Feinheitsgrad medium

Ø mm	470202 (RG 4720)	max. Drehzahl min $^{-1}$
152	4,50 ●	4000

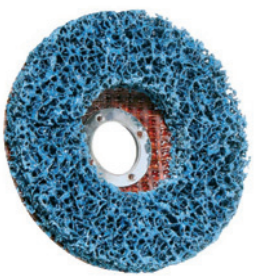
SCOTCH-BRITE™-GROBREINIGUNGSSCHEIBEN XT-RD

Ausführung und Verwendung:
- kantenstabil
- aggressiv
- offene Struktur
- setzt sich nicht zu
- zum Entrosten, Entlacken oder Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird flächig eingesetzt
- Einsatz auf Winkelscheifer, ohne Zubehör
- Innen-Ø 22 mm

VPE 10 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

NEU! IM PROGRAMM



470210 Typ S, Feinheitsgrad extra coarse

Ø mm	470210 (RG 4720)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	12,20 ●	11000

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCOTCH-BRITE™-GROBREINIGUNGSSCHEIBEN CG-RD

Ausführung und Verwendung:
- flexibel
- aggressiv
- offene Struktur
- setzt sich nicht zu
- zum Entrosten, Entlacken oder Reinigen von Schweißnähten
- zum Entfernen von starken Oberflächenverschmutzungen und -beschichtungen
- wird flächig eingesetzt
- Einsatz auf Winkelschleifer, ohne Zubehör
- Innen-Ø 22 mm

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

VPE 10 Stück

NEU! IM PROGRAMM

470212 Typ S, Feinheitsgrad extra coarse

Ø mm	470212 (RG 4720)	max. Drehzahl min $^{-1}$
115	10,60 ●	11000

SCHLEIFGEWEBE für die Metallbearbeitung

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- Universalprodukt für die Metallbearbeitung
- Bogenware 230x280 mm
- Korund-Schleifgewebe
- leim- und kunstharzgebunden

470350 = KL 371 X, normal
470450 = KL 385 JF, hochflexibel

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Korund A

VPE 50 Stück

470350

470450

470350 Schleifgewebe, normal, (Blauköper)
470450 Schleifgewebe, flexibel, (Braunköper)

Körnung	470350 (RG 4777)	470450 (RG 4777)	Körnung	470350 (RG 4777)	470450 (RG 4777)
40	0,54 ●	1,06 ●	180	0,49 ●	0,81 ●
60	0,54 ●	0,92 ●	220	0,49 ●	0,81 ●
80	0,50 ●	0,84 ●	320	0,49 ●	0,81 ●
100	0,49 ●	0,81 ●	400	0,49 ●	0,81 ●
120	0,49 ●	0,81 ●	600	–	0,85 ●
150	0,49 ●	0,81 ●	–	–	–

SCHLEIFPAPIERE für Lacke und Spachtel

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- **Körnung 150 - 400** = PS 11 C
- **Körnung 500 - 2000 =** PS 11 A
- Bogenware 230 x 280 mm
- wasserfestes Silicium-Carbid-Schleifpapier
- kunstharzgebunden und imprägniert

Verwendung:
Zur Bearbeitung von Farbe, Lack und Spachtel vorwiegend im Autoreparatur- und Lackierbereich.

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

SIC

VPE 50 Stück

470550 Schleifpapier, Bogen 230x280 mm

Körnung	470550 (RG 4777)	Körnung	470550 (RG 4777)
150	0,50 ●	600	0,46 ●
220	0,46 ●	800	0,46 ●
240	0,46 ●	1000	0,46 ●
320	0,46 ●	1500	0,46 ●
400	0,46 ●	2000	0,46 ●
500	0,46 ●	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HANDSCHLEIFKLÖTZE in elastischer Kunststoffbindung

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- Schleifkorn in elastischer, gummiartiger Kunststoffbindung
- wasser- und ölbeständig
- offenporige Bindung

Verwendung:
- universelle Einsatzmöglichkeiten zum Reinigen von Werkzeugen, Metallen, Kunststoffen, Fliesen, Kontakten etc.
- entgratet Bleche, scharfe Kanten

470560 Korn 60
470570 Korn 120
470580 Korn 240

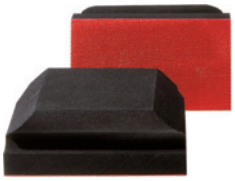
Länge×Breite×Stärke mm	470560 (RG 4700)	470570 (RG 4700)	470580 (RG 4700)
80×50×20	2,90 ●	2,90 ●	2,90 ●
150×80×20	8,24 ●	8,24 ●	8,24 ●

HANDSCHLEIFKLÖTZE

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
HK 100
- kletthaftend

Verwendung:
- zum Handschleifen von Flächen
- Vor- und Nachschleifen ohne Umspannung, feste Fixierung des Schleifpapiers durch Klettverschluss



470590 Handschleifklotz

L×B×H mm	470590 (RG 4700)
118×40×68	4,71 ●

KLETT-BLATTSTREIFEN

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
PS 22 K
- für Handschleifklotz 470590
- Größe 125 x 70 mm, kunstharzgebunden
- zähes Schleifpapier mit guter Schleifleistung

Korund | VPE 100 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

470595 Klett-Blattstreifen

Körnung	470595 (RG 4777)
80	0,21 ●
100	0,21 ●
120	0,21 ●
180	0,21 ●

SCHLEIF-SPARROLLEN 50 m

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
KL 285 JF
- Korund-Schleifgewebe auf Rollen
- Länge 50 m
- kunstharzgebunden

Korund

470852 Breite 25 mm
470855 Breite 40 mm
470860 Breite 50 mm
470760 Breite 115 mm

Körnung	470852 (RG 4777)	470855 (RG 4777)	470860 (RG 4777)	470760 (RG 4777)
40	–	34,20 ●	42,75 ●	97,65 ●
60	19,85 ●	30,45 ●	37,60 ●	83,95 ●
80	18,60 ●	28,30 ●	35,05 ●	78,50 ●
100	17,80 ●	26,80 ●	33,50 ●	74,70 ●
120	17,80 ●	26,80 ●	33,50 ●	74,70 ●

Körnung	470852 (RG 4777)	470855 (RG 4777)	470860 (RG 4777)	470760 (RG 4777)
150	–	26,80 ●	33,50 ●	74,70 ●
180	–	26,80 ●	33,50 ●	74,70 ●
240	–	27,35 ●	33,80 ●	76,35 ●
320	–	27,35 ●	33,80 ●	76,35 ●
400	–	27,35 ●	33,80 ●	76,35 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

ROLLEN-BOXEN

Ausführung:
- Metall-Box mit fünf Halterungen
- mit Abreißvorrichtung

Verwendung:
Zur Bestückung mit Schleif-Sparrollen bis 50 mm (470852-470860).

Lieferung:
Ohne abgebildeten Inhalt!

470960 Rollen-Box, leer

Anzahl Rollen	470960 (RG 4777)
5	96,05 ●

SCHLEIF-SPARROLLEN 50 m in Spenderbox

Ausführung:
KK114F
- dicht gewebtes Baumwollgewebe mit gleichmäßiger Streuung des kunstharzgebundenem Normalkorund
- Gewebe braun, für extrem hohe Beanspruchung
- besonders geschmeidig, ölbeständig
- mit sehr guter Kornhaftung, hoher Schleifleistung und langer Standzeit
- Länge 50 m
- **mit integriertem Abreißmesser**

Korund

470800 Breite 25 mm
470850 Breite 40 mm

Körnung	470800 (RG 4710)	470850 (RG 4710)	Körnung	470800 (RG 4710)	470850 (RG 4710)
40	24,75 ●	38,60 ●	150	19,30 ●	29,90 ●
60	21,70 ●	33,65 ●	180	19,30 ●	29,90 ●
80	20,25 ●	31,35 ●	240	19,30 ●	29,90 ●
100	19,30 ●	29,90 ●	320	19,30 ●	29,90 ●
120	19,30 ●	29,90 ●	400	19,30 ●	29,90 ●

Wir sind für Sie da!

EXPRESS-HOTLINE

☎ 0800-773248665
0800-PRECITOOL

Montag bis Freitag: 17.00 – 21.00 Uhr
Samstag: 8.00 – 15.00 Uhr

Über diese Hotline erreichen Sie uns auch nach den üblichen Geschäftszeiten Ihres PRECITOOL-Partners.

Versagt Ihnen z.B. während der Spätschicht Ihr Fräser - unsere Hotline anrufen und bestellen! Am nächsten Tag erhalten Sie das neue Werkzeug. Das garantieren wir!*

*Hinweis: Nur Versand von Lagerstandard-Artikeln (paketdienstfähig). Wir garantieren die Bearbeitung des Auftrages innerhalb der oben genannten Arbeitszeiten am Tag des Auftrageinganges. Für die termingerechte Auslieferung der Ware durch den mit der Auslieferung beauftragten Paketdienstleister können wir keine Garantie übernehmen.

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFBÄNDER endlos mit Gewebeunterlage für die Metallbearbeitung

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- endlos aus Korund-Schleifgewebe
- in vollkunstharzgebundener Qualität

Korund A | VPE 10 Stück | VPE 25 Stück

Verwendung:
- aggresives Schleifen und lange Lebensdauer
- einsetzbar zum Entgraten von Gussteilen, Serienteilen, Werkzeugen, Rohren und Rundteilen aus Stahl, NE- und Leichtmetallen
- geeignet für Schrupp- und Feinschliff je nach Körnung
- für mehrstellige Flächenschliff- und Rundschliffautomaten

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

472008 Bandmaße 10 x 330 mm, CS 310 XF

Körnung		40	60	80	120
472008	(RG 4776)	0,68 ●	0,63 ●	0,63 ●	0,61 ●
VPE		25	25	25	25

472012 Bandmaße 12 x 520 mm Suhner, Festo CS 310 XF

Körnung		40	60	80	120	180
472012	(RG 4776)	0,60 ●	0,60 ●	0,59 ●	0,59 ●	0,59 ●
VPE		25	25	25	25	25

472016 Bandmaße 13 x 610 mm Biax, Löser CS 310 XF

Körnung		40	60	80	120	180	240
472016	(RG 4777)	0,74 ●	0,59 ●	0,57 ●	0,57 ●	0,57 ●	0,72 ●
VPE		25	25	25	25	25	25

472018 Bandmaße 28 x 533 mm Makita, Flex LS 309 X

Körnung		40	60	80	120	180
472018	(RG 4777)	1,23 ●	1,16 ●	1,14 ●	1,12 ●	1,12 ●
VPE		20	20	20	20	20

472030 Bandmaße 50 x 2000 mm Metabo, HM, Euro-Tool CS 310 X

Körnung		40	60	80	120
472030	(RG 4777)	3,50 ●	3,20 ●	2,99 ●	2,88 ●
VPE		10	25	25	25

472033 Bandmaße 75 x 533 mm Makita, Metabo, Festo, Bosch LS 309 XH

Körnung		40	60	80	120
472033	(RG 4777)	1,53 ●	1,43 ●	1,39 ●	1,34 ●
VPE		10	10	10	10

472034 Bandmaße 75 x 2000 mm

Körnung		40	60	80	120
472034	(RG 4777)	5,06 ●	4,50 ●	4,23 ●	4,10 ●
VPE		10	25	25	25

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFBÄNDER endlos mit Gewebeunterlage für die Metallbearbeitung

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung:
- endlos aus Korund-Schleifgewebe
- in vollkunstharzgebundener Qualität

VPE 10 Stück

Verwendung:
- aggresives Schleifen und lange Lebensdauer
- einsetzbar zum Entgraten von Gussteilen, Serienteilen, Werkzeugen, Rohren und Rundteilen aus Stahl, NE- und Leichtmetallen
- geeignet für Schrupp- und Feinschliff je nach Körnung
- für mehrstellige Flächenschliff- und Rundschliffautomaten

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

472040 Bandmaße 100 x 620 mm Metabo, AEG, Festo, Makita, Bosch LS 309 XH

Körnung		40	60	80	120
472040	(RG 4777)	1,95 ○	1,81 ●	1,76 ●	1,72 ●
VPE		10	10	10	10

472044 Bandmaße 100 x 950 mm Löser LS 309 X

Körnung		40	60	80	120
472044	(RG 4777)	3,33 ●	2,97 ●	2,86 ●	2,77 ●
VPE		10	10	10	10

472046 Bandmaße 100 x 1000 mm Grit, Mafac LS 309 X

Körnung		40	60	80	120
472046	(RG 4777)	3,52 ●	3,15 ●	2,99 ●	2,90 ●
VPE		10	10	10	10

472050 Bandmaße 150 x 2000 mm Flott, HM, Euro-Tool, Grit CS 310 X

Körnung		40	60	80	120
472050	(RG 4777)	9,17 ●	8,13 ●	7,64 ●	7,33 ●
VPE		10	10	10	10

SCHLEIFVLIES-BÄNDER endlos für die Metallbearbeitung

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Verwendung:
SV 485
- für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl
- speziell für Bleche, Coils und Platinen geeignet

VPE 10 Stück

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

472100 Bandmaße 12 x 520 mm Suhner SV 485

Körnung		180	240
472100	(RG 4778)	2,78 ●	2,78 ●
VPE		10	10

472110 Bandmaße 13 x 610 mm Biax, Löser SV 485

Körnung		100	180	240
472110	(RG 4778)	3,79 ○	3,23 ●	3,23 ●
VPE		10	10	10

472120 Bandmaße 28 x 533 mm Makita, Flex SV 485

Körnung		100	180	240
472120	(RG 4778)	6,84 ○	5,75 ●	5,75 ●
VPE		10	10	10

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFBÄNDER endlos, aus Zirkonkorund

KLINGSPOR Schleiftechnologie

Ausführung und Verwendung:
CS 411 X / CS 411 Y
- Kunstharzbindung aus Zirkonkorund
- für Hochleistungsschliff bei der Bearbeitung von hochwarmfesten Stählen
- für weiche, zum Schmieren neigende Stähle z.B. St37 bzw. Guss, Feinguss, Alu-Legierungen etc.

CS 411 X: Unterlage Baumwolle
CS 411 Y: Unterlage Polyester, wasserfest, besonders reißfest

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

Zirkon | VPE 10 Stück | VPE 25 Stück | VPE 25 Stück

472310 Bandmaße 12 x 520 mm Suhner, Festo CS 411 X

Körnung		40	60	80	120
472310	(RG 4776)	0,72 ●	0,72 ●	0,72 ●	0,72 ●
VPE		30	30	30	30

472330 Bandmaße 13 x 610 mm Biax, Löser CS 411 X

Körnung		40	60	80	120
472330	(RG 4776)	0,68 ●	0,68 ○	0,68 ○	0,68 ○
VPE		30	30	30	30

472340 Bandmaße 28 x 533 mm Makita, Flex CS 411 X

Körnung		40	60	80	120
472340	(RG 4776)	1,31 ●	1,25 ●	1,23 ●	1,17 ●
VPE		30	30	30	30

472360 Bandmaße 50 x 2000 mm Metabo, HM, Euro-Tool CS 411 X

Körnung		40	60	80	120
472360	(RG 4776)	3,96 ●	3,52 ●	3,26 ●	3,18 ●
VPE		10	25	25	25

472390 Bandmaße 75 x 2000 mm Flott, Grit, HM, Euro-Tool CS 411 Y

Körnung		40	60	80	120
472390	(RG 4776)	5,60 ●	4,76 ●	4,51 ●	4,28 ●
VPE		10	10	10	10

472395 Bandmaße 150 x 2000 mm Flott, HM, Euro-Tool, Grit CS 411 Y

Körnung		40	60	80	120
472395	(RG 4776)	10,70 ●	8,88 ●	8,41 ●	7,77 ●
VPE		10	10	10	10

PRECITOOL - Zentrallager und Dienstleistungszentrum

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHLEIFBÄNDER endlos, Keramikkorn

Ausführung:
SK850X
- Keramikkorn mit Kunstharzbindung auf Polyestergewebe
- selbstschärfend => dadurch: • gleichmäßigere Oberflächengüte
  • höhere Bearbeitungsgeschwindigkeit
  • längere Standzeit
  • kühler Schnitt

Ceramic

472400 Bandmaße 75 x 2000 mm, SK850X

Körnung		36	40	60	80
472400	(RG 4712)	11,20 ●	10,10 ●	7,60 ●	6,76 ●

472405 Bandmaße 150 x 2000 mm, SK850X

Körnung		36	40	60	80
472405	(RG 4712)	21,50 ●	19,25 ●	14,25 ●	12,55 ●

472410 Bandmaße 50 x 3500 mm, SK850X

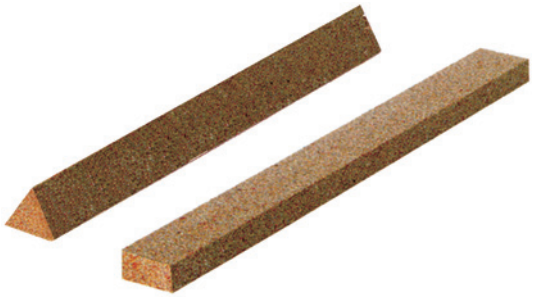
Körnung		36	40	60	80
472410	(RG 4712)	12,95 ●	11,65 ●	8,72 ●	7,74 ●

SCHLEIFFEILEN (Abziehsteine)

Ausführung:
- zum Entgraten, Anfasen und Schärfen von Werkzeugen
- aus Korund in keramischer Bindung
- Härte O/P in 3 Körnungen

G (grob) = Korn 80 - 100
M (mittel) = Korn 180
F (fein) = Korn 320
in Standardqualität

Korund



Verwendung:
- in Verbindung mit Öl, Petroleum, Wasser oder auch trocken
- für die Bearbeitung von Stahl

473000 Schleiffeile, vierkant
473100 Schleiffeile, dreikant
473200 Schleiffeile, flach
473400 Schleiffeile, halbrund
473500 Schleiffeile, rund
473600 Schleiffeile, Messer

Abmessung mm ×Körnung	473000 (RG 4701)	473100 (RG 4701)	473200 (RG 4701)	473400 (RG 4701)	473500 (RG 4701)	473600 (RG 4701)
100×6G	3,13 ●	3,86 ○	2,67 ○	4,14 ○	4,73 ●	–
100×6M	3,13 ●	3,86 ●	2,67 ●	4,14 ○	4,73 ●	–
100×6F	3,13 ●	3,86 ●	2,67 ●	4,14 ●	4,73 ●	–
100×8G	3,40 ●	3,98 ○	3,13 ●	4,39 ○	4,44 ●	–
100×8M	3,40 ●	3,98 ●	3,13 ●	4,39 ●	4,66 ○	–
100×8F	3,40 ●	3,98 ●	3,13 ●	4,39 ○	4,66 ●	–
100×10G	3,40 ●	3,98 ●	3,13 ●	4,37 ●	4,87 ●	–
100×10M	3,40 ●	3,98 ●	3,13 ●	4,37 ●	4,87 ●	–
100×10F	3,40 ●	3,98 ●	3,13 ●	4,37 ●	4,87 ●	–
100×13G	3,65 ●	4,32 ○	3,26 ○	4,68 ○	5,06 ○	–
100×13M	3,65 ●	4,32 ●	3,26 ●	4,68 ●	5,06 ●	–
100×13F	3,65 ●	4,32 ●	3,26 ●	4,68 ○	5,06 ●	–
100×25G	–	–	–	–	–	4,31 ○
100×25M	–	–	–	–	–	4,31 ○
100×25F	–	–	–	–	–	4,31 ●
150×16G	4,89 ●	5,40 ●	4,54 ●	5,96 ●	6,76 ○	–
150×16M	4,89 ●	5,40 ●	4,54 ●	5,96 ●	6,76 ○	–
150×16F	4,89 ●	5,40 ●	4,54 ●	5,96 ●	6,76 ○	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

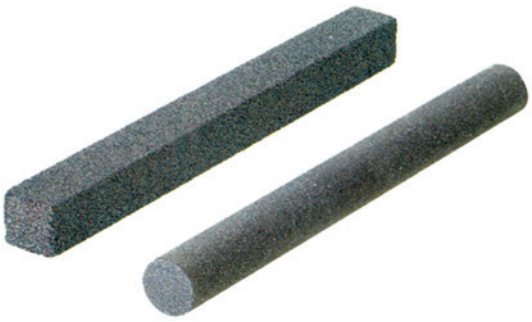
SCHLEIFFEILEN SiC

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung und Verwendung:
- aus reinem Silicium-Carbid, keramisch gebunden
- große Härte und Selbstschärfeffekt
- zum Entgraten, Anfasen und Schärfen von Werkzeugen
- zum Bearbeiten von Hartmetall, NE-Metall, Keramik und Guss

SIC

G (grob) = Korn 80 - 100
M (mittel) = Korn 180
F (fein) = Korn 320



474000 Schleiffeile, vierkant
474100 Schleiffeile, dreikant
474200 Schleiffeile, flach
474400 Schleiffeile, halbrund
474500 Schleiffeile, rund
474600 Schleiffeile, Messer

Abmessung mm ×Körnung	474000 (RG 4701)	474100 (RG 4701)	474200 (RG 4701)	474400 (RG 4701)	474500 (RG 4701)	474600 (RG 4701)
100×6G	3,32 ○	3,80 ○	2,84 ○	4,18 ○	4,96 ○	–
100×6M	3,32 ●	3,80 ○	2,84 ○	4,18 ○	4,96 ●	–
100×6F	3,32 ●	3,80 ●	2,84 ○	4,18 ○	4,96 ●	–
100×8G	3,49 ○	4,20 ○	3,32 ○	4,62 ○	4,89 ○	–
100×8M	3,49 ●	4,20 ●	3,32 ○	4,62 ○	4,89 ●	–
100×8F	3,49 ○	4,20 ●	3,32 ○	4,62 ●	4,89 ●	–
100×10G	3,49 ●	4,20 ●	3,32 ○	4,60 ○	5,04 ○	–
100×10M	3,49 ●	4,20 ●	3,32 ●	4,60 ●	5,04 ●	–
100×10F	3,49 ●	4,20 ●	3,32 ○	4,60 ●	5,04 ●	–
100×13G	3,82 ●	4,52 ○	3,38 ○	4,75 ○	5,23 ○	–
100×13M	3,82 ●	4,52 ●	3,38 ○	4,75 ●	5,23 ●	–
100×13F	3,82 ●	4,90 ●	3,38 ○	4,75 ●	5,23 ○	–
100×25G	–	–	–	–	–	4,33 ○
100×25M	–	–	–	–	–	4,33 ●
100×25F	–	–	–	–	–	4,33 ●
150×16G	5,29 ●	5,68 ○	4,56 ●	6,28 ○	7,16 ○	–
150×16M	5,29 ●	5,68 ●	4,56 ●	6,28 ●	7,16 ●	–
150×16F	5,29 ●	5,68 ●	4,56 ●	6,28 ○	7,16 ●	–

SCHLEIFFEILEN Hart-Arkansas

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung und Verwendung:
Aus Arkansas-Naturstein, ein feinkörniger Quarz (Körnung 800) für feinsten Schliff.

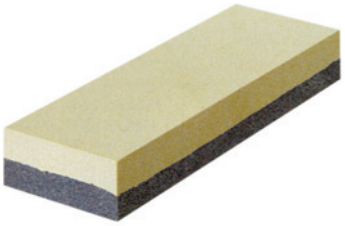
474700 Schleiffeile, vierkant
474720 Schleiffeile, dreikant
474740 Schleiffeile, flach
474750 Schleiffeile, halbrund
474760 Schleiffeile, rund
474780 Schleiffeile, Messer

Abmessung mm	474700 (RG 4701)	474720 (RG 4701)	474740 (RG 4701)	474750 (RG 4701)	474760 (RG 4701)	474780 (RG 4701)
100×6	–	–	6,31 ○	8,27 ○	9,48 ●	–
100×8	7,28 ●	–	8,18 ○	9,59 ○	11,35 ●	–
100×10	9,86 ●	10,60 ●	6,95 ●	12,00 ●	14,70 ●	–
100×13	–	12,10 ●	8,69 ●	14,10 ○	18,90 ●	–
100×25	–	–	–	–	–	14,10 ●
150×10	–	–	15,85 ○	–	–	–

BANKSTEINE

Ausführung:
- kombinierter Abziehstein mit Härtegrad O/P
- grobe Seite zum Vorschleifen
- feine Seite zum Nachziehen.

Korund | SIC



Verwendung:
- zum Schärfen, Entgraten und Anfasen von Werkzeugen
- Korund für die Bearbeitung von Stahl und Silicium für Hartmetall und Guss

474800 Korund
474850 Silicium-Carbid, in Standardqualität

L×B mm	474800 (RG 4701)	474850 (RG 4701)	Stärke mm
100×25	4,20 ●	4,26 ●	13
115×40	5,10 ●	5,38 ●	16
125×50	6,76 ●	6,76 ●	20
150×50	9,10 ●	8,08 ●	25
200×50	11,80 ●	10,35 ●	25

HANDLÄPPER Borcarbid für Hartmetall

Ausführung:
- Schleifstein aus Borcarbid (60x25x10 mm)
- mit hoher Kanten- und Flächenfestigkeit

Verwendung:
- zur Bearbeitung von Hartmetall-Drehstählen
- Abziehen der Schneidkanten
- zur Beseitigung von Aufbauschneiden (Standzeiterhöhung)

474900 Handläpper

Korn-µ	474900 (RG 4702)	Kennfarbe
180-130	24,75 ●	gelb
220-100	24,75 ●	blau
360-50	24,75 ●	rot
500-25	24,75 ●	grün

BANKSTEINE (Abziehsteine)

Ausführung:
- aus hochgesintertem, bindemittelfreiem Aluminiumoxid
- hoher Härte bzw. Kanten- und Profilbeständigkeit
- für ausgezeichnete Werkstückoberflächen, durch eine feine und dicht gesinterte Struktur
- in Holzkiste eingeklebt

Lieferung im Etui

Verwendung:
- zum Entgraten, Anfasen und Schärfen von Werkzeugen
- Schleifen vor allem harter Werkstoffe

475800 mittel
475850 fein

L×B mm	475800 (RG 4774)	475850 (RG 4774)	Stärke mm
100×25	55,10 ●	66,60 ●	10
120×50	142,40 ●	144,70 ●	10

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

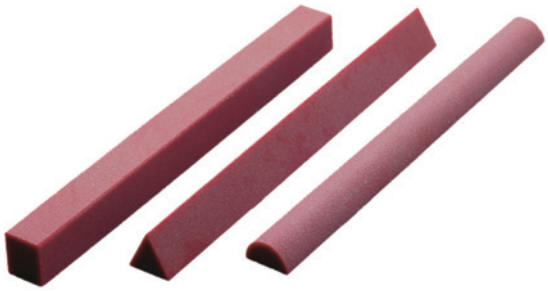
SCHLEIFFEILEN (Abziehsteine)

FRIATEC

Ausführung:
- aus hochgesintertem, bindemittelfreiem Aluminiumoxid (feine, dichte Struktur)
- hohe Härte bzw. Kanten- und Profilbeständigkeit

Verwendung:
- zum Entgraten, Anfasen und Schärfen von Werkzeugen
- zum Schleifen vor allem harter Werkstoffe

G (grob) = mittlere Korngröße ca. 40 µm
M (mittel) = mittlere Korngröße ca. 10 µm
F (fein) = mittlere Korngröße ca. 10 µm



475000 Schleiffeilen Degussit, vierkant
475100 Schleiffeilen Degussit, dreikant
475200 Schleiffeilen Degussit, flach
475400 Schleiffeilen Degussit, halbrund
475500 Schleiffeilen Degussit, rund
475600 Schleiffeilen Degussit, Messer

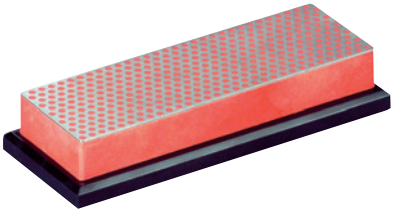
Abmessung mm ×Körnung	475000 (RG 4774)	475100 (RG 4774)	475200 (RG 4774)	475400 (RG 4774)	475500 (RG 4774)	475600 (RG 4774)
100×6G	33,00 ○	33,25 ●	–	–	37,35 ○	–
100×6M	36,35 ●	33,65 ●	28,50 ○	–	39,05 ●	–
100×6F	42,35 ●	34,45 ●	28,90 ●	–	41,00 ●	–
100×8G	40,30 ○	42,90 ○	36,35 ○	–	44,65 ○	–
100×8M	46,80 ●	47,20 ●	38,20 ●	–	45,30 ●	–
100×8F	46,95 ●	53,60 ●	42,75 ●	–	46,00 ●	–
100×10G	46,95 ●	44,75 ○	–	37,95 ●	44,90 ○	–
100×10M	52,65 ●	48,85 ●	–	45,60 ●	48,30 ○	–
100×10F	51,95 ●	62,95 ●	–	–	50,75 ○	–
100×15M	–	–	–	–	–	70,25 ○
100×15F	–	–	–	–	–	71,50 ○
120×13G	61,60 ○	63,40 ○	–	–	–	–
120×13M	62,40 ●	78,70 ○	–	–	–	–
120×13F	68,25 ○	85,60 ○	–	–	–	–

DIAMANT-ABZIEHSTEINE

PRECITOOL PRÄZISIONSWERKZEUGE

Ausführung:
- für schnelles Schärfen von Hartmetall und HSS-Werkzeugen
- Diamantbelag in Nickelschicht eingelassen auf einer Stahl-Kunststoffunterlage
- planer Abziehstein
- keinerlei Mulden oder Rillen
- langlebige, gleichmäßige, extrem feste Diamantfläche

9 Mikron (Körnung extra fein) = für Schnitz-Werkzeuge und Stemmeisen
25 Mikron (Körnung fein) = für HSS-Werkzeuge und Hartmetall
45 Mikron (Körnung grob) = für Holzbearbeitungswerkzeuge



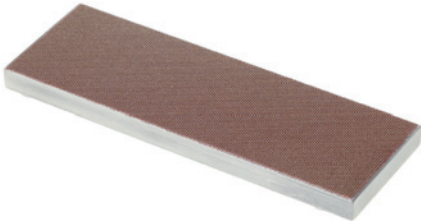
475900 Diamant Abziehstein 150 x 50 mm

Typ	475900 (RG 4770)
9MIKRON	60,10 ●
25MIKRON	60,10 ●
45MIKRON	60,10 ●

DIAMANT-ABZIEHSTEINE flexibel

3M

Ausführung:
- Flex-Diamant-Material ist auf 10 mm starke Aluminium-Platte aufgeklebt
- im Lederetui
- Länge x Breite = 100x25 mm



475920 Diamant-Abziehstein, flexibel

Körnung (in Mikron)	475920 (RG 4720)
N020	20,80 ●
N040	20,80 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Technische Bürsten zur Oberflächenbearbeitung

Reinigung von Schweißnähten

Vorteile beim Arbeiten mit Bürsten (z. B. Topf- / Kegelbürsten)

- Bearbeitung von planen und rechtwinkligen Schweißnähten möglich
- Bürste passt sich dem Werkstück an
- keine Beschädigung der Schweißnaht oder des Werkstückes
- spezielle Bürsten zur Schweißnahtbearbeitung von Pipelines lieferbar

Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen

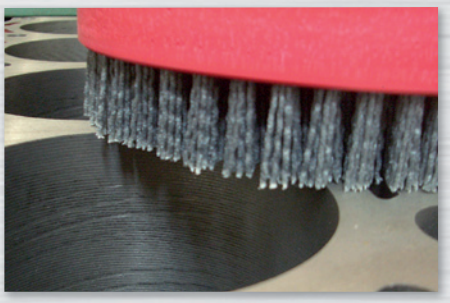
Vorteile beim Arbeiten mit Pinselbürsten

- Entgraten von Querbohrungen mit gezopften Pinselbürsten
- Flexibilität durch verschiedene Durchmesser
- Pinselbürste öffnet sich bis zu 90°
- Kunststoffummantelung bei Bürsten mit Edelstahlbesatz

Bearbeitung von Innenbohrungen mit mikroabrasiven Innenbürsten

Vorteile beim Arbeiten mit mikroabrasiven Innenbürsten

- zum Entgraten von Bohrungen oder Querbohrungen
- zum Polieren/Säubern von Düsen und kleinen Bohrungen
- Besatzmaterial: Aluminiumoxid, Siliziumcarbid, Draht, Diamant
- für Nass- und Trockenanwendungen



Sonstige Anwendungen mit Bürsten

- Oberflächenbearbeitung
- Oberflächenstrukturierung
- Polieren
- Entgraten von Schnittkanten
- Entfernen von Anlassfarbe

Die **Lessmann GmbH** ist ein führender deutscher Hersteller von technischen Bürsten zur Oberflächenbearbeitung. Die verschiedenen Bürstentypen wie z. B. Rundbürsten, Schaftbürsten oder Handbürsten sind neben Drahtbesatz auch mit Schleifnylon, Kunststofffasern oder anderen Besatzmaterialien erhältlich. Neben einem breiten Standardsortiment sind auch Sonderlösungen in Groß- und Kleinstserien lieferbar.

Ausführung und Verwendung:
- zum Entrosten, Entlacken, Entfernen von Klebstoffresten und anderen Verunreinigungen
- speziell für plane Oberflächen
- arbeitet ohne Anpressdruck
- **keramisches mit Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**
- M14-Aufnahme integriert, für Einsatz auf Winkelschleifer, ohne Zubehör
- Bürsten-Ø 115 mm

Cubitron™

NEU! IM PROGRAMM

480010 Bristle-Disc BD-ZB, Ø 115 mm

Körnung	480010 (RG 4810)	Farbe	max. Drehzahl min $^{-1}$
50	33,15 ●	grün	12000
80	33,15 ●	gelb	12000
120	33,15 ●	weiß	12000

Ausführung und Verwendung:
- radiale Bürste aus 8 einzelnen Segmenten (je ca. 1,7 mm breit), dadurch breite variabel
- Bohrungs-Ø 25,4 mm
- Drehrichtung beachten
- gebogene Borsten
- **keramisches Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**
- zum Reinigen, Entlacken, Entgraten und Überblenden auf nahezu allen Materialien speziell für stark konturierte Oberflächen
- für den Einsatz auf Doppel- oder Geradschleifern mit beigelegten Reduzierringen Ø 22,2/19,0/15,6/12,7 mm oder biegsamen Wellen mit Spanndorn 480050
- Bürsten-Ø 150 mm

Cubitron™

NEU! IM PROGRAMM

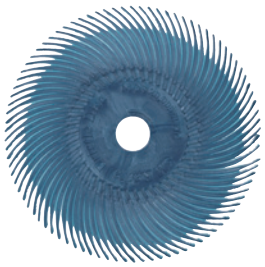
480020 Bristle-Disc BB-ZB, Ø 150 mm

Körnung	480020 (RG 4810)	Farbe	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	75,45 ●	gelb	6000
120	75,45 ●	weiß	6000
220	75,45 ●	rot	6000

Ausführung und Verwendung:
- radiale Einzelsegmente
- gebogene Borsten
- **keramisches Cubitron™-Schleifkorn (kein Zusetzen)**
- Bürstenbreite frei wählbar (1 Segment ca. 1,6 mm breit) durch Einsatz von Mandrel 480055
- zum Reinigen, Entlacken, Entgraten und Überblenden auf nahezu allen Materialien, speziell für stark konturierte Oberflächen
- für den Einsatz auf Geradschleifern oder biegsamen Wellen
- Bürsten-Ø 75 mm
- Drehrichtung beachten

Cubitron™

NEU! IM PROGRAMM



480025 Bristle-Disc RB-ZB, Ø 75 mm

Körnung	480025 (RG 4810)	Farbe	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	4,74 ●	gelb	20000
120	4,74 ●	weiß	20000
220	4,74 ●	rot	20000

Ausführung und Verwendung:
- wie 480025
- 6 Segmente vergossen mit einem 6 mm Schaft
- sofortiger Einsatz ohne weiteres Zubehör
- Bürsten-Ø 76 mm

Cubitron™

NEU! IM PROGRAMM

480030 Bristle-Disc BB-ZS, Ø 76 mm

Körnung	480030 (RG 4810)	Farbe	max. Drehzahl min $^{-1}$
80	28,60 ●	gelb	6000
120	28,60 ●	weiß	6000
220	28,60 ●	rot	6000

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

ZUBEHÖR FÜR SCOTCH-BRITE™-BRISTLE-REINIGUNGSSCHEIBEN

Verwendung:
- zur Aufnahme von radialen Bristle Bürsten in Ø 150 mm, 193 mm und 200 mm
- für Scotch-Brite™ XT-DC, CG-DC und BF-DC Scheiben

480050 Scotch-Brite™ Spanndorn Typ MN-AC

Schaft-Ø mm	480050 (RG 4810)	einsetzbar für ID in mm	Breite mm
6	8,11 ●	12,7	19

Verwendung:
- zur Aufnahme von Bristle Einzelsegmenten in Ø 50 mm und 75 mm bis zu einer Breite von 12,7 mm
- für Scotch-Brite XL-UW, CP-UW, CS-UW Kompaktscheiben
- 2 verschiedene Spannmuttern für verschiedene Breiten

480055 Scotch-Brite™ Mandrel Typ MN-AC

Schaft-Ø mm	480055 (RG 4810)	einsetzbar für ID in mm	max. Nutzbreite mm
6	26,00 ●	9,5	bis 12,7

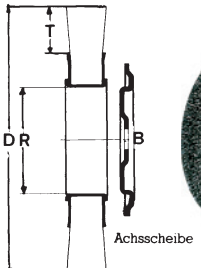
RUNDBÜRSTEN rostfreier bzw. Stahldraht-Besatz

Ausführung:
- aggressive, mehrreihige Rundbürsten (Gr. 150x16/0,3 einreihige Ausführ.)
- mit gewelltem Besatz

Typ 480120:
- naturharter Stahldraht
- Drahtstärke 0,2 mm bzw. 0,3 mm
- gewellt

Typ 480220:
- rostfreier Qualitäts-Stahldraht (1.4401)
- Drahtstärke 0,2 mm bzw. 0,3 mm
- gewellt

Verwendung:
- universelle Bürste für mittelschwere Bürstarbeiten
- optimal für das Bearbeiten großflächiger Teile



Hinweis:
Zum variablen Einsatz liegt jeder Bürste eine Auswahl an Bohrungsreduzierstücken bei.
Bürsten Ø 100-125 mm, 20 mm => 1/2“, 5/8“
Bürsten Ø 150-200 mm, 31,75 mm => 13, 15, 16, 19, 20 mm, 7/8“ und 1“
Bürsten Ø 250-300 mm, 50,80 mm => 20 mm
(abweichende Bohrung bei der Bestellung angeben)

480120 Stahldrahtbesatz
480220 Stahldrahtbesatz, rostfrei

Ø D×A / Drahtstärke mm	480120 (RG 4872)	480220 (RG 4872)	min. Standardbohrung B mm	max. Bohrungsgröße B mm	T mm	Rohrdurchmesser R mm	max. Drehzahl min -1
100×20/0,2	9,52 ●	30,55 ●	20,00	–	23	30,0	8000
100×20/0,3	8,71 ●	24,70 ●	20,00	–	23	30,0	8000
100×28/0,3	11,85 ●	–	20,00	–	23	30,0	8000
125×22/0,2	10,95 ●	–	20,00	–	30	30,0	6000
125×22/0,3	10,40 ●	15,10 ●	20,00	–	30	30,0	6000
150×16/0,3	8,34 ●	20,60 ●	13,00	32,0	32	50,8	6000
150×30/0,2	16,00 ●	44,80 ●	31,75	–	32	50,8	6000
150×30/0,3	12,75 ●	41,75 ●	31,75	–	29	50,8	6000
178×23/0,3	15,65 ●	32,20 ●	31,75	–	29	50,8	6000
178×32/0,3	17,15 ●	53,30 ●	31,75	–	38	50,8	6000
200×30/0,3	21,60 ●	–	31,75	–	38	80,0	4500
200×38/0,3	24,25 ●	–	31,75	–	38	80,0	4500
250×28/0,3	35,90 ●	–	20,00	50,8	47	100,0	3600
300×32/0,3	37,90 ●	–	25,40	50,8	50	120,0	3000

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

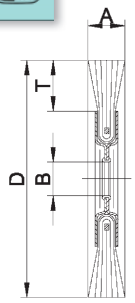
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

RUNDBÜRSTEN mit Schleifborsten-Besatz

osborn

Ausführung:
- mit Siliciumcarbid durchsetzte Nylonfäden
- gleichmäßige Schleifwirkung, hohe Elastizität
- säure- und laugenbeständig

Verwendung:
Ideal zur Endbearbeitung (Nass oder Trocken) von NE-Metallen, Stahl- und Gussteilen.



480320 Rundbürste mit Schleifborstenbesatz

Ø D×A / Korn mm	480320 (RG 4872)	min. Standardbohrung B mm	max. Standardbohrung B mm	T mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
150×18/120	29,10 ●	13,00	32	32	6000
178×18/120	38,45 ●	13,00	32	45	6000
200×18/120	54,10 ●	19,00	40	35	6000

RUNDBÜRSTEN gezopft

LESSMANN® DRAHTBÜRSTEN · WIRE BRUSHES

Ausführung:
- **480570:** glatter, hochfester Stahldraht, gezopft
- **480572:** glatter, hochfester, rostfreier Stahl, gezopft
- Besatz einreihig
- Zopfform mit Blume

Verwendung:
- geeignet für Winkelschleifer oder im stationären Einsatz
- zur Vor- bzw. Nachbearbeitung von Schweißnähten (Kehl- und Stumpfnaht)
- entfernt Zunder, Rost, Lack, Schlacke, Gummirückstände bzw. entgratet Kanten

NEU! IM PROGRAMM

480570

480572

480570 Stahldrahtbesatz, gezopft
480572 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

Ø×A mm	480570 (RG 4850)	480572 (RG 4850)	480570 Drahtstärke mm	480572 Drahtstärke mm	Bohrungs-Ø mm	Besatzhöhe mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
115×14	8,30 ●	16,85 ●	0,50	0,50	22,2	24	12500
115×14/M14	10,40 ●	–	0,50	–	M14×2,0	24	12500
125×14	10,20 ●	20,15 ●	0,50	0,50	22,2	29	12500
125×14/M14	11,55 ●	–	0,50	–	M14×2,0	29	12500
150×14	11,40 ●	–	0,50	–	22,2	32	12500
178×14	14,50 ●	37,65 ●	0,50	0,50	22,2	38	12500

TOPFBÜRSTEN gezopft, mit Stützring

LESSMANN® DRAHTBÜRSTEN · WIRE BRUSHES

Ausführung:
- **480840:** glatter, hochfester Stahldraht, gezopft
- **480842:** glatter, hochfester rostfreier Stahldraht, gezopft
- Besatz einreihig, mit Stützring
- mit Innengewinde M14 zur Aufnahme von Winkelschleifern

Verwendung:
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- zum Vorbereiten von Metallflächen vor dem Lackieren
- zum Entfernen von Schlacke, Rost, Zunder oder Betonresten

NEU! IM PROGRAMM

480840

480842

480840 Stahldrahtbesatz, gezopft
480842 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

Ø / Drahtstärke mm	480840 (RG 4850)	480842 (RG 4850)	Bohrungs-Ø mm	Besatzhöhe mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
80/0,5	14,60 ●	33,00 ●	M14×2,0	25	9000
100/0,5	16,95 ●	–	M14×2,0	23	9000
125/0,5	24,75 ●	–	M14×2,0	25	7000

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TOPFBÜRSTEN

Ausführung:
- mit gehärtetem Stahldrahtbesatz
- Gewindespindel M14

Verwendung:
- zur direkten Aufnahme auf Winkelschleifern
- zur Bearbeitung großer Flächen
- Entfernen von Schlacke, Farbe, Rost, Zunder etc

481020 Stahldrahtbesatz, gewellt
481030 rostfreier Stahldrahtbesatz, gewellt

Ø / Drahtstärke mm	481020 (RG 4872)	481030 (RG 4872)	max. Drehzahl min $^{-1}$
60/0,20	4,49 ●	–	12500
60/0,30	4,54 ●	9,31 ●	12500
80/0,30	11,80 ●	20,20 ●	8500
100/0,30	14,95 ●	22,25 ●	8500

481020

TOPFBÜRSTEN gezopft

Ausführung:
- glatter Stahldraht, gezopft
- Besatz einreihig
- mit M14 Gewinde

Verwendung:
- ideal für schwere Bürstarbeiten
- zum Vorbereiten von Metallflächen vor dem Lackieren
- zum Entfernen von Schlacke, Rost, Zunder oder Betonresten

481090 Stahldrahtbesatz, gezopft
481092 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

Ø / Drahtstärke mm	481090 (RG 4850)	481092 (RG 4850)	Besatzhöhe mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
65/0,35	6,90 ●	–	20	12500
65/0,50	6,55 ●	14,80 ●	20	12500
90/0,50	13,55 ●	–	22	11500

KEGELBÜRSTEN gezopft

Ausführung:
- aus hochfestem Stahldraht, glatt
- für schwer zugängliche Stellen
- links gedrehte Zöpfe erhöhen die Haltbarkeit
- Gewinde M14

481220 Stahldrahtbesatz, gezopft
481222 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

Ø×A mm	481220 (RG 4850)	481222 (RG 4850)	Besatzhöhe mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
100×12	8,45 ●	12,50 ●	20	12500
115×12	11,30 ●	18,85 ●	24	15000

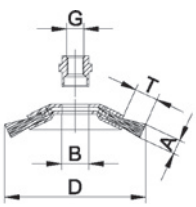
KEGELBÜRSTEN gewellt

Ausführung:
- gewellter Draht
- mit M14-Gewinde für Einhandwinkelschleifer

Verwendung:
- einsetzbar für schwere Reinigungsarbeiten, wie Entgraten, Entrosten, Reinigen von Schweißnähten, etc.
- bei schwer zugänglichen Stellen aufgrund der Kegelform

481230 Kegelbürste, gewellt
481240 rostfreie Kegelbürste, gewellt

Ø×A mm	481230 (RG 4872)	481240 (RG 4872)	T mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
100×20	10,90 ●	21,35 ●	20	12500



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHAFT-RUNDBÜRSTEN gewellt

osborn

Ausführung:
- hohe Besatzdichte
- Schaft-Ø 6 mm
- Schaftlänge 30 mm

Verwendung:
- durch kleinen Bürsten-Durchmesser auch in schwer zugänglichen Stellen einsetzbar
- zur Aufnahme in Handbohrmaschinen, biegsamen Wellen und Handschleifmaschinen

481500

481550

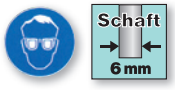
481500 Stahldrahtbesatz, gewellt
481550 rostfreier Stahldrahtbesatz, gewellt

Ø / Drahtstärke mm	481500 (RG 4872)	481550 (RG 4872)	Breite mm	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Drahtstärke mm	481500 (RG 4872)	481550 (RG 4872)	Breite mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
30/0,20	4,72 ●	5,39 ●	9	20000	60/0,30	3,65 ●	5,39 ●	12	15000
40/0,20	5,39 ●	8,06 ●	11	18000	70/0,20	–	10,95 ●	18	15000
50/0,20	5,27 ●	8,86 ●	17	15000	70/0,30	5,70 ●	10,60 ●	18	15000
50/0,30	4,80 ●	8,37 ●	17	15000	80/0,30	6,22 ●	11,45 ●	19	15000
60/0,20	3,77 ●	4,51 ●	12	15000	–	–	–	–	–

SCHAFT-RUNDBÜRSTEN gezopft

LESSMANN® DRAHTBÜRSTEN · WIRE BRUSHES

Ausführung und Verwendung:
- Schaft-Ø 6 mm
- einreihig
- zum Entfernen von Unterbodenschutz
- zum Entrosten, Entgraten oder Aufrauhen, etc. geeignet
- zur Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen



481562 Stahldrahtbesatz, gezopft
481564 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

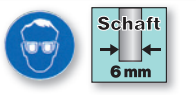
Ø×Drahtstärke mm	481562 (RG 4850)	481564 (RG 4850)	A mm	Besatzhöhe mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
75×0,50	6,69 ●	10,80 ●	12	15	25000

PINSELBÜRSTEN

osborn

Ausführung:
- Schaft-Ø 6 mm
- Drahtstärke 0,30 mm

Verwendung:
Zur Aufnahme in Handbohrmaschinen, biegsamen Wellen und Handschleifmaschinen.



481620 Stahldrahtbesatz
481670 Stahldrahtbesatz, rostfrei

Ø×Stahlkörperlänge mm	481620 (RG 4872)	481670 (RG 4872)	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø×Stahlkörperlänge mm	481620 (RG 4872)	481670 (RG 4872)	max. Drehzahl min $^{-1}$
10×45	1,78 ●	2,38 ●	20000	30×45	3,47 ●	5,62 ●	15000
17×45	2,68 ●	3,96 ●	18000	10×100	2,92 ●	3,38 ●	10000
25×45	2,88 ●	4,52 ●	18000	–	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

TOPFBÜRSTEN Universal

Ausführung:
- gewellter, naturharter Stahldraht, grob
- Schaft-Ø 6 mm

Verwendung:
Auf Bohrmaschinen, für leichte Reinigungsarbeiten.

481820 Pinselbürste, universal

Durchmesser mm	481820 (RG 4872)	max. Drehzahl min $^{-1}$
50	1,41 ●	4500
75	1,89 ●	4500

PINSELBÜRSTEN RUFTUF®gezopft

Ausführung:
- Draht gezopft und gewellt
- verzinkte Hülse
- Schaft 6 mm, Schaftlänge 20 mm

481720:
- rostfreier Stahldrahtbesatz
- Schrumpfschlauch geschützt

Verwendung:
- zum Entfernen von Grat, Schlacke, Zunder, Farbe, Rost, Überschussgummi, Verbrennungsrückständen und anderen Verunreinigungen
- an schwer zugänglichen Stellen und Innenflächen
- für den Einsatz auf schnell laufenden Handmaschinen

481700 RUFTUF® Stahldrahtbesatz
481720 RUFTUF® Stahldrahtbesatz, rostfrei

Ø / Drahtstärke mm	481700 (RG 4872)	481720 (RG 4872)	Besatzhöhe x Hülsen-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$	Ø / Drahtstärke mm	481700 (RG 4872)	481720 (RG 4872)	Besatzhöhe x Hülsen-Ø mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
20/0,15	19,95 ●	26,05 ●	29×20	22000	30/0,15	35,00 ●	39,75 ●	29×30	20000
20/0,26	17,10 ●	23,50 ●	29×20	22000	30/0,26	21,85 ●	28,70 ○	29×30	20000
23/0,35	15,95 ●	24,15 ○	29×23	20000	30/0,35	19,40 ●	28,25 ○	29×30	20000

PINSELBÜRSTEN gezopft

Ausführung:
- mit Schaft-Ø 6 mm

481730: hochfester Stahldrahtbesatz, gezopft
481732: glatter, rostfreier Draht, gezopft, Hülle kunststoffummantelt

Verwendung:
Zur Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen, wie z. B. in Bohrungen oder Vertiefungen von Gehäuseteilen.
Mit Blumenverzopfung für längere Lebensdauer.
Zunehmende Öffnung der Zöpfe bei steigender Drehzahl.

481730 Stahldrahtbesatzl, gezopft
481732 rostfreier Stahldrahtbesatz, gezopft

Ø / Drahtstärke mm	481730 (RG 4850)	481732 (RG 4850)	Besatzhöhe mm	Gesamtlänge mm	max. Drehzahl min $^{-1}$
19/0,15	–	23,70 ●	28	72	20000
19/0,25	13,35 ●	19,60 ●	28	72	20000
19/0,35	12,75 ●	–	28	72	20000
22/0,35	13,20 ●	18,60 ●	28	72	20000
29/0,15	–	36,40 ●	28	72	20000
29/0,25	17,40 ●	23,95 ●	28	72	20000
29/0,35	16,80 ●	–	28	72	20000

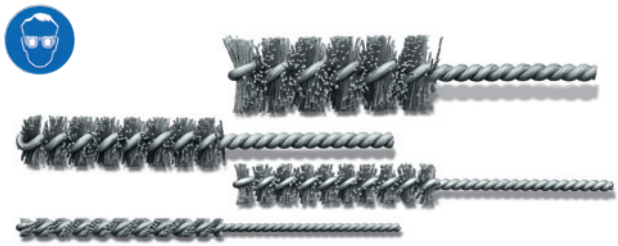
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SCHAFT-ROHRBÜRSTEN mikroabrasiv

LESSMANN® DRAHTBÜRSTEN · WIRE BRUSHES

Ausführung und Verwendung:
- mit verzinktem Drehdraht und einfacher Besatzspirale
- Besatz aus Schleifborsten mit Aluminium-Oxyd (ab 4,2 mm) oder aus Siliziumcarbid (bis 3,5 mm)
- flexibel einsetzbar
- zum Entgraten von Bohrungen, Querbohrungen oder O-Ringeinstichen
- zum Polieren oder Säubern von Düsen und kleinen Bohrungen
- durch flexible Fäden passen sich Innenbürsten der Kontur des Werkstücks an
- Gesamtlänge 125 mm (bis 3,5 = 100 mm)



NEU! IM PROGRAMM

481765 Rohrbürste, mikroabrasiv

Ø mm	481765 (RG 4850)	Besatz	Bürstenlänge mm	Schaft-Ø mm	Ø mm	481765 (RG 4850)	Besatz	Bürstenlänge mm	Schaft-Ø mm
1,2	11,40 ●	SIC K 1000/0,20	12	0,5	6,6	8,49 ●	AO K 600/0,30	25	2,5
1,9	11,10 ●	SIC K 1000/0,20	18	0,7	8,2	8,62 ●	AO K 600/0,30	25	3,2
2,2	10,40 ●	SIC K 1000/0,20	18	0,9	9,8	8,78 ●	AO K 600/0,30	25	3,2
2,6	9,78 ●	SIC K 1000/0,20	25	1,0	11,5	9,00 ●	AO K 600/0,30	25	3,7
3,2	9,90 ●	SIC K 1000/0,20	25	1,7	13,0	9,19 ●	AO K 600/0,30	25	3,7
3,5	9,51 ●	SIC K 1000/0,20	25	1,7	16,0	9,64 ●	AO K 600/0,30	25	3,7
4,2	9,48 ●	AO K 600/0,30	25	2,2	17,5	9,78 ●	AO K 600/0,30	25	4,7
4,8	9,33 ●	AO K 600/0,30	25	2,2	20,0	10,05 ○	AO K 600/0,30	25	4,7
5,5	9,03 ●	AO K 600/0,30	25	2,2	25,0	10,30 ●	AO K 600/0,30	25	4,7

FLEX-HONE-BÜRSTEN SiC

osborn

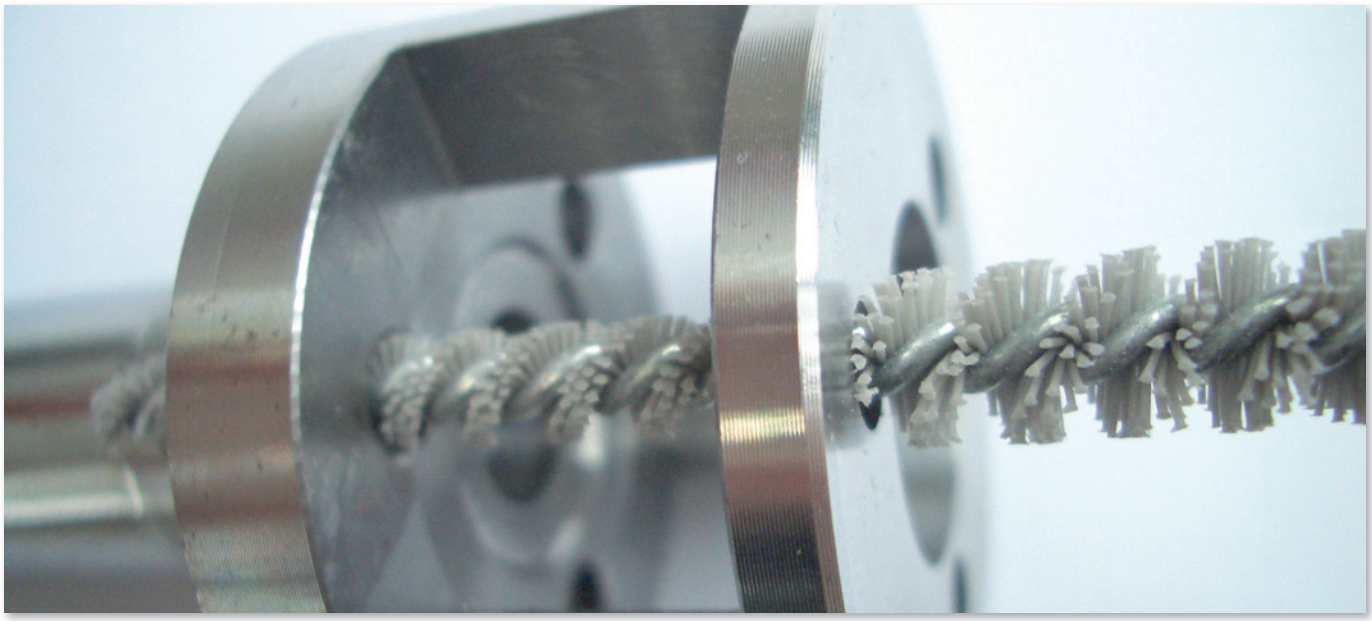
Ausführung:
- rotierendes Hone-Werkzeug mit Schleifmittelkugeln an starken Nylonbürsten
- Siliciumcarbid (SiC Korn 180)
- flexibles und federndes Arbeiten mit weichem Schleifprozess
- bewegliche Nylonfäden für das Honen von unrunden oder Quer-Bohrungen

SiC

Verwendung:
- für das Brechen von Kanten sowie das Finishen von Oberflächen
- in jedes Maschinensystem (u. a. auch Handbohrmaschinen) einsetzbar
- Niedertemperatur - und Niederdruck-Schleifprozess für ein Plateau-Finish ohne Blechmantelbildung

481912 Flex-Hone-Bürste, SiC

bis Ø mm	481912 (RG 4870)	bis Ø mm	481912 (RG 4870)	bis Ø mm	481912 (RG 4870)	bis Ø mm	481912 (RG 4870)
6,4	19,70 ●	12,0	20,20 ●	25,4	25,10 ●	45,0	33,30 ●
7,0	20,20 ●	14,0	20,65 ●	28,6	26,70 ●	51,0	35,65 ●
8,0	18,30 ●	16,0	21,75 ●	31,8	28,10 ●	57,0	36,70 ●
9,0	19,00 ●	18,0	22,35 ●	35,0	29,40 ●	64,0	51,70 ●
10,0	19,45 ●	20,0	22,65 ●	38,0	30,70 ●	70,0	58,15 ○
11,0	19,70 ●	22,2	23,45 ●	41,0	32,10 ●	76,0	67,65 ○



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

DRAHT-HANDBÜRSTEN

Ausführung:
- Hartholzkörper mit geschweiftem Griff und Stielloch
- Besatzlänge 145 mm
- Gesamtlänge ca. 295 mm

482000: mit glattem Stahldraht, 0,35 mm Drahtstärke
482100: mit gewelltem, nichtrostendem Stahldraht, 0,30 mm Drahtstärke
482200: mit gewelltem Messingdraht, 0,30 mm Drahtstärke
482300: mit glattem Stahldraht, 0,35 mm Drahtstärke, V-förmig angeordnet

482000 Stahldraht
482100 rostfreier Stahldraht
482200 Messingdraht
482300 Stahldraht, V-förmig

Reihenzahl	482000 (RG 4873)	482100 (RG 4873)	482200 (RG 4873)	482300 (RG 4873)
1	0,80 ●	–	–	–
2	0,89 ●	2,18 ●	2,02 ●	–
3	1,00 ●	2,44 ●	2,33 ●	3,40 ●
4	1,13 ●	3,26 ●	2,58 ●	–
5	1,22 ●	3,71 ●	3,06 ●	–
6	1,33 ●	4,37 ●	3,66 ●	–

482000 482100 482200 482300

DRAHT-HANDBÜRSTEN gewellter Draht

Ausführung:
- stabile handliche Form
- Stahl- bzw. Messingdraht (482420) gewellt, 0,30 mm stark
- Kunststoffgriff mit Aufhängeloch

Verwendung:
Universell, vor allem zum Entrosten und Entgraten.

482400 gewellter Stahldrahtbesatz
482410 gewellter Stahldrahtbesatz, rostfrei
482420 gewellter Messingdrahtbesatz, rostfrei

Gesamtlänge mm	482400 (RG 4873)	482410 (RG 4872)	482420 (RG 4873)
265	1,82 ●	4,66 ●	4,55 ●

FEILENBÜRSTEN

Ausführung:
- mit Drahtbesatz (Kratzenband)
- Holzkörper gerade mit abgerundeten Kanten

Verwendung:
Zum Reinigen, insbesondere von Feilen.

482700 Feilenbürste

Besatzlänge×Breite mm	482700 (RG 4873)
100×25	1,69 ●
115×40	2,02 ●

ZÜNDKERZENBÜRSTEN Messingdraht gewellt

Ausführung:
- Messingdraht, gewellt, dreireihig
- Drahtstärke 0,20 mm
- Holzkörper gerade, mit abgerundeten Kanten
- Gesamtlänge 200 mm

Verwendung:
Zum Reinigen, insbesondere von Zündkerzen.

482800 Zündkerzenbürste

Besatzlänge mm	482800 (RG 4873)
20	1,11 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

MASCHINENSÄGEBLÄTTER HSS

Ausführung:
- aus hochwertigem HSS DMo5
- Konstant hohe Härte und große Zähigkeit
- optimale Schnittleistung
- kurze Schnitt- und lange Standzeit
- **490515** speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung
- weitere Zahnteilungen und Abmessungen auf Anfrage

Verwendung:
- für die meisten Trennbereiche und Werkstoffe mit höherer Festigkeit
- Ideal in der Anwendung bei großer Streuung verschiedener Werkstoffe und Abmessungen

490510 HSS-Maschinensägeblatt SB-5

Länge mm - Zähne pro Zoll	490510 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	490510 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
300/10	4,52 ●	25×1,25	8,5	450/6EB	11,65 ○	35×2,00	10,5
300/14	4,52 ●	25×1,25	8,5	450/8EB	11,65 ○	35×2,00	10,5
350/8	6,26 ●	30×1,50	8,5	450/10EB	11,65 ○	35×2,00	10,5
350/10	6,26 ●	30×1,50	8,5	500/4	14,85 ●	40×2,00	10,5
350/14	6,26 ●	30×1,50	8,5	500/6	14,85 ●	40×2,00	10,5
400/6	8,76 ●	30×2,00	8,5	500/8	14,85 ○	40×2,00	10,5
400/8	7,79 ●	30×2,00	8,5	500/10	14,85 ○	40×2,00	10,5
400/10	7,79 ●	30×2,00	8,5	500/4EB	25,30 ○	50×2,50	13,0
400/14	7,79 ●	30×2,00	8,5	500/6EB	25,30 ○	50×2,50	13,0
450/4	11,35 ●	32×2,00	8,5	600/3	25,45 ○	50×2,50	13,0
450/6	11,35 ●	32×2,00	8,5	600/4	25,45 ●	50×2,50	13,0
450/8	11,35 ●	32×2,00	8,5	600/6	25,45 ●	50×2,50	13,0
450/10	11,35 ●	32×2,00	8,5	700/4	30,50 ●	50×2,50	13,0
450/4EB	11,65 ○	35×2,00	10,5	700/6	30,50 ○	50×2,50	13,0

490515 HSS-Maschinensägeblatt SB-5 Kasto

Länge mm - Zähne pro Zoll	490515 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	490515 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
450/4	12,05 ●	40×2,00	8,5	575/4	22,25 ●	50×2,50	10,5
450/6	12,05 ●	40×2,00	8,5	575/6	22,25 ●	50×2,50	10,5
450/8	12,05 ●	40×2,00	8,5	600/3	23,55 ○	50×2,50	13,0
450/10	12,05 ○	40×2,00	8,5	600/4	23,55 ●	50×2,50	13,0
500/4	19,00 ○	48×2,50	10,5	600/6	23,55 ○	50×2,50	13,0
500/6	19,00 ○	48×2,50	10,5	650/3	27,70 ○	55×2,50	10,5
500/8	19,00 ○	48×2,50	10,5	650/4	27,70 ●	50×2,50	10,5
500/10	19,00 ○	48×2,50	10,5	650/6	27,70 ○	55×2,50	10,5
550/4	17,75 ●	45×2,00	10,5	700/4	30,90 ○	55×2,50	10,5
550/6	17,75 ●	45×2,00	10,5	700/6	30,90 ●	55×2,50	10,5
575/3	22,25 ○	50×2,50	10,5	–	–	–	–

ZAHNTEILUNGSEMPFEHLUNGEN

KOMET **Produktinformation**

Rohre und Profile
bis 2 mm Wandung 24 Zähne/Zoll
bis 5 mm Wandung 18 Zähne/Zoll
bis 10 mm Wandung 14 Zähne/Zoll
bis 20 mm Wandung 10 Zähne/Zoll
bis 50 mm Wandung 6 Zähne/Zoll

Vollmaterial
bis 10 mm Ø 18 Zähne/Zoll
bis 20 mm Ø 14 Zähne/Zoll
bis 30 mm Ø 10 Zähne/Zoll
bis 50 mm Ø 8 Zähne/Zoll
bis 80 mm Ø 6 Zähne/Zoll
bis 120 mm Ø 4 Zähne/Zoll
bis 200 mm Ø 3 Zähne/Zoll
bis 400 mm Ø 2 Zähne/Zoll

Langspanende Stahlsorten (z. B. VA): eine Zahnteilung gröber
Kurzspanende sehr harte Werkstoffe: eine Zahnteilung feiner

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Bi-Metallsägeblatt mit **0° Spanwinkel**
- Zahnspitzen aus HSS-M2
- Blattrücken aus elastischem Federstahl
- hohe Schnittleistung und auch bei großem Vorschub absolut bruchfest
- **490560** speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung

Verwendung:
Zum Sägen von Vollmaterial, Rohren und Profilen bis 1400 N/mm² Festigkeit.

490550 HSS-Maschinensägeblatt Ko-Bi

Länge mm - Zähne pro Zoll	490550 (RG 4977)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	490550 (RG 4977)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
400/4	13,60 ●	32×1,60	8,5	500/6	24,70 ●	38×2,00	10,5
400/6	13,60 ●	32×1,60	8,5	500/8	24,70 ○	38×2,00	10,5
400/8	13,60 ●	32×1,60	8,5	500/4EB	36,45 ○	50×2,50	13,0
400/10	13,60 ●	32×1,60	8,5	500/6EB	36,45 ○	50×2,50	13,0
450/4	18,40 ○	32×1,60	10,5	500/8EB	36,45 ○	50×2,50	13,0
450/6	18,40 ●	32×1,60	10,5	600/3	43,70 ○	50×2,50	13,0
450/8	18,40 ●	32×1,60	10,5	600/4	43,70 ○	50×2,50	13,0
450/10	18,40 ●	32×1,60	10,5	600/6	43,70 ○	50×2,50	13,0
450/4EB	21,55 ○	38×2,00	10,5	600/8	43,70 ○	50×2,50	13,0
450/6EB	21,55 ●	38×2,00	10,5	700/3	52,70 ○	50×2,50	13,0
450/8EB	21,55 ○	38×2,00	10,5	700/4	52,70 ●	50×2,50	13,0
450/10EB	21,55 ○	38×2,00	10,5	700/6	52,70 ○	50×2,50	13,0
500/4	24,70 ●	38×2,00	10,5	–	–	–	–

490560 HSS-Maschinensägeblatt Ko-Bi Kasto

Länge mm - Zähne pro Zoll	490560 (RG 4977)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	490560 (RG 4977)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
450/4	21,55 ●	38×2,00	8,5	575/6	41,00 ●	50×2,50	10,5
450/6	21,55 ●	38×2,00	8,5	600/3	43,70 ○	50×2,50	10,5
450/8	21,55 ●	38×2,00	8,5	600/4	43,70 ●	50×2,50	10,5
450/10	21,55 ●	38×2,00	8,5	600/6	43,70 ●	50×2,50	10,5
500/4	36,45 ●	50×2,50	10,5	650/3	47,40 ○	50×2,50	10,5
500/6	36,45 ○	50×2,50	10,5	650/4	47,40 ○	50×2,50	10,5
500/8	36,45 ○	50×2,50	10,5	650/6	47,40 ●	50×2,50	10,5
550/4	39,70 ●	50×2,50	10,5	700/3	52,70 ○	50×2,50	10,5
550/6	39,70 ○	50×2,50	10,5	700/4	52,70 ○	50×2,50	10,5
575/4	41,00 ●	50×2,50	10,5	700/6	52,70 ○	50×2,50	10,5

PRECITOOL - Zentrallager und Dienstleistungszentrum

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

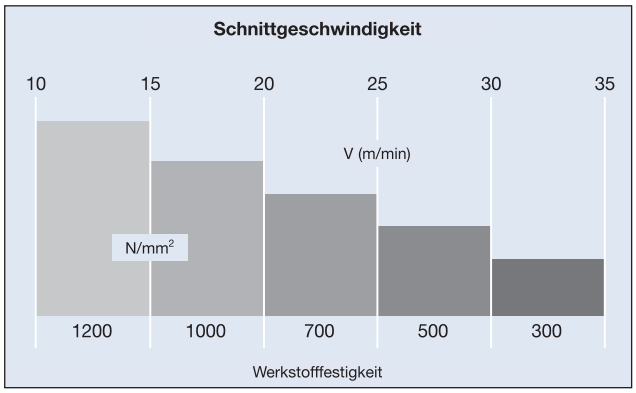
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

MASCHINENSÄGEBLÄTTER HSS VP7, variable Zahnung

Ausführung:
- 7° positiver Spanwinkel, variable Zahnteilung
- Führungszähne für einen geraden Schnitt, variable Zahnteilung für einen vibrationsarmen und sauberen Schnitt
- die Schnittdaten setzen einen sachgerechten Einsatz des Sägeblattes voraus

Hinweis:
Typ S: Speziell für Kasto-Maschinen mit versetzter Spannbohrung.

Verwendung:
Für rostfreie Stahlsorten, langspanige und zähe Werkstoffe.



491550 HSS-Maschinensägeblatt VP 7

Länge mm - Zähne pro Zoll	491550 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	491550 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
300-4/7	8,77 ●	30×2,0	8,5	500-3/4	20,45 ○	40×2,0	Kasto
350-3/4	11,40 ●	35×2,0	8,5	500-4/7	20,45 ○	40×2,0	Kasto
350-4/7	11,40 ●	35×2,0	8,5	550-4/7S	32,45 ○	50×2,5	13,0
350-6/10	11,40 ●	35×2,0	8,5	575-2/3	33,45 ○	50×2,5	Kasto
400-3/4	12,25 ●	30×2,0	8,5	575-3/4	33,45 ●	50×2,5	Kasto
400-4/7	12,25 ●	30×2,0	8,5	575-4/7	33,45 ○	50×2,5	Kasto
400-6/10	12,25 ●	30×2,0	8,5	600-2/3	34,95 ○	50×2,5	Kasto
400-3/4S	13,40 ○	35×2,0	10,5	600-3/4	34,95 ●	50×2,5	Kasto
400-4/7S	13,40 ●	35×2,0	10,5	600-4/7	34,95 ○	50×2,5	Kasto
400-6/10S	13,40 ○	35×2,0	10,5	650-3/4	41,40 ○	55×2,5	Kasto
450-3/4	16,35 ●	35×2,0	10,5	650-4/7	41,40 ○	55×2,5	Kasto
450-4/7	16,35 ●	35×2,0	10,5	700-2/3	45,85 ○	55×2,5	Kasto
450-2/3S	18,50 ○	40×2,0	Kasto	700-3/4	45,85 ○	55×2,5	Kasto
450-3/4S	18,50 ●	40×2,0	Kasto	700-4/7	45,85 ○	55×2,5	Kasto
450-4/7S	18,50 ●	40×2,0	Kasto	–	–	–	–

MASCHINENSÄGEBLÄTTER HSS P 13

Ausführung:
- 13° positiver Spanwinkel zum Schneiden von rost- und säurebeständigen Stählen
- beste Schnittergebnisse durch Schneidengeometrie, Nebenschneiden stabilisieren das Sägeblatt im Schnittkanal
- speziell zum Trennen von schwer zerspanenden Werkstoffen

Schnittdaten:
Zahnteilung:
3 Zähne/Zoll für Querschnitte ab 50-200 mm
2 Zähne/Zoll für Querschnitte ab 150 mm

Schnittgeschwindigkeit: 10 bis 20 m/Min.

491650 HSS-Maschinensägeblatt P 13

Länge mm - Zähne pro Zoll	491650 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm	Länge mm - Zähne pro Zoll	491650 (RG 4976)	Breite×Stärke mm	Spannbohrung mm
350-3	12,35 ○	35×2,0	8,5	575-3	34,30 ○	50×2,5	Kasto
400-3	13,90 ●	35×2,0	10,5	600-2	35,50 ○	50×2,5	Kasto
450-3	19,40 ●	40×2,0	Kasto	650-3	43,00 ○	55×2,5	Kasto
500-3	29,00 ○	48×2,5	Kasto	700-3	47,60 ○	55×2,5	Kasto
575-2	34,30 ○	50×2,5	Kasto	–	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Bi-Metall, mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42 (ca. 68-69 HRC)
- hohe Zahnspitzenhärte

Variable Zahnteilung:
- differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles
- **weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich**

Zahnformen:
Standardzahn (S), Spanwinkel 0°, für:
- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv, für:
- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

492010 Abmessung 1138 x 13 x 0,65 mm

Zähne pro Zoll	492010 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
8/12	9,88 ●	VARIO® M42	S
10/14	9,88 ●	VARIO® M42	S

492015 Abmessung 1325 x 13 x 0,65 mm

Zähne pro Zoll	492015 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
8/12	11,05 ●	VARIO® M42	S
10/14	11,05 ●	VARIO® M42	S

492020 Abmessung 2375 x 20 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492020 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
6/10	19,40 ●	VARIO® M42	S
8/12	19,40 ○	VARIO® M42	S
10/14	19,40 ●	VARIO® M42	S

492050 Abmessung 2450 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492050 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
4/6	22,65 ●	MARATHON® M42	K
5/8	22,65 ●	VARIO® M42	S
6/10	22,65 ○	VARIO® M42	S
8/12	22,65 ●	VARIO® M42	S

492055 Abmessung 2710 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492055 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
5/8	24,70 ●	VARIO® M42	S
8/12	24,70 ●	VARIO® M42	S

492060 Abmessung 2755 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492060 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
4/6	25,10 ●	MARATHON® M42	K
5/8	25,10 ●	VARIO® M42	S
8/12	25,10 ●	VARIO® M42	S

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Bi-Metall, mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42 (ca. 68-69 HRC)
- hohe Zahnspitzenhärte

Variable Zahnteilung:
- differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles
- **weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich**

Zahnformen:
Standardzahn (S), Spanwinkel 0°, für:
- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv, für:
- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

492065 Abmessung 2835 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492065 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
5/8	25,75 ●	VARIO® M42	S
6/10	25,75 ●	VARIO® M42	S

492070 Abmessung 2910 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492070 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
3/4	26,35 ●	MARATHON® M42	K
4/6	26,35 ●	MARATHON® M42	K
5/8	26,35 ●	VARIO® M42	S
6/10	26,35 ○	VARIO® M42	S
8/12	26,35 ○	VARIO® M42	S

492072 Abmessung 2950 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492072 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
3/4	26,65 ○	MARATHON® M42	K
4/6	26,65 ●	MARATHON® M42	K
5/8	26,65 ●	MARATHON® M42	K
8/12	26,65 ○	MARATHON® M42	K
10/14	26,65 ○	MARATHON® M42	K

492075 Abmessung 3150 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492075 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
4/6	28,25 ●	MARATHON® M42	K
5/8	28,25 ●	VARIO® M42	S
6/10	28,25 ●	VARIO® M42	S
8/12	28,25 ○	VARIO® M42	S

492080 Abmessung 3660 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492080 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
3/4	32,40 ●	MARATHON® M42	K
3/4S	32,40 ●	VARIO® M42	S
4/6	32,40 ●	MARATHON® M42	K
4/6S	32,40 ●	VARIO® M42	S
5/8	32,40 ●	VARIO® M42	S
6/10	32,40 ●	VARIO® M42	S
8/12	32,40 ●	VARIO® M42	S
10/14	32,40 ●	VARIO® M42	S

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Bi-Metall, mit verschleißfesten Zahnschneiden aus HSS M42 (ca. 68-69 HRC)
- hohe Zahnspitzenhärte

Variable Zahnteilung:
- differierender Zahnabstand innerhalb eines Verzahnungsintervalles
- **weniger Vibrationen, größerer Einsatzbereich**

Zahnformen:
Standardzahn (S), Spanwinkel 0°, für:
- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv, für:
- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

492087 Abmessung 3800 x 34 x 1,1 mm

Zähne pro Zoll	492087 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
3/4	39,00 ●	MARATHON® M42	K
4/6	39,00 ●	MARATHON® M42	K

492090 Abmessung 3830 x 27 x 0,9 mm

Zähne pro Zoll	492090 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
3/4	33,75 ●	MARATHON® M42	K
4/6	33,75 ●	MARATHON® M42	K
5/8	33,75 ●	VARIO® M42	S
6/10	33,75 ○	VARIO® M42	S

492092 Abmessung 4100 x 34 x 1,1 mm

Zähne pro Zoll	492092 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
2/3	41,80 ●	MARATHON® M42	K
3/4	41,80 ●	MARATHON® M42	K
4/6	41,80 ●	MARATHON® M42	K

492094 Abmessung 4150 x 34 x 1,1 mm

Zähne pro Zoll	492094 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
2/3	42,25 ○	MARATHON® M42	K
3/4	42,25 ●	MARATHON® M42	K
4/6	42,25 ●	MARATHON® M42	K
5/8	42,25 ○	MARATHON® M42	K

492096 Abmessung 4400 x 34 x 1,1 mm

Zähne pro Zoll	492096 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
2/3	44,60 ●	MARATHON® M42	K
3/4	44,60 ●	MARATHON® M42	K
4/6	44,60 ●	MARATHON® M42	K

492098 Abmessung 4640 x 34 x 1,1 mm

Zähne pro Zoll	492098 (RG 4983)	Ausführung	Zahnform
2/3	46,85 ●	MARATHON® M42	K
3/4	46,85 ●	MARATHON® M42	K
4/6	46,85 ○	MARATHON® M42	K

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Bi-Metall mit variabler Verzahnung
- verschleißfeste HSS M42 Zahnspitzen
- bei Profilen und Rohren Wandstärke beachten
- leistungsfähiges Industrie-Sägeband mit großer Schnittleistung

Anwendung:

Universal:
großer Einsatzbereich, zum Sägen von div. Materialformen

Vollmaterial:
bevorzugt zum Sägen von Vollmaterial

492000 Abmessung 2450x27x0,9 mm

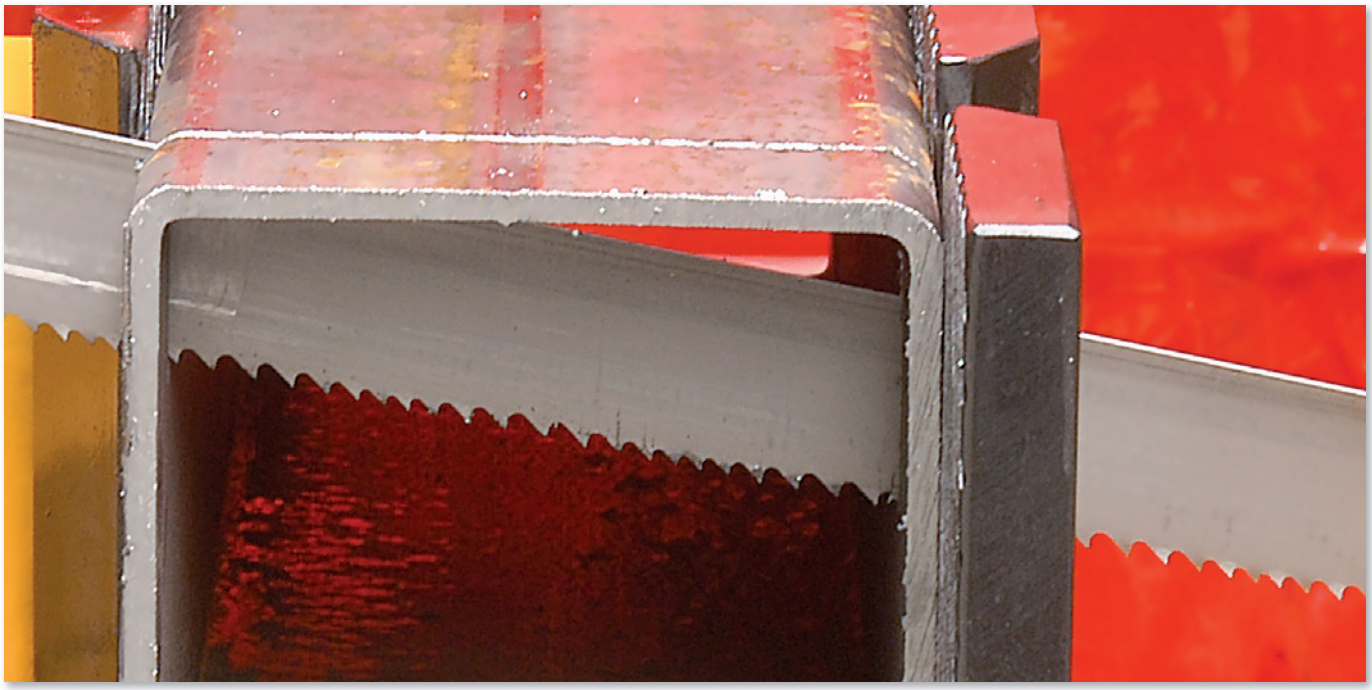
Zahnteilung	492000 (RG 4990)	Typ	Vollmaterial mm	Anwendung
4/6	21,20 ●	V	50-100	Universal
5/8	21,20 ●	U	35-90	Universal
6/10	21,20 ●	U	25-70	Universal
8/12	21,20 ●	U	20-40	Universal
10/14	21,20 ●	U	<25	Vollmaterial

492002 Abmessung 2750x27x0,9 mm

Zahnteilung	492002 (RG 4990)	Typ	Vollmaterial mm	Anwendung
4/6	22,90 ●	V	50-100	Vollmaterial
5/8	22,80 ●	U	35-90	Universal
6/10	22,80 ●	U	25-70	Universal
8/12	22,80 ●	U	20-40	Universal

492004 Abmessung 3660x27x0,9 mm

Zahnteilung	492004 (RG 4990)	Typ	Vollmaterial mm	Anwendung
3/4V	28,60 ●	V	80-150	Vollmaterial
3/4	28,60 ●	U	–	Universal
4/6V	28,60 ●	V	50-100	Vollmaterial
4/6	28,60 ●	U	–	Universal
5/8	28,60 ●	U	35-90	Universal
6/10	28,60 ●	U	25-70	Universal
8/12	28,60 ●	U	20-40	Universal
10/14	28,60 ●	U	<25	Universal



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

METALL-SÄGEBÄNDER HSS in Rollen

Ausführung:
- Typ 510 DIAMANT
- vergüteter Rücken aus höherlegiertem Werkzeugstahl
- gehärtete Zahnspitzen mit Wolfram-Silizium-Chromlegierung
- Normalverzahnung
- für Stähle niedriglegiert oder mit geringerer Festigkeit, NE-Metalle
- Standard-Industriequalität

Zahnformen:
Standardzahn (S), Spanwinkel 0°, für:
- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv, für:
- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

Lieferung:
In Rollen á 30,5 Meter in Kassetten.

492110 Metall-Sägeband in Rollen

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492110 (RG 4984)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492110 (RG 4984)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492110 (RG 4984)
6×0,65/6K	51,95 ●	8×0,65/10S	51,95 ●	13×0,65/6K	60,30 ●
6×0,65/8S	51,95 ●	8×065/14S	51,95 ●	13×0,65/8S	60,30 ○
6×0,65/10S	51,95 ●	10×0,65/6K	51,95 ●	13×0,65/10S	60,30 ●
6×0,65/14S	51,95 ●	10×0,65/8S	51,95 ●	13×0,65/14S	60,30 ●
8×0,65/6K	51,95 ●	10×0,65/10S	51,95 ●	16×0,65/6K	68,60 ○
8×0,65/8S	51,95 ●	10×0,65/14S	51,95 ●	16×0,65/14S	68,60 ○

METALL-SÄGEBÄNDER HSS Bi-Metall in Rollen

Ausführung:
- Typ 526 Biflex M42
- Trägerband aus hochlegiertem Vergütungsstahl
- Zahnspitzen aus HSS-M42
- konstante Verzahnung

Zahnformen:
Standardzahn (S), Spanwinkel 0°, für:
- kurzspanige Materialien
- Stähle mit hohem C-Gehalt, Gusseisen
- Werkstücke mit kleinen Querschnitten
- dünnwandige Profile

Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv, für:
- universellen Einsatz, insbesondere auch bei langspanigen, zähen Materialien
- NE-Metalle, Bau-, Vergütungs-, rost- und säurebeständige Stähle sowie exotische Legierungen
- Werkstücke mit großen Querschnitten (Profile, Vollmaterial)

Lieferung:
In Rollen á 30,5 Meter in Kassetten.

492120 Metall-Sägeband in Rollen, Bi-Metall

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492120 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492120 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492120 (RG 4983)
6×0,65/6K	188,40 ●	10×0,9/10-14S	188,40 ●	13×0,9/6K	188,40 ○
6×0,9/6K	188,40 ●	13×0,65/6K	188,40 ●	–	–
10×0,9/6K	188,40 ●	13×0,6/14S	188,40 ○	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

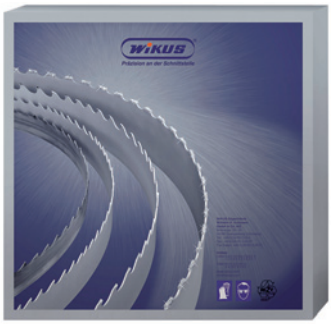
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- Sägebänder werden nach Ihren Maßangaben geschweißt
- Trägerband aus hochlegiertem Vergütungsstahl
- Zahnspitzen aus HSS-M42

Bi-Metall | VPE 5 Stück

Marathon M42: universell einsetzbar bis 1.000 N/mm², hohe Leistungsfähigkeit bei guter Oberfläche

X3000: höhere Standzeiten, besonders geeignet bei schwierigen Schneidaufgaben, wie Stähle bis 1400 N/mm², Stähle mit C-Gehalt > 1,5% oder schwer zerspanbare, rost- und säurebeständige Stähle, VA, Duplex, Nickelbasis, Sonderlegierungen



Zahnformen:
S = Standardzahn
K = Klauenzahn

Zahnteilungen:

Normalverzahnung: gleicher Abstand der Zähne, geeignet für gleichbleibende Querschnitte, für höher legierte und zähe Werkstoffe

Combiverzahnung: unterschiedliche Zahnspitzenabstände innerhalb einer Zahngruppe, größerer Einsatzbereich, Vibrationen werden vermindert

Mindestbestellmenge: 5 Stück

Preis pro Meter!

Schweißkosten für Sägebänder:
Bandbreite 13 mm = 6,20 €
Bandbreite 20 mm = 6,20 €
Bandbreite 27 mm = 6,20 €
Bandbreite 34 mm = 7,20 €
Bandbreite 41 mm = 8,20 €

Berechnungsbeispiel:
Sägebandlänge x Preis/Meter + Schweißkosten = Preis für Sägeband

492170 Metall-Sägeband, Combiverzahnung, Vario/Marathon M42

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492170 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492170 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492170 (RG 4983)
13×0,65/6/10S	6,17 ○	27×0,9/3/4S	8,06 ○	34×1,1/4/6K	9,39 ○
13×0,65/8/12S	6,17 ○	27×0,9/4/5K	8,06 ○	34×1,1/5/8S	9,39 ○
13×0,65/10/14S	6,17 ○	27×0,9/4/6S	8,06 ○	41×1,3/2/3K	13,45 ○
20×0,9/5/8S	6,96 ○	27×0,9/4/6K	8,06 ○	41×1,3/3/4K	13,45 ○
20×0,9/6/10S	6,96 ○	27×0,9/5/8S	8,06 ○	41×1,3/4/6S	13,45 ○
20×0,9/8/12S	6,96 ○	34×1,1/2/3K	9,39 ○	41×1,3/4/6K	13,45 ○
20×0,9/10/14S	6,96 ○	34×1,1/3/4K	9,39 ○	41×1,3/5/8S	13,45 ○
27×0,9/2/3K	8,06 ○	34×1,1/3/4S	9,39 ○	–	–
27×0,9/3/4K	8,06 ○	34×1,1/4/6S	9,39 ○	–	–

492180 Metall-Sägeband, Combiverzahnung, Marathon X3000

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492180 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492180 (RG 4983)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492180 (RG 4983)
27×0,9/3/4K	9,29 ○	34×1,1/2/3K	10,80 ○	41×1,3/2/3K	15,50 ○
27×0,9/4/6K	9,29 ○	34×1,1/3/4K	10,80 ○	41×1,3/3/4K	15,50 ○
27×0,9/5/8K	9,29 ○	34×1,1/4/6K	10,80 ○	–	–

PRECITOOL - Zuverlässigkeit ist Ihr Vorteil

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- hartmetall bestückte Metallsägebänder
- für den universellen Einsatz auf leichten Maschinen

HM | VPE 5 Stück

Zahnformen:
DUROSET: Klauenzahn (K), Spanwinkel positiv für universellen Einsatz, geschränkte Ausführung (auch für nicht optimalen Maschinenzustand), gute Leistung, gute Oberfläche.
ECODUR: Trapezzahn (T), Spanwinkel positiv für hohe Zerpanungsleistung, ungeschränkte Ausführung (für guten Maschinenzustand), hohe Leistung, sehr gute Oberfläche

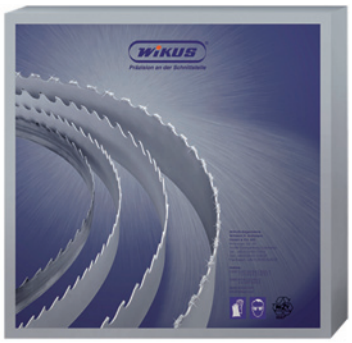
Zahnteilung: variabler, differierender Zahnabstand

Mindestbestellmenge: 5 Stück

Preis pro Meter!

Schweißkosten für Sägebänder:
Bandbreite 27 mm = 6,20 €
Bandbreite 34 mm = 7,20 €
Bandbreite 41 mm = 8,20 €

Berechnungsbeispiel:
Sägebandlänge x Preis/Meter + Schweißkosten = Preis für Sägeband

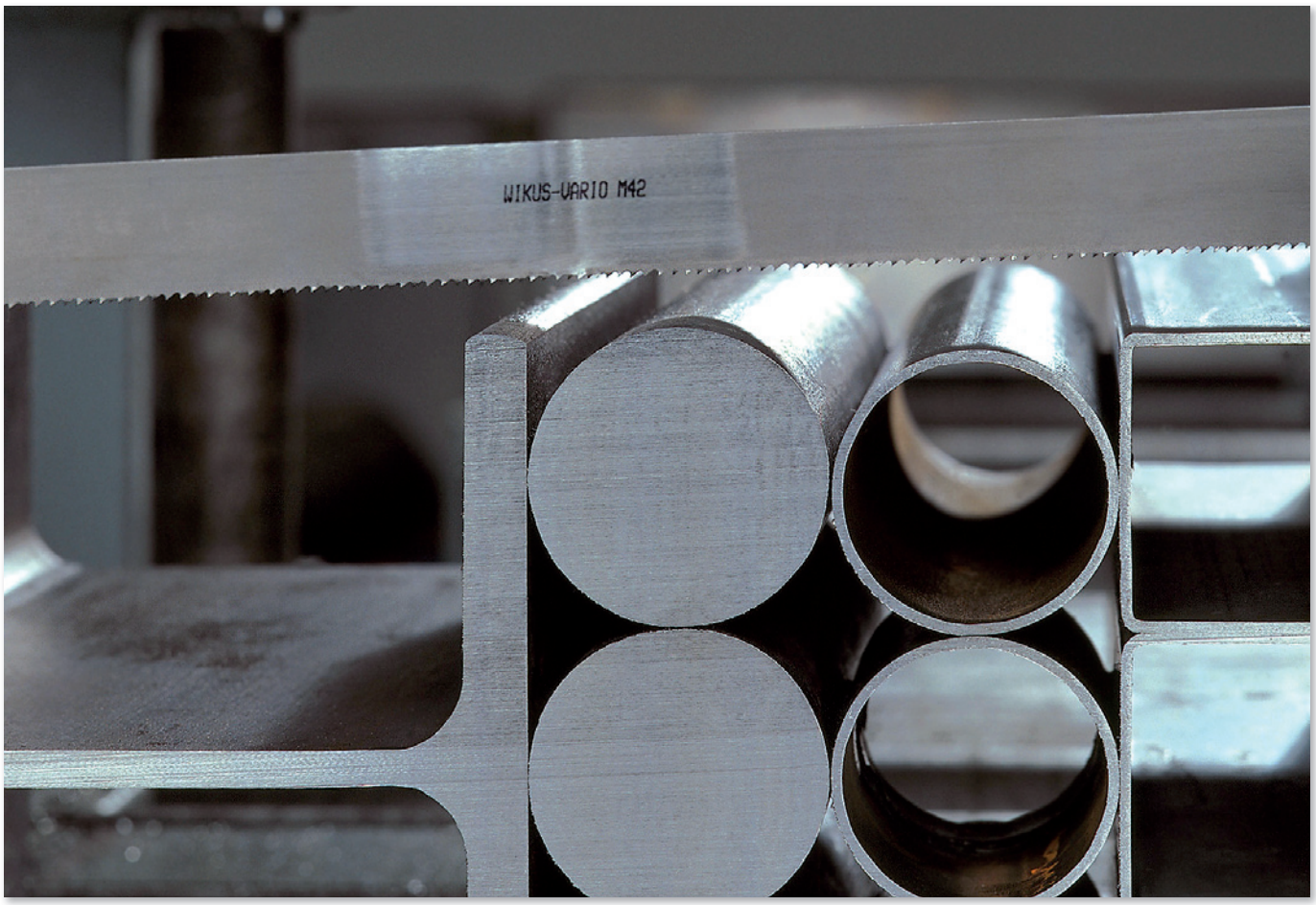


492190 Metall-Sägeband HM, Duroset

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492190 (RG 4984)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492190 (RG 4984)
27×0,9/3/4K	41,45 ○	34×1,1/3/4K	45,15 ○
34×1,1/2/3K	35,75 ○	41×1,3/2/3K	41,35 ○

492192 Metall-Sägeband HM, Ecodur

Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492192 (RG 4984)	Breite×Stärke mm / Zähne pro Zoll	492192 (RG 4984)
27×0,9/2/3T	33,65 ○	34×1,1/3/4T	45,85 ○
27×0,9/3/4T	42,45 ○	41×1,3/2/3T	41,60 ○
34×1,1/2/3T	36,10 ○	41×1,3/3/4T	50,25 ○



Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

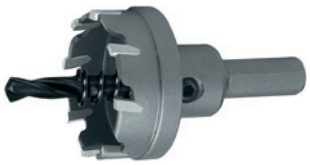
Ausführung:
- Krone und Schaft **aus einem Stück.**
- mit auswechselbarem Zentrierbohrer, der gleichzeitig verhindert, dass die Hartmetallzähne beim Einsatz beschädigt werden und Auswerffeder

- **Schaft mit 3 Spannflächen** zur sicheren Mitnahme im Bohrfutter
- mehrmaliges Nachschleifen möglich

493000: Flachschnittausführung für Materialstärke bis 4 mm und Schnitttiefe 12 mm
493010: Tiefschnittausführung für Materialstärke bis 4 mm und lichte Weite 35 mm (bis Ø 60 mm) bzw. 60 mm (ab Ø 61 mm)

Verwendung:
- für Edelstähle bis max. 2 mm Stärke
- für unlegierte Stähle, Guss Buntmetalle und Alu bis max. 4 mm Stärke und für Asbest, Glasfiber, Kunststoffe, Gips- und Leichtbauplatten und Holz

Hinweis:
HSS-Lochsägen (Bi-Metall) siehe 494000.



493000
Flachschnittausführung

493010
Tiefschnittausführung

493000 Flachschnittausführung
493010 Tiefschnittausführung

Ø mm	493000 (RG 4900)	493010 (RG 4900)	Schaft-Ø mm	Ø mm	493000 (RG 4900)	493010 (RG 4900)	Schaft-Ø mm	Ø mm	493000 (RG 4900)	493010 (RG 4900)	Schaft-Ø mm
15	25,45 ●	–	9	33	32,60 ○	55,50 ○	11	53	51,05 ○	84,10 ○	11
16	25,45 ●	40,60 ○	9	34	32,60 ●	55,50 ○	11	54/PG42	51,05 ○	84,10 ○	11
17	25,45 ●	40,60 ○	9	35	32,60 ●	55,50 ○	11	55	51,05 ○	84,10 ○	11
18	25,45 ●	40,60 ○	9	36	37,75 ○	65,80 ○	11	56	57,05 ○	88,55 ○	11
19	25,45 ●	40,60 ○	9	37/PG29	37,75 ○	65,80 ○	11	57	57,05 ○	88,55 ○	11
20	25,45 ●	40,60 ●	9	38	37,75 ●	65,80 ○	11	58	57,05 ○	88,55 ○	11
20,5/PG13	25,45 ●	–	9	39	37,75 ○	65,80 ○	11	59	57,05 ○	88,55 ○	11
21	25,45 ●	40,60 ○	9	40	37,75 ●	65,80 ○	11	60/PG48	57,05 ●	88,55 ○	13
22	25,45 ●	40,60 ○	9	41	44,90 ●	69,10 ○	11	61	62,50 ○	94,40 ○	13
22,5/PG16	25,45 ●	–	11	42	44,90 ○	69,10 ○	11	62	62,50 ○	94,40 ○	13
23	25,45 ●	40,60 ○	11	43	44,90 ●	69,10 ○	11	63	62,50 ○	94,40 ○	13
24	25,45 ○	40,60 ○	11	44	44,90 ○	69,10 ○	11	64	62,50 ○	94,40 ○	13
25	25,45 ●	40,60 ●	11	45	44,90 ●	69,10 ○	11	65	62,50 ●	94,40 ○	13
26	28,30 ●	50,20 ○	11	46	46,50 ○	78,10 ○	11	70	72,05 ●	114,10 ○	13
27	28,30 ●	50,20 ○	11	47/PG36	46,50 ○	78,10 ○	11	75	85,50 ○	133,70 ○	13
28	28,30 ●	50,20 ○	11	48	46,50 ○	78,10 ○	11	80	85,50 ●	133,70 ○	13
29	28,30 ○	50,20 ○	11	49	46,50 ○	78,10 ○	11	85	94,40 ○	143,00 ○	13
30	28,30 ●	50,20 ○	11	50	46,50 ●	78,10 ●	11	90	94,40 ○	153,00 ○	13
31	32,60 ○	55,50 ○	11	51	51,05 ○	84,10 ○	11	95	103,00 ○	166,60 ○	13
32	32,60 ●	55,50 ○	11	52	51,05 ○	84,10 ○	11	100	105,10 ●	177,30 ○	13

493030 Ersatz-Zentrierbohrer aus HSS für Flachschnittausführung
493040 Ersatz-Zentrierbohrer aus HSS für Tiefschnittausführung

Typ	493030 (RG 4900)	493040 (RG 4900)	passend für Lochsägen von - bis mm
C6	6,29 ●	6,29 ○	15-60
C8	6,86 ○	9,72 ○	61-120

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

KERNBOHRER für Magnetkernbohrmaschinen

Ausführung und Verwendung:
- Vollschliffbohrer mit Weldonschaft 19 mm
- hohe Haftfestigkeit und Verschleißhärte
- „Vario-Plus“-Beschichtung
- zum Bohren mit geringer Schmierung
- bis zu 800° C hitzebeständig und universell einsetzbar

HSS | 6535 B-Schaft

Vorteile der Kernbohrtechnik:
- zerspant nur einen dünnen Materialring
- Bohrkern wird über einen Auswerfstift mittels Federkraft ausgestoßen
- optimale Schneidengeometrie
- passend auf alle gängigen Magnetkernbohrmaschinen
- Schneidöl wird durch das Innenschmiersystem direkt an die Bohrstelle zugeführt

Magnetkernbohrmaschinen finden Sie in unseren Katalog „Elektrowerkzeuge“!

493500

493510

493500 Schnitttiefe 30 mm
493510 Schnitttiefe 55 mm

Ø mm	493500 (RG 4970)	493510 (RG 4970)	Ø mm	493500 (RG 4970)	493510 (RG 4970)	Ø mm	493500 (RG 4970)	493510 (RG 4970)
12	21,00 ●	–	21	–	42,00 ●	32	44,50 ●	63,25 ●
13	22,00 ●	–	22	29,30 ●	41,85 ●	33	46,65 ○	–
14	20,20 ●	26,45 ●	23	32,00 ●	45,00 ○	35	59,90 ●	69,50 ●
15	23,70 ●	30,50 ○	24	32,95 ●	46,90 ○	40	69,50 ●	81,15 ●
16	24,25 ●	33,40 ●	25	35,30 ●	49,00 ●	45	86,20 ●	92,80 ○
18	23,50 ●	33,05 ●	26	34,50 ●	49,10 ●	50	98,40 ●	108,00 ○
19	26,55 ●	–	28	38,50 ●	55,00 ●	60	–	167,90 ●
20	28,15 ●	40,95 ○	30	42,25 ●	59,90 ●	–	–	–

WERKZEUGHALTER für Kernbohrer

Ausführung:
- Industrieaufnahme mit manueller Innenschmierung
- für Kernbohrer mit 19 mm Weldonschaft
- Kernbohrbereich 12-60 mm Ø

MK-Schaft

ZIA 219-M: mit Morsekonus Gr. 2.
ZIA 319-M: mit Morsekonus Gr. 3.
Auswerfstift ZAK 075: passend für Kernbohrer, kurze Ausführung Ø 12-50 mm.
Auswerfstift ZAK 100: passend für Kernbohrer, lange Ausführung Ø 14-60 mm.

493690

493695

493690 Werkzeughalter
493695 Auswerfstift

Typ	493690 (RG 4971)	493695 (RG 4971)
ZIA219-M	55,00 ●	–
ZIA319-M	61,50 ●	–
ZAK075	–	8,89 ●
ZAK100	–	11,80 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Ausführung:
- mit Kobalt legierten Zähnen (HSS Co8 = Qualität M42)
- Kombi-Verzahnung 4/6 ZPZ
- für Werkstoffe ab 2 mm
- Schnitttiefe 38 mm
- verstärkter Grundplatte, dadurch mehr Gewindegänge und größere Stabilität sowie Rundlauf und Seitenschlaggenauigkeit
- kompatibel mit handelsüblichen Aufnahmeschäften

HSS-Bi-Metall

Verwendung:
Für rostfreie Stähle (V2A, V4A), unlegierte Stähle, Guss, NE-Metalle, Alu, Holz und Kunststoffe.

Hinweis:
Hartmetall-Lochsägen siehe 493000/493010.

494000 Lochsäge

Nennmaß Ø mm	494000 (RG 4908)	Ø (Zoll)	Pg-Größen	R-Größen (conduit)	für Cu-Rohre (I. D.)	Zu benutzen mit Schaft	empf. Drehzahlen min $^{-1}$: weicher Stahl	empf. Drehzahlen min $^{-1}$: Gusseisen	empf. Drehzahlen min $^{-1}$: WS VA	empf. Drehzahlen min $^{-1}$: Alu
14	4,75 ●	„9/16“	PG 9	–	„1/8“	A6-SS oder A6-SDS	580	400	300	900
16	4,75 ●	„5/8“	PG 9	–	„1/4“	A6-SS oder A6-SDS	500	365	275	825
19	5,19 ●	„3/4“	PG 11	„3/8“	„1/2“	A6-SS oder A6-SDS	460	300	250	690
20	5,19 ●	„25/32“	PG 11	„3/8“	„1/2“	A6-SS oder A6-SDS	460	300	250	690
21	5,22 ●	„13/16“	PG 13	–	„1/2“	A6-SS oder A6-SDS	425	280	210	635
22	5,22 ●	„7/8“	PG 16	„1/2“	„5/8“	A6-SS oder A6-SDS	390	260	195	585
24	5,46 ●	„15/16“	–	–	–	A6-SS oder A6-SDS	370	245	185	555
25	5,53 ●	„1“	–	–	„3/4“	A6-SS oder A6-SDS	350	235	175	525
27	5,89 ●	„1-1/16“	–	–	–	A6-SS oder A6-SDS	325	215	160	480
29	5,89 ●	„1-1/8“	PG 21	„3/4“	„3/4“	A6-SS oder A6-SDS	300	200	150	450
30	6,51 ●	„1-3/16“	–	–	–	A6-SS oder A6-SDS	285	190	145	425
32	6,91 ●	„1-1/4“	–	–	„1“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	275	180	140	410
33	7,08 ●	„1-5/16“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	260	175	135	390
35	7,28 ●	„1-3/8“	–	„1“	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	250	165	125	375
37	7,88 ●	„1-7/16“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	240	160	120	360
38	7,75 ●	„1-1/2“	–	–	„1-1/4“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	230	150	115	345
41	8,08 ●	„1-5/8“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	210	140	105	315
44	8,46 ●	„1-3/4“	–	„1-1/4“	„1-1/2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	195	130	95	295
46	8,53 ●	„1-13/16“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	195	130	95	295
48	8,92 ●	„1-7/8“	PG 36	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	180	120	90	270
51	9,22 ●	„2“	–	„1-1/2“	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	170	115	85	255
54	9,61 ●	„2-1/8“	PG 42	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	160	105	80	240
57	10,15 ●	„2-1/4“	–	–	„2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	150	100	75	225
60	10,95 ●	„2-3/8“	PG 48	–	„2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	140	95	70	220
64	11,60 ●	„2-1/2“	–	„2“	„2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	135	90	65	205
67	12,10 ●	„2-5/8“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	130	85	65	195
68	12,25 ●	„2-11/16“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	130	85	65	195
70	12,25 ●	„2-3/4“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	125	80	60	185
73	12,80 ●	„2-7/8“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	120	80	60	180
76	12,85 ●	„3“	–	„2-1/2“	„2-1/2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	115	75	55	170
79	13,65 ●	„3-1/8“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	110	70	55	165
83	14,55 ●	„3-1/4“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	105	70	50	155
86	15,15 ●	„3-3/8“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	100	65	50	150
89	16,15 ●	„3-1/2“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	95	65	45	145
102	18,90 ●	„4“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	85	55	40	130
105	19,10 ●	„4-1/8“	–	„3-1/2“	„3-1/2“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	80	55	40	120
108	22,05 ●	„4-1/4“	–	–	„4“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	80	55	40	120
114	23,60 ●	„4-1/2“	–	„4“	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	75	50	35	105
121	25,75 ●	„4-3/4“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	75	50	35	95
127	27,30 ●	„5“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	65	45	30	90
140	29,45 ●	„5-1/2“	–	–	„5“	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	60	40	25	85
152	32,55 ●	„6“	–	–	–	A2-SS oder A2-SDS A3-SS	55	35	25	75

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

LOCHSÄGEN-SÄTZE HSS Bi-Metall

Ausführung:
- Bi-Metall-Lochsägen mit Schneidteil aus hochwertigem M3-HSS
- Kombi-Verzahnung 4/6 ZPZ ermöglicht ratterfreies Arbeiten

Verwendung:
Für rostfreie und unlegierte Stähle, Alu, NE-Metalle, Kunststoffe und Holz.

HSS-Bi-Metall | Lieferung im Etui

494300 Lochsägen-Satz

Größe	494300 (RG 4908)	Inhalt je 1 Lochsäge	je 1 Aufnahmeschaft:
22-68	65,35 ●	19 | 22 | 29 | 35 | 38 | 44 | 51 | 57 | 68	SW 9,5, SW 11
19-68	87,30 ●	22 | 29 | 35 | 44 | 51 | 68	SW 9,5, SW 11
19-114	196,00 ●	19 | 22 | 29 | 35 | 38 | 44 | 51 | 57 | 76 | 83 | 92 | 95 | 105 | 114	SW 9,5, SW 11

AUFNAHMESCHÄFTE für Lochsägen

Ausführung:
- mit Führungsbohrer
- Größe A2 SS, A2 SDS, A3 SS und A5 SS mit Mitnehmerstifte für eine große Kraftübertragung

A6 SS

A2 SS

494050 Aufnahmeschaft

Größe	494050 (RG 4908)	für Lochsägengröße Ø mm	Schaft-Ø (Sechskant) mm
A6SS	7,25 ●	13 - 30	9,5
A2SS	11,90 ●	32 - 210	9,5

Größe	494050 (RG 4908)	für Lochsägengröße Ø mm	Schaft-Ø (Sechskant) mm
A3SS	12,15 ●	32 - 210	11,0
A5SS	13,55 ●	32 - 210	16,0

SDS-AUFNAHMESCHÄFTE

Ausführung:
- Schnellspann-Aufnahmeschäfte mit SDS-Schaftansatz
- werkzeugloses Wechseln der Lochsägen und Entfernen des Aufnahmeschaftes von der Maschine

A6 SDS

A2 SDS

494070 SDS-Aufnahmeschaft

Größe	494070 (RG 4908)	für Lochsägengröße Ø mm
A6SDS	8,45 ○	13 - 30
A2SDS	13,55 ●	32 - 210

FÜHRUNGSBOHRER für Aufnahmeschäfte

494100 Führungsbohrer

Ø mm	494100 (RG 4908)	passend für Haltergröße
6,35	2,60 ●	alle

BOSCH
GST 150 BCE
Professional

Ausführung:
- aus BiM, HSS, HCS und HM (modellabhängig, siehe Tabelle)
- zum Sägen von Metall, Holz und Kunststoff

Verwendung:
Für Elektro-Pendelstichsägemaschinen von BOSCH, AEG, AtlasCopco, DeWALT, Elu, Festo, Hitachi, Kress, HOLZ-HER, Makita, Metabo und Skil.

Hinweis:
1 Satz = 5 Stück
*1 Satz = 3 Stück

495100 für Metall

Typ/ Bezeichnung	495100 (RG 4975)	Verzahnte Länge mm	Zahnteilung mm	Material	geeignet für	Zahnform
T118G	8,61 ●	67	0,7	HSS	sehr dünne Bleche (0,05-1,5 mm)	gewellt, gefräst
T118A	8,61 ●	67	1,1 - 1,5	HSS	dünne Bleche (1-3 mm)	gewellt, gefräst
T318B	15,46 ●	106	2,0	HSS	mittelstarke Bleche (2,5-6 mm), Rohre und Profile, inkl. Alu (Ø < 65 mm)	gewellt, gefräst
T118AF	12,18 ●	67	1,1 - 1,5	BiM	dünne Bleche (1-3 mm)	gewellt, gefräst
T118BF	12,18 ●	67	1,9 - 2,3	BiM	mittelstarke Bleche (2,5-6 mm)	geschränkt, gewellt
T123X	11,72 ●	74	1,2 - 2,6	HSS	dünne bis starke Bleche (1,5 - 10 mm), Rohre und Profile, inkl. Alu (Ø < 30 mm)	geschränkt, gewellt
T127D	9,37 ●	74	3,0	HSS	dünne bis starke Bleche (3 - 15 mm), Rohre und Profile (Ø < 30 mm)	geschränkt, gewellt
T118B	8,61 ●	67	1,9 - 2,3	HSS	mittelstarke Bleche (2,5-6 mm)	gewellt, gefräst
T121GF	14,20 ●	67	0,8	BiM	sehr dünne Bleche, Lochbleche (0,5-1,5 mm)	gewellt, gefräst
T121AF	14,20 ●	67	1,2	BiM	dünne Bleche, Lochbleche (1-3 mm)	gewellt, gefräst
T121BF	14,20 ●	67	2,0	BiM	mittelstarke Bleche, Lochbleche (2,5-6 mm)	gewellt, gefräst
T321AF	21,55 ●	106	1,2	BiM	dünne Bleche, Lochbleche (1-3 mm), Sandwichmaterialien (< 65 mm), dünnwandige Rohre, geschlossene und offene Profile, inkl. Alu (Ø < 65 mm), **GFK/Epoxy** (< 65 mm)	gewellt, gefräst
T321BF	21,55 ●	106	2,0	BiM	mittelstarke Bleche, Lochbleche (2,5-6 mm), Sandwichmaterialien (< 65 mm), dickwandige Rohre, geschlossene und offene Profile, inkl. Alu (Ø < 65 mm), **GFK/Epoxy** (< 65 mm)	geschränkt, gefräst

495100 für Edelstahl

Typ/ Bezeichnung	495100 (RG 4975)	Verzahnte Länge mm	Zahnteilung mm	Material	geeignet für	Zahnform
T118EFS	14,58 ●	57	1,4	BiM	INOX	gewellt, gefräst
T118AHM*	27,10 ●	59	1,1	HM	dünne, rostfreie Stahlbleche (INOX) (1,5 - 3 mm)	bestückt (Leiste), geschliffen

495100 für Holz

Typ/ Bezeichnung	495100 (RG 4975)	Verzahnte Länge mm	Zahnteilung mm	Material	geeignet für	Zahnform
T345XF	16,30 ●	106	2,4 - 5,0	BiM	Bauholz mit Nägeln (< 65 mm), Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Bleche, Rohr/Profile, inkl. Alu (Ø = 3-10 mm)	geschränkt, gewellt
T101AO	6,39 ●	56	4,1	HCS	Weichholz, Sperrholz, beschichtete Platten (1,5 - 15 mm), speziell für Kurvenschnitt	spitzverzahnt, geschliffen
T101B	8,61 ●	74	2,7	HCS	Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten (3-30 mm), Kunststoffe/Epoxy (Ø < 30 mm)	freiwinkel- und zähnegeschliffen
T101BF	16,30 ●	74	2,7	BiM	Hartholz, Laminate, beschichtete Platten/HPL (3-30 mm), Kunststoffe/Epoxy (Ø < 30 mm)	freiwinkel- und zähnegeschliffen
T101BR	10,17 ●	74	2,5	HCS	Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten (3-30 mm), beschichtete Platten, saubere Oberflächen	freiwinkel- und zähnegeschliffen
T101D	8,61 ●	74	4,0 - 5,2	HCS	Weichholz, Span-, Tischler-., Faserplatten (10-45 mm)	freiwinkel- und zähnegeschliffen
T144D	6,05 ●	74	4,0 - 5,2	HCS	Weichholz (5-60 mm), Span-, Tischler-, Faserplatten	geschränkt, geschliffen
T234X	13,11 ●	91	2,0 - 3,0	HCS	Weichholz (2-65 mm), Span-, Tischler-, Faserplatten	freiwinkel- und zähnegeschliffen
T244D	7,31 ●	74	4,0 - 5,2	HCS	Weichholz (5-50 mm), Span-, Tischler-, Faserplatten, speziell für Kurvenschnitt	geschränkt, geschliffen
T301CD	9,37 ●	91	3,0	HCS	Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten (10-65 mm)	freiwinkel- und zähnegeschliffen

495100 Stichsägeblätter für Kunststoffe und Sandwichmaterialien

Typ/ Bezeichnung	495100 (RG 4975)	Verzahnte Länge mm	Zahnteilung mm	Material	geeignet für	Zahnform
T301CHM*	40,25 ●	91	3,3	HM	GFK, Corian (Ø < 65 mm)	bestückt (Leiste), geschliffen

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SÄBELSÄGEBLÄTTER

Ausführung:
- aus BiM oder HCS (modellabhängig, siehe Tabelle)
- zum Sägen von Metall, Holz und Kunststoff

Verwendung:
Für Säbelsägen der Fabrikate BOSCH, FLEX, MAKITA, METABO usw.

Hinweis:
1 Satz = 5 Stück

495110 Säbelsägeblatt

Typ Bezeichnung	495110 (RG 4975)	Gesamtlänge×Breite×Stärke mm	Zahnteilung mm	Werkstoff	geeignet für	Zahnform
S922EF	16,93 ●	150×19×0,9	1,4	BiM	**dünne Bleche** (1,5 - 4 mm), Rohre/Profile (d 5-100)	geschränkt
S1122EF	26,05 ●	255×19×0,9	1,4	BiM	**dünne Bleche** (1,5 - 4 mm), Rohre/Profile (d 5-175), flexibler Bündigschnitt	geschränkt
S922BF	16,93 ●	150×19×0,9	1,8	BiM	**starke Bleche** (3 - 8 mm), massive Rohre/Profile (d 10 - 100 mm), schneller Schnitt	geschränkt
S1122BF	26,05 ●	225×19×0,9	1,8	BiM	**starke Bleche** (3 - 8 mm), massive Rohre/Profile (d 10 - 175 mm), flexibler Bündigschnitt, schneller Schnitt	geschränkt
S3456×F	27,35 ●	200×19×1,25	Progressiv	BiM	**Holz mit Nägeln/Metall**, Spanplatten (5 - 150 mm), Metallbleche, Aluprofile (3 - 18 mm), **Kunststoffe/ GFK**, Profile (d 5 - 150 mm)	gefräst, geschränkt
S611DF	18,53 ●	150×19×1,25	4,3	BiM	**Holz mit Nägeln/Metall**, Spanplatten (10 - 100 mm), Kunststoffprofile (d 5 - 100 mm), **Kunststoffe/GFK**, massiv (8 - 50 mm),Fensterrahmen: Holz+Metall, speziell für Tauchschnitt	gefräst, geschränkt
S1411DF	28,24 ●	300×19×1,25	4,3	BiM	**Holz mit Nägeln/Metall**, Spanplatten (10 - 250 mm), Gasbeton (10 - 250 mm), **Kunststoffe/GFK**, massiv (5 - 60 mm)	gefräst, geschränkt
S644D	15,76 ●	150×19×1,25	4,3	HCS	**Kunstruktionsholz** (6 - 100 mm), Holzwand (< 175 mm), Platten: Span, MDF (6 - 60 mm), Sperrholz, Kunststoff (6 - 100 mm), speziell für Tauchschnitt	gefräst, geschränkt
S1531L	24,79 ●	240×19×1,5	5,0	HCS	**Grobholz nagelfrei** (15 - 190 mm), **lebendes Holz**, Ausasten (d < 190 mm), Brennholz (d 15 - 190 mm)	gefräst, geschränkt
S1110VF	48,07 ●	225×22×1,6	5,0	BiM	**Holz mit Nägeln/Metall**, Holz, Spannplatten (< 175 mm), GFK/Epoxy massiv (< 175 mm), Wandausschnitte: Holz + Metall (< 175 mm), **für Rettungs-/Abbrucharbeiten**	gefräst, geschränkt

STICHSÄGEBLÄTTER

Ausführung:
Feinschaft passend zu Fein-Stichsägen.

Hinweis:
1 Satz = 5 Stück

495200 Stichsägeblätter

Typ	495200 (RG 4975)	Verzahnte Länge mm	Zahnteilung mm	Werkstoff	geeignet für	Zahnform
F1D	8,61 ●	60	4,0	HCS	Weichholz, Span-, Tischler-, Faserplatten (10-45 mm)	freiwinkel-, zähnegeschliffen
F18G	8,61 ●	50	0,7	HSS	sehr dünne Bleche (0,5-1,5 mm)	geschränkt, gefräst
F18AF	12,39 ●	60	1,2	BiM	dünne Bleche (1-3 mm)	geschränkt, gefräst
F18BF	12,39 ●	60	2,0	BiM	mittelstarke Bleche (2,5-6 mm)	geschränkt, gefräst
F127DF	13,11 ●	75	3,0	BiM	dünne bis starke Bleche (3 - 15 mm) Rohre und Profile, inkl. Kunststoffe/Epoxy (Ø < 30 mm)	geschränkt, gefräst

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

HANDSÄGEBLÄTTER Bi-Metall, unzerbrechlich

Ausführung:
- bestehend aus zwei unterschiedlichen Werkstoffen
- Zähne aus HSS, gehärtet und geschränkt, in ausbruchsicherer Wellenzahnung
- Rücken aus zähem Federstahl, in einem Spezialschweißverfahren unlöslich miteinander verbunden
- garantiert unzerbrechlich
- enorme Elastizität bei hoher Schneidleistung und guter Sägeblattführung

VPE 10 Stück

495990 PRECITOOL Handsägeblatt
496000 BAHCO Handsägeblatt

Gesamtlänge mm - Zähnezahl per Zoll	495990 (RG 4906)	496000 (RG 4980)	Gesamtlänge×Breite×Stärke mm
300-24	0,90 ●	1,43 ●	300×13×0,65
300-18	–	1,43 ●	300×13×0,65

HANDSÄGEBLÄTTER Bi-Metall mit progresssiver Zahnung, unzerbrechlich

Ausführung und Verwendung:
Wie 495990 bzw. 496000 jedoch mit progressiver Zahnung

VPE 10 Stück

Progressive Zahnung:
Die Zahnung fängt mit 32 Zähnen pro Zoll im Anschnittbereich an, hat im mittleren Teil 24 Zähne und im unteren 18 Zähne pro Zoll.

Vorteil:
- leichtes Anschneiden, wesentlich höhere Leistung und Schnittkraft
- universelle Einsatzmöglichkeiten von Stahl bis Leichtmetall

496080 Handsägeblatt, progessiv

Gesamtlänge mm - Zähnezahl per Zoll	496080 (RG 4906)	Gesamtlänge×Breite×Stärke mm
300-18/32	1,10 ●	300×13×0,65

METALLSÄGEBÖGEN

Ausführung:
- stabiler, schwerer Metallbügel aus Flachstahl
- Vierkant-Spannstücke mit Kreuzschlitzen und unverlierbaren Haltestiften inkl. Sägeblatt
- Blattstellung von 0-90° möglich

497000 Metallsägebogen

Gesamtlänge mm	497000 (RG 4902)	Bügelquerschnitt mm
530	5,90 ●	18×8

UNIVERSAL-METALLSÄGEBÖGEN

Ausführung:
- robuste Aluminium-Konstruktion für den universellen Einsatz
- Blattspannung bei 0° und 55°
- mit Bi-Metall-Sägeblatt

497050 Universal-Metallsägebogen

Gesamtlänge mm	497050 (RG 4903)
400	11,05 ●

METALLSÄGEBÖGEN mit Schnellspannung im Heft

Ausführung:
- mit Schnellspannvorrichtung
- Einstellung des Sägeblattes 45° oder 90°
- Magazin zum Aufbewahren der Sägeblätter
- Klemmvorrichtung zur Verwendung als Stichsäge
- mit einem HSS Bi-Metallsägeblatt

497150 Metallsägebogen

Gesamtlänge mm	497150 (RG 4903)	Bügelquerschnitt mm
400	17,75 ●	20×10×1,35

UNIVERSAL-METALLSÄGEBÖGEN

Ausführung und Verwendung:
- mit sehr hoher Blattspannung für gerade, saubere Schnitte mit exakten Fugen
- Zentriertes Blatt für korrekte Balance
- federgespannte Blattbefestigung für schnellen Blattwechsel
- alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte
- mit praktisch unzerbrechlichem SANDFLEX-Bi-Metall-Blatt 496000, mit 24 Zähnen pro Zoll

497200 Metallsägebogen

Typ	497200 (RG 4981)
325	31,80 ●

UNIVERSAL-METALLSÄGEBÖGEN

Ausführung und Verwendung:
- hohe Blattspannung von 100 kg für gerade, saubere Schnitte mit exakten Fugen
- leichter Zweikomponenten-Rahmen mit Stahlkern
- alternative Blattspannung bei 55° für bündige Schnitte
- im Griff integrierter Spannmechanismus
- mit praktisch unzerbrechlichem SANDFLEX-Bi-Metall-Blatt 496000, mit 24 Zähnen pro Zoll

Typ 319SET: inkl. 3 SANDFLEX® Bimetall-Blätter

497210 Metallsägebogen

Typ	497210 (RG 4981)
319	18,25 ●

METALL-STICHSÄGEN

Ausführung:
- Griff aus Zinkspritzguss
- Spannschrauben für das Blatt im Griff
- 8 verschiedene Blatteinstellungen möglich
- mit SANDFLEX Bimetall-Blatt, 24 Zähne pro Zoll

497250 Metall-Stichsäge
497252 Ersatzsägeblatt, Metall
497254 Ersatzsägeblatt, Holz, ohne Abb.

Typ	497250 (RG 4981)	497252 (RG 4981)	497254 (RG 4981)	Gesamtlänge mm
321	23,95 ●	10,45 ●	9,68 ●	310

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

METALLSÄGEN PUK

Ausführung:
- mit verstellbarem oder festem Griff
- Griff kann bei verstellbarer Ausführung in jede gewünschte Stellung gebracht werden

Lieferung:
Nur in Verpackungseinheiten!

497300 mit verstellbarem Griff
497350 mit festem Griff
497400 Ersatzsägeblätter, Metall (VPE=12 Stück)

Gesamtlänge mm	497300 (RG 4902)	497350 (RG 4902)	497400 (RG 4902)
310	9,04 ●	–	–
290	–	4,58 ●	–
146	–	–	0,48 ●

MINI-UNIVERSAL-METALLSÄGEBÖGEN

Ausführung:
- stabiler Mini-Sägebogen aus Aluminium
- mit 6-facher, fester Blattverstellmöglichkeit
- passende Ersatzsägeblätter siehe 497400

497450 Mini-Metallsägebogen

Typ	497450 (RG 4902)
133	3,36 ●

FEINSÄGEN für Holz und Kunststoff

Ausführung:
- Hochleistungs-Feinsäge mit gehärteten Zahnspitzen
- Zähne präzisionsgeschliffen und geschränkt
- Universalverzahnung zum Sägen längs und quer zur Faser
- präziser, sauberer Schnitt, Holzheft

Typ 310: gerader Griff
Typ 311: gekröpfter Griff
Typ 312: umlegbarer Griff

497600 Feinsäge

Typ	497600 (RG 4981)	Griffform
310	7,19 ●	gerade
311	7,19 ●	gekröpft
312	10,25 ●	umlegbar

GEHRUNGS-SCHNEIDLADEN

Ausführung:
- Massivholz-Schneidlade, verschraubt und lackiert
- zum Links- und Rechtssägen im Winkel von 45°, 90° und 135°

497650 Gehrungs-Schneidlade

Gesamtlänge mm	497650 (RG 4981)	B×H mm
300	10,60 ●	140×50

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

LAUBSÄGEBÖGEN für Metall mit Holzgriff

Ausführung:
- stabiler Stahlrohrbügel 12 x 1 mm Querschnitt
- 300 mm Ausladung mit Spannbacken und Flügelmutter
- Laubsägeblätter in gehärteter, extra zähharter Qualität

497800 Laubsägebogen ohne Sägeblatt
497850 Laubsägeblatt für Metall, VPE 12 Stück

Typ/ Zahnung	497800 (RG 4981)	497850 (RG 4981)	Typ/ Zahnung	497800 (RG 4981)	497850 (RG 4981)
502	5,76 ●	–	MITTEL	–	2,84 ●
GROB	–	3,60 ●	FEIN	–	2,84 ●

FUCHSSCHWANZ-HANDSÄGEN

Ausführung:
- für alle Holzarten
- gehärtete Zahnspitzen, Zähne präzisionsgeschliffen für optimale Schneidleistung
- Universal-Verzahnung zum Sägen längs und quer zum Faserverlauf
- stabiler, verschraubter Kunststoffgriff mit 45° und 90° Anschlagwinkel

497900 Handsäge

Blattlänge mm	497900 (RG 4981)	Zähne pro Zoll
375	13,05 ●	11/102
475	13,65 ●	7/8

FUCHSSCHWANZ-HANDSÄGEN SUPERIOR XT

Ausführung:
- XT-Zahnung mit 9/10 Zähnen pro Zoll, extrem leistungsstark in mittelharten Materialien, wie Spanplatten oder Kunststoff
- Zahnspitzen geschliffen und gehärtet
- stärkeres Blatt für vibrationsfreies Sägen
- 2-Komponenten Ergo-Griff für angenehme Handhabung
- rostbeständig, mit Sicherheits-Zahnschutz
- Griff mit 45° und 90° Anschlagwinkel

498000 Handsäge

Blattlänge mm	498000 (RG 4981)
475	26,40 ●
550	27,20 ●

MINI-BÜGELSÄGEN

Ausführung:
- in Werkzeugkasten-Größe, ideal für Klempner und Elektriker
- ovaler Rahmen aus stabilem Stahlrohr
- mit Spitzzahnblatt für Holz und SANDFLEX-Bimetall-Sägeblatt für Metall und Kunststoff
- Kunststoff-Zahnschutz, Knöchelschutz und Spannhebel
- passende Ersatzblätter für Metall und Kunststoff siehe 496000

498020 Mini-Bügelsäge
498022 Ersatzblatt für Holz

Blattlänge mm	498020 (RG 4981)	498022 (RG 4981)
300	11,95 ●	3,71 ●

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

BÜGELSÄGEN

Ausführung:
- mit sehr stabilem Rahmen aus hochqualitativem Stahl
- Pulverlackierung
- für anspruchsvolle Aufgaben wie z. B. im Bauhandwerk

Vorteile:
- leichter Rahmen, 30“ - 865 g, für einfache Handhabung
- Blattspannmechanismus, für hohe Blattspannung (bis zu 120 kg) sorgt für geraden Schnitt
- einfacher und sicherer Blattwechsel mittels Stellschraube
- ergonomischer eingespritzter unverlierbarer Griff mit Knöchelschutz

Lieferung:
Inkl. Sägeblatt 498035 51

498030 Bügelsäge

Blattlänge mm	498030 (RG 4981)
759	12,95 ●

Ausführung:
- aus gehärtetem Schwedenstahl
- Zahnspitzen gehärtet
- Zähne präzisiongeschliffen und geschränkt

Typ 23: Hobelzahnung
Typ 51: Gruppenzahnung

498035 Sägeblätter

Typ	498035 (RG 4981)
23	5,03 ●
51	5,03 ●

Gr. 23

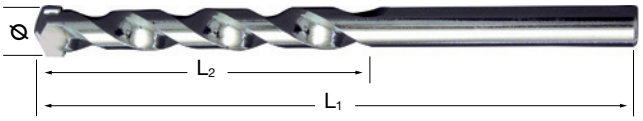
Gr. 51

STEINBOHRER HM, ECO

Ausführung:
- Standard-Steinbohrer mit Hartmetallschneide

Verwendung:
- zum Dreh- und Schlagbohren
- mit 3-Backen-Bohrfutter
- für Kunststein und Naturstein

HM bestückt | Zylinderschaft | Stein Ziegel Beton Keramik



498100 Steinbohrer

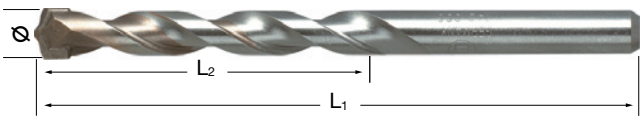
Ø×L1 mm	498100 (RG 4930)	L2 mm	Ø×L1 mm	498100 (RG 4930)	L2 mm	Ø×L1 mm	498100 (RG 4930)	L2 mm	Ø×L1 mm	498100 (RG 4930)	L2 mm
3×60	0,83 ●	30	6×100	0,77 ●	54	12×150	2,15 ●	85	18×160	5,42 ●	100
4×75	0,74 ●	38	8×120	1,08 ●	67	14×150	3,14 ●	85	20×160	7,15 ●	100
5×85	0,74 ●	44	10×120	1,48 ●	67	16×150	4,65 ●	85	–	–	–

BETONBOHRER HM, SuperSchlag PLUS

Ausführung:
- sehr robuster Schlagbohrer mit Hammerbohrer-Eigenschaften
- hochwertiges Hartmetall und Spezialstahl
- ab Ø 12 bzw. Länge 400 mm mit Mehrkantschaft

HM bestückt | DIN 8039 | ISO 5468 | Zylinderschaft | Stein Ziegel Beton Keramik

Verwendung:
- für starke Schlagbohrmaschinen
- leichte Bohrhämmer mit Bohrfutteraufnahme
- Akku-Schlagbohrmaschinen in Beton, Mauerwerk, Naturstein, Kunststein



498110 Betonbohrer

Ø×L1 mm	498110 (RG 4931)	L2 mm	Ø×L1 mm	498110 (RG 4931)	L2 mm	Ø×L1 mm	498110 (RG 4931)	L2 mm	Ø×L1 mm	498110 (RG 4931)	L2 mm
3×70	3,03 ●	40	6×100	3,13 ●	60	10×120	4,61 ●	80	16×150	14,45 ●	90
4×85	3,03 ●	50	7×100	3,69 ●	60	12×150	6,15 ●	90	–	–	–
5×85	2,95 ●	50	8×120	3,69 ●	80	14×150	9,60 ●	90	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

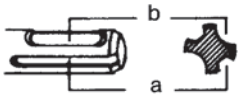
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

SDS-plus HAMMERBOHRER HM, mit 4 Nuten

Ausführung:
- Hartmetallplatte ermöglicht ein leichtes Zentrieren und Anbohren
- meißelförmiger Bohrkopf dringt schnell vor und schafft das Bohrgut zügig in die großvolumigen Förderwendel
- kernverstärkte Spiralgeometrie (KVS-Spirale) dämpft Schwingungen und bringt Schlagenergie auf die Hartmetallschneide

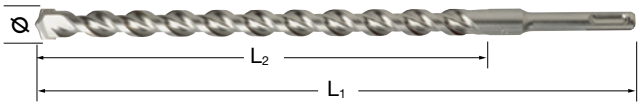
Verwendung:
- zum Einsatz in allen Maschinen mit SDS-plus/TE-C, Aufnahme oder 2-Nut-Verriegelung
- für Beton, Mauerwerk und Naturstein

HM bestückt | Prüfzeichen des Institut für Bautechnik | Stein Ziegel Beton Keramik



b = 2 Rundnuten

a = 2 Längsnuten



498130 Hammerbohrer, SDS-plus

Ø×L1 mm	498130 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498130 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498130 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498130 (RG 4932)	L2 mm
5×110	3,26 ●	50	8×400	11,50 ●	350	12×600	22,35 ●	550	16×600	26,05 ●	550
5×160	3,89 ●	100	10×160	5,15 ●	100	14×160	8,37 ●	100	18×200	20,35 ●	150
6×110	3,07 ●	50	10×210	6,21 ●	150	14×260	10,45 ●	200	18×450	26,40 ●	400
6×160	3,44 ●	100	10×260	7,37 ●	200	14×450	16,90 ●	400	20×200	24,90 ●	150
6×260	6,46 ●	200	10×450	13,35 ●	400	14×600	25,05 ●	550	20×450	29,90 ●	400
8×110	4,08 ●	50	12×210	6,90 ●	150	16×210	11,70 ●	150	–	–	–
8×160	4,24 ●	100	12×260	8,84 ●	200	16×300	15,55 ●	250	–	–	–
8×210	5,30 ●	150	12×450	15,05 ●	400	16×450	23,40 ●	400	–	–	–

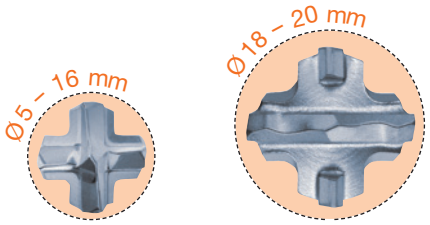
SDS-plus HAMMERBOHRER HM, ZENTRO, 4 Schneiden

Ausführung:
- PGM-Prüfzeichen garantiert passgenaue Dübellöcher über die gesamte Lebensdauer
- vier gleichmäßig arbeitende Vollhartmetall-Schneiden
- Zentrierspitze für punktgenaues Anbohren
- verschleißarme Geometrie (Kopf & Spirale)
- großvolumige, schöpfende Spiralgeometrie
- einteilige Vollhartmetall Schneidgeometrie mit Armierungsfasen an jedem Schneidenende
- Vollhartmetallplatte aus einem Stück im Bohrkopf eingebettet
- Spiralkernstärke optimiert für vibrationsarmes Bohrverhalten und extreme Bruchsicherheit
- echte 4-Spiraligkeit für optimale Bohrmehlförderung
- **bohrt bis zu 50% mehr dübeltaugliche Bohrlöcher als andere Hammerbohrer**
- bohrt härtesten Naturstein und hakt in armierten Beton nicht ein

Typ 18X250 - 20X250:
- Bohrkopf mit 3-teiliger Hartmetallbestückung

Verwendung:
Für Beton, Stahlbeton, Mauerwerk und Naturstein.

HM bestückt | Prüfzeichen des Institut für Bautechnik | Stein Ziegel Beton Keramik



498135 Hammerbohrer SDS-plus, ZENTRO

Ø×L1 mm	498135 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498135 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498135 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498135 (RG 4932)	L2 mm
5×110	6,30 ●	50	8×160	8,40 ●	100	12×210	12,35 ●	150	16×450	35,95 ●	400
5×160	7,00 ●	100	8×210	9,61 ●	150	12×260	14,45 ●	200	18×250	34,45 ●	200
6×110	6,38 ●	50	10×160	8,89 ●	100	14×210	19,25 ●	150	18×450	41,10 ●	400
6×160	6,87 ●	100	10×210	10,25 ●	150	14×310	24,05 ●	250	20×250	39,60 ●	200
6×210	8,72 ●	150	12×160	10,20 ●	100	16×260	27,30 ●	200	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

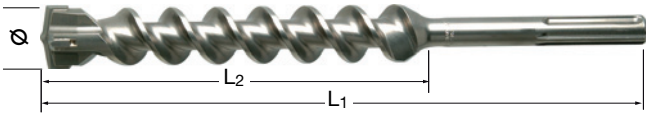
SDS-max HAMMERBOHRER HM, ZENTRO, 4 Schneiden

PROJAHN

Ausführung und Verwendung:
- symmetrische 4-Schneider Kopfkonstruktion
- für zentrische Führung im Bohrloch
- Hartmetallplatten und die Zentrierspitze gewährleisten schnelles Eindringen in den Beton und einen schnelleren Bohrfortschritt
- schnelle Bohrmehlabfuhr durch großvolumige Doppelwendel
- Vibrationsreduzierung durch Spiralkonstruktion (KVS)
- dynamische Kernverstärkung für maximale Energieübertragung
- Aufnahmeschaft mit 5 Nuten

HM bestückt | Prüfzeichen des Institut für Bautechnik | Stein Ziegel Beton Keramik

Verwendung:
- zum Einsatz in allen Bohrhämmern mit SDS-max/TE-Y Aufnahme oder 2-Nut-Verriegelung
- für Beton, Mauerwerk und Naturstein



498140 Hammerbohrer, SDS-max, ZENTRO, 4 Schneiden

Ø×L1 mm	498140 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498140 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498140 (RG 4932)	L2 mm	Ø×L1 mm	498140 (RG 4932)	L2 mm
12×340	56,05 ●	200	18×340	63,90 ●	200	24×520	85,35 ●	400	32×370	92,00 ○	250
12×540	61,20 ●	400	18×540	78,35 ●	400	25×320	73,60 ○	200	32×570	106,60 ●	450
14×340	61,20 ●	200	20×320	67,30 ●	200	25×520	85,90 ●	400	32×920	163,10 ○	800
14×540	72,45 ○	400	20×520	80,55 ●	400	25×920	130,30 ○	800	35×370	102,80 ○	250
15×340	61,55 ○	200	20×920	103,10 ○	780	28×370	90,40 ○	250	35×570	120,70 ●	450
15×540	73,70 ○	400	22×320	71,80 ○	200	28×570	97,15 ●	450	38×370	122,40 ○	250
16×340	62,90 ●	200	22×520	84,00 ●	400	30×370	89,40 ●	250	38×570	147,70 ○	450
16×540	75,25 ●	400	22×920	109,00 ○	800	30×570	100,90 ○	450	40×570	171,30 ●	450

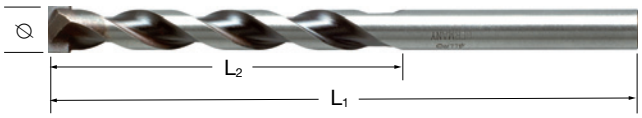
FLIESENBOHRER

PROJAHN

Ausführung:
- mit Zentrierspitze und Zylinderschaft
- lange Standzeit durch speziell geschliffene Hartmetall-Schneide

HM bestückt | Zylinderschaft

Verwendung:
- zentrisches Anbohren auf harten, glatten Oberflächen
- für Fliesen (bis Ritzhärte 8), Marmor und Mauerwerk



498180 Fliesenbohrer

Ø mm	498180 (RG 4932)	L1×L2 mm	Ø mm	498180 (RG 4932)	L1×L2 mm
5	4,95 ●	85×50	10	6,53 ○	120×80
6	5,01 ●	100×60	12	10,30 ○	150×90
8	5,99 ●	120×80	–	–	–

GLASBOHRER

PROJAHN

Ausführung:
- geschliffene Hartmetallplatte und Zylinderschaft
- Industriequalität, Oberfläche verzinkt

HM bestückt | Zylinderschaft

Verwendung:
- bei niedrigen Drehzahlen und Kühlung (Wasser, Terpentin)
- für Glas, Fliesen, Flaschen, Keramik, Spiegelglas und Porzellan

498200 Glasbohrer

Ø mm	498200 (RG 4932)	Gesamtlänge mm	Ø mm	498200 (RG 4932)	Gesamtlänge mm
3	4,60 ○	65	8	7,44 ●	70
4	4,60 ●	65	10	8,77 ●	80
5	4,98 ●	65	12	12,60 ○	80
6	5,41 ●	65	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

STEINBOHRERSÄTZE HM, in Kassette

Ausführung:
498240: - Universalbohrer für moderne Leichtbaustoffe wie Holz, Kunststoff, Ziegel, Gipskarton, Fliesen, Keramik und Gasbeton
- **nur für drehenden Einsatz, Schlagwerk immer abschalten**

498250: - aus Betonbohrern 498110
498270: - aus Steinbohrern 498100

HM bestückt | Zylinderschaft | Stein Ziegel Beton Keramik

498240
Größe 4

498250
Größe 6

498270
Größe 8

498240 UNIDre Universal-Bohrersatz
498250 SuperSchlag PLUS-Satz
498270 Steinbohrer ECO Satz

Anzahl der Bohrer	498240 (RG 4931)	498250 (RG 4931)	498270 (RG 4931)	Inhalt je 1 Bohrer	Verpackung
4	15,90 ●	–	–	4 | 5 | 6 | 8 mm	Kunststoffkassette
6	–	30,05 ●	–	5 | 6 (2×) | 8 | 10 | 12 mm	Stahlkassette
8	–	–	7,38 ●	3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 mm	Kunststoffkassette

SDS-plus HAMMERBOHRER-SÄTZE HM, ZENTRO, 4 Schneiden

Ausführung:
Satzzusammenstellung aus 498135.

HM bestückt | Prüfzeichen des Institut für Bautechnik | Stein Ziegel Beton Keramik

498255 Hammerbohrer-Satz, SDS-plus, ZENTRO

Anzahl der Bohrer	498255 (RG 4932)	Inhalt je 1 Bohrer	Verpackung
5	39,25 ●	Ø 6×110 mm, Ø 6 | 8 | 10×160 mm und Ø 12×210 mm	–
7	60,00 ●	Ø 5 | 6 | 8×110 mm und Ø 6 | 8 | 10 | 12×160 mm	Metallkassette

SDS-plus STEINBOHRERSÄTZE

Ausführung:
Satzzusammenstellung aus 498130.

HM bestückt | Stein Ziegel Beton Keramik

498260 Hammmerbohrer-Satz, SDS-plus, 4 Nuten

Anzahl der Bohrer	498260 (RG 4931)	Inhalt je 1 Bohrer	Verpackung
5	17,10 ●	6×110 | 6×160 | 8×160 | 10×160 | 12×160 mm	Kunststoffkassette
7	31,05 ●	5×110 | 6×110 | 6×160 | 8×110 | 8×160 | 10×160 | 12×160 mm	Stahlkassette

HAMMERBOHRKRONEN für leichte Bohrhämmer

Ausführung:
- mit gehärtetem Stahlkörper
- Hartmetallzähne in Hammerbohrerqualität
- Innengewinde M16

HM bestückt | Zylinderschaft | Stein Ziegel Beton Keramik

498280 Hammerbohrkrone

Ø mm	498280 (RG 4932)	Gesamtlänge mm	Ø mm	498280 (RG 4932)	Gesamtlänge mm
50	36,90 ○	58	80	42,35 ○	50
68	40,05 ○	50	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

AUFNAHMESCHÄFTE für Bohrkrone und Lochsäge

Ausführung:
- Adapter mit Gewinde M16 und Madenschraube (kein Austreiber notwendig)
- zusätzliche Schlüsselfläche am Adapter
- Adapter extrem bruchsicher durch höhere Wandstärke am Gewinde Zentrierbohrer wird mit Madenschraube befestigt
- inkl. Inbusschlüssel

498300 Aufnahmeschaft

Schaftlänge mm	498300 (RG 4931)	Schaft
90	15,85 ●	Sechskant (11 mm)
105	17,80 ●	SDS-plus

UNIVERSAL-LOCHSÄGEN PROCut

Ausführung:
- aus hochwertigem Stahl mit beidseitig geschützten Hartmetallzähnen
- schneller Bohrfortschritt durch aggressiv abgestimmte Schneiden

Verwendung:
- universell einsetzbar in Bohrhämmern mit SDS-plus Aufnahmesystem und Bohrmaschinen mit 3-Backenfutter
- für den Einsatz in unterschiedliche Materialien wie Mauerwerk, Ziegel, Gasbeton und Leichtbaustoffe wie z. B. Gipskarton, Fermacell, Kunststoffe, beschichtetes Holz, Massivholz, Spanplatten, Sperrholz, etc.

498310 Universal-Lochsäge PROCut

Ø mm	498310 (RG 4933)	Gesamtlänge mm	Ø mm	498310 (RG 4933)	Gesamtlänge mm
68	43,35 ●	50	105	77,20 ○	50
80	63,45 ○	50	–	–	–

SPEZIALADAPTER UND LOCHRANDSENKER PROTect

Ausführung:
Höchste Arbeitssicherheit und leichte Handhabung.

Verwendung:
- kein Werkzeugverlust bei eingeschaltetem Schlagmechanismus, durch verkürzte SDS-plus Aufnahmenuten
- einfache Handhabung und Werkzeugmontage, Schnellverschluss für den Zentrierbohrer
- leichte Entnahme des Bohrkerns
- durch Entriegelung des Zentrierbohrers kann dieser mit dem Bohrkern aus der Lochsäge gezogen werden

498330

498320

498320 Spezialadapter

Gesamtlänge mm	498320 (RG 4933)	Schaft
118-2	27,05 ●	6kt SW 11
118-3	23,70 ●	SDS-plus
220-2	26,20 ○	SDS-plus

498330 Lochrandsenker

Ø mm	498330 (RG 4933)	Schaft
68	27,85 ○	68/d

ZENTRIERBOHRER PROTect

Ausführung:
Typ 120: Zentrierbohrer HM für Stein
Typ 109: Zentrierbohrer HSS für Holz

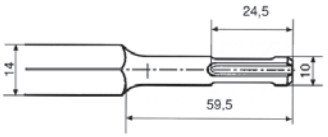
498335 Zentrierbohrer

Gesamtlänge mm	498335 (RG 4932)	Schaft-Ø mm
109	3,64 ●	7,2
120	5,16 ●	8,0

MEISSEL mit SDS-plus Aufnahmeschaft

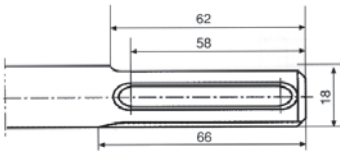
Ausführung und Verwendung:
- aus hochwertigem Vergütungsstahl
- zum Einsatz in allen Maschinen mit SDS-plus/TE-C (498350 TE-Y) Aufnahmen mit 2-Nut-Verriegelung

Stein Ziegel Beton Keramik



Aufnahmeschaft SDS-plus

498340



Aufnahmeschaft SDS-max

498350

498340 Meißel mit SDS-plus Aufnahmeschaft
498350 Meißel mit SDS-max Aufnahmeschaft, lang

Typ	498340 (RG 4933)	498350 (RG 4933)	L×B mm	Ausführung
SPM	9,16 ●	–	250	Spitzmeißel
FM	9,16 ●	–	250×20	Flachmeißel
SM	18,15 ●	–	250×40	Spatmeißel
FLM	20,25 ●	–	250×40	Fliesenmeißel
SPM400	–	14,05 ●	400	Spitzmeißel
FM280	–	13,05 ●	280×25	Flachmeißel
FM400	–	14,05 ●	400×25	Flachmeißel
FM600	–	19,65 ●	600×25	Flachmeißel
SM400	–	27,55 ●	400×50	Spatmeißel

MASCHINEN-HOLZSPIRALBOHRER

Ausführung:
Zentrierspitze und zwei Schulterschneiden.

Verwendung:
Genaue Bohrungen in Weichholz, Sperrholz und Spanplatten.

CV | Zylinderschaft | Holz

498410 Maschinenholzspiralbohrer

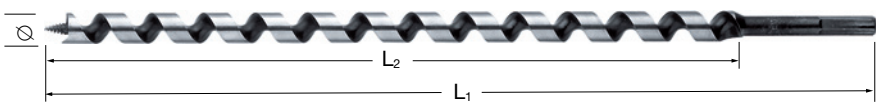
Ø×L1 mm	498410 (RG 4933)	L2 mm	Ø×L1 mm	498410 (RG 4933)	L2 mm
4×75	1,12 ●	43	12×151	2,64 ●	96
5×86	1,17 ●	52	14×151	3,54 ●	96
6×57	1,17 ●	190	16×160	4,74 ●	100
8×117	1,42 ●	75	20×200	11,70 ○	140
10×133	1,88 ●	86	–	–	–

SCHLANGENBOHRER (Balkenbohrer) Form Lewis

Ausführung:
Selbsteinziehende Gewindespitze.

Verwendung:
- genaue und splitterfreie Bohrung durch Vorschneider
- für präzise Bohrungen in Hart- und Weichholz und Balken

CV | 6-Kant | Holz



498420 Schlangenbohrer

Ø×L1 mm	498420 (RG 4933)	L2 mm	Ø×L1 mm	498420 (RG 4933)	L2 mm
8×235	7,24 ●	160	18×235	11,50 ●	160
10×235	7,24 ●	160	18×460	22,65 ●	380
10×460	15,75 ●	380	20×235	12,25 ○	160
12×235	8,83 ●	160	20×460	24,30 ○	380
12×460	16,80 ●	380	22×235	13,45 ○	160
14×235	9,13 ●	160	22×460	26,30 ○	380
14×460	18,40 ●	380	24×235	15,05 ●	160
16×235	9,97 ○	160	24×460	28,85 ○	380
16×460	20,75 ●	380	–	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

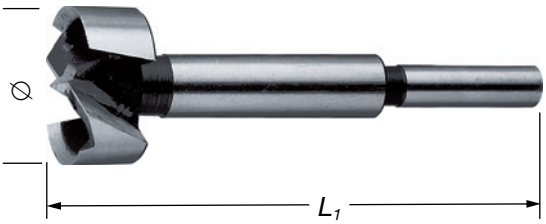
● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

MASCHINEN-FORSTNERBOHRER

Ausführung:
- mit Zentrierspitze
- 2 Schneiden sowie Umfangschneide

Verwendung:
Punktgenaue, splitterfreie Bohrungen in Weichholz und furnierte Platten.

CV | Zylinderschaft | Holz



498430 Maschinenforstnerbohrer

Ø mm	498430 (RG 4933)	Schaft-Ø×L_1 mm	Ø mm	498430 (RG 4933)	Schaft-Ø×L_1 mm	Ø mm	498430 (RG 4933)	Schaft-Ø×L_1 mm
12	6,61 ●	8×90	25	9,85 ●	8×90	32	11,95 ●	10×90
15	7,18 ●	8×90	26	10,20 ●	8×90	35	12,90 ●	10×90
20	8,19 ●	8×90	30	11,00 ●	8×90	40	14,85 ●	10×90

HOLZBOHRERSÄTZE in Kassette

Zylinderschaft | Holz

Größe 8

Größe 5

Größe 6 x L 235

498440 Holzspiralbohrer-Satz
498445 Maschinenforstnerbohrer-Satz
498450 Schlangenbohrer-Satz

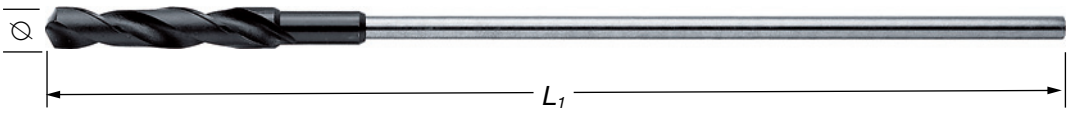
Anzahl der Bohrer	498440 (RG 4931)	498445 (RG 4931)	498450 (RG 4931)	Inhalt je 1 Bohrer	Verpackung
5	–	19,35 ●	–	498430: 15 | 20 | 25 | 30 | 35	Holzkassette
8	9,11 ●	–	–	498410: 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10	Kunststoffkassette
6×235	–	–	57,30 ●	498420 (Länge 235): 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20	Holzkassette
6×460	–	–	99,75 ○	498420 (Länge 460): 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20	Holzkassette

SCHALUNGSBOHRER HSS

Ausführung:
- nach Sicherheitsvorschriften der Berufsgenossenschaft nach DIN Entwurf 7490
- Bohrerteil und Schaft durch Feingewinde verbunden und zusätzlich verklebt

Verwendung:
Zum Bohren in Schalungen, Bleche, Bretter, Balken, Gips- und Leichtbauplatten.

HSS | Zylinderschaft | Holz



498460 Schalungsbohrer HSS

Bohrer-Ø (d)×L_1 mm	498460 (RG 4933)	Bohrer-Ø (d)×L_1 mm	498460 (RG 4933)	Bohrer-Ø (d)×L_1 mm	498460 (RG 4933)
6×400	7,95 ●	12×400	11,40 ●	16×600	18,10 ●
8×400	8,03 ●	12×600	12,25 ●	20×400	23,95 ○
8×600	8,44 ●	14×400	13,70 ●	20×600	24,75 ○
10×400	9,08 ●	14×600	14,30 ●	–	–
10×600	9,75 ●	16×400	17,05 ●	–	–

Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft
○ = Lieferung ab Werkslager
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten