

PFERD



Ihr persönlicher Ansprechpartner

Haben Sie **Fragen zu PFERD-Produkten und -Lösungen**? Gemeinsam mit unseren **Partnern im Handel** bieten wir Ihnen **qualifizierte Beratung**, kostenlos und unverbindlich. Sprechen Sie mit Ihrem persönlichen PFERD-Berater! Den nächsten PFERD-Händler **in Ihrer Nähe** finden Sie unter:

www.pferd.com

VERTRAU BLAU



Allgemeine Informationen

Über uns
Produkte
Leistungen

Feilen

Anfasen
Schlichten
Schärfen

Fräswerkzeuge

Entgraten
Bearbeiten von Konturen
Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifstifte

Bearbeiten von Geometrien
Anfasen
Putzen

**Feinschleif- und
Polierwerkzeuge**

Herstellen von Oberflächen
Egalisieren
Polieren

**Diamant- und
CBN-Werkzeuge**

Feilen
Schleifen
Trennen

**Trenn-, Fächer-
und Schrappscheiben**

Trennen
Schruppen
Schleifen

**Trennscheiben für
stationären Einsatz**

Ablängen
Trennen großer Querschnitte
Schienentrennen

Technische Bürsten

Entgraten
Schweißnahtreinigung
Reinigen/Entrosten

Werkzeugantriebe

Druckluftantriebe
Elektroantriebe
Biegwellenantriebe

Index

Werkstoffkunde
Stichworte und Synonyme
Artikellersatzliste



Bearbeitungsaufgabe

Die **Bearbeitungsaufgabe** bestimmt die Auswahl von **Antrieb und Werkzeug**. Dabei sind folgende Faktoren zu berücksichtigen:

- Gewünschtes **Arbeitsergebnis**, z. B. hoher Materialabtrag, hohe Oberflächengüte
- Vorhandene **Einsatzbedingungen**, z. B. Energieversorgung, stationärer oder Handeinsatz
- Zu bearbeitendes **Werkstück**, z. B. Dimension, Geometrie, Zugänglichkeit
- **Dauer** des Einsatzes, z. B. Einzel- oder Serienfertigung
- **Arbeitsschutzrechtliche** Bestimmungen und ergonomische Vorteile

Das optimale Werkzeug

Mit über 8.500 Werkzeugen für die **Oberflächenbearbeitung** und das **Trennen** von Werkstoffen bietet PFERD für jede Anwendung die **optimale Werkzeuglösung**. Die Auswahl des passenden Werkzeuges wird bestimmt durch die **Bearbeitungsaufgabe**, den zu bearbeitenden **Werkstoff** und den geeigneten **Werkzeugantrieb**.

Die **Werkzeugnavigation** im jeweiligen Vorspann der Katalogbereiche 1 bis 9 unterstützt Sie in der **Auswahl des optimalen Werkzeuges**.

Werkzeugantrieb

Der eingesetzte **Werkzeugantrieb** beeinflusst die **Wirtschaftlichkeit** des Bearbeitungsprozesses maßgeblich. Die Auswahl des idealen Antriebes, d. h. Druckluft-, Elektro- und Biegschwellenantrieb, erfolgt nach:

- **Bauform und -größe**
- **Leistung**
- **Drehzahl**
- **Werkzeugaufnahme**
- **Energieversorgung** (Druckluft- oder Spannungsversorgung)

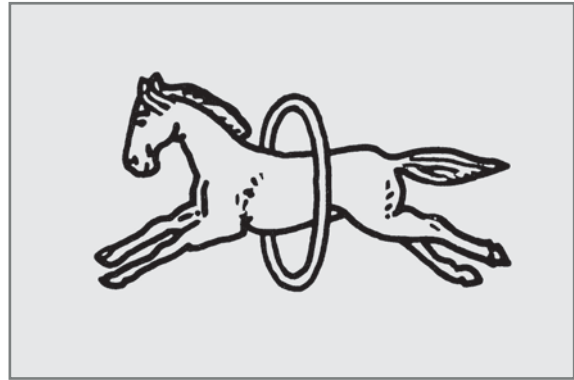
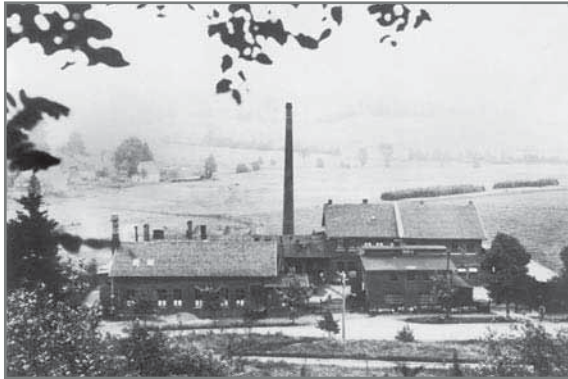
Weiterführende Informationen zu Werkzeugantrieben von PFERD finden Sie im Katalogbereich 9.

Werkstoff

Die verschiedenen Eigenschaften der **Werkstoffe** stellen **individuelle Anforderungen** an die Werkzeuge, mit denen sie bearbeitet werden. PFERD-Werkzeuge sind speziell auf die **unterschiedlichen Werkstoffeigenschaften** abgestimmt und ermöglichen somit höchste Wirtschaftlichkeit und **beste Arbeitsergebnisse**.

Eine Übersicht der **Werkstoffgruppen**, Hinweise zu deren **Eigenschaften** sowie **Anwendungsempfehlungen** finden Sie im Index auf Seite 1.





Das **springende PFERD**

PFERD ist führend in der **Entwicklung, Fertigung und Beratung** sowie im **Vertrieb** von Werkzeuglösungen für die **Oberflächenbearbeitung und das Trennen** von Werkstoffen. In seiner über 200 Jahre alten **Tradition** gefestigt, agiert PFERD als unabhängiges, international ausgerichtetes **Familienunternehmen** langfristig.

PFERD-Werkzeuge bieten dem Anwender **höchsten Nutzen und beste Wirtschaftlichkeit**. Das uneingeschränkte Bekenntnis zu **Premiumqualität**, die **Verlässlichkeit** als Lieferant und der **verantwortungsvolle Umgang mit den Ressourcen** machen PFERD zu einem berechenbaren, zuverlässigen und **nachhaltig handelnden Partner**.



Qualität seit
1799



Mehr **Wirtschaftlichkeit**

Tag für Tag lösen PFERD-Werkzeuge die **Anwendungsprobleme zahlreicher Branchen**. Innovationen bieten dabei regelmäßig **erheblichen Mehrwert**. Nicht nur für den Anwender, sondern auch für den Handel: PFERD-Innovationen sind **Alleinstellungen!**

Die permanente **Aktualisierung** und Weiterentwicklung des Programms durch das PFERD-Produktmanagement orientiert sich an **Ihren Wünschen und Anforderungen**. Und wenn nötig, entwickelt PFERD Ihre **individuelle Problemlösung** – immer mit dem Ziel, höchste Wirtschaftlichkeit für Sie zu erreichen.





Formel **Erfolg**

Die PFERD-Formel ist die Basis für **Ihren Erfolg**. Werker in aller Welt vertrauen Blau und wählen PFERD.

Die Kombination **individueller Beratung** und **innovativer Hochleistungswerkzeuge** mit dem **Können der Anwender** vor Ort garantiert stets **optimale Arbeitsergebnisse**.

L VERTROUW BLAUW
 TRAUBLAU
 AU CHEVAL BLEU
 CONFIE NO AZUL
 T LIT RÅT



Die PFERD-Formel

- Innovative Hochleistungswerkzeuge
- + Individuelle, zielgerichtete **Beratung**
- + Richtig gewählter **Antrieb**
- + **Können** des Anwenders

= Optimales, **wirtschaftlichstes** Ergebnis



Ergonomisch und effizient – PFERDVALUE

Beratungsleistungen, zum Beispiel zur **Verbesserung der Arbeitsergonomie** oder zur **Steigerung der Wirtschaftlichkeit**, gewinnen im internationalen Wettbewerb an Bedeutung. **PFERDVALUE** – Mehrwert mit PFERD – betrachtet **Arbeitsergonomie und Wirtschaftlichkeit** systematisch mit dem Ziel der optimalen **Gesunderhaltung** des Werkers und der Erzielung **bestmöglicher Effizienz**.

Sprechen Sie mit Ihrem PFERD-Berater und entdecken auch Sie Ihren **Mehrwert mit PFERD**.

Vibrationen
verringern

Lärm
reduzieren

PFERDERGONOMICS

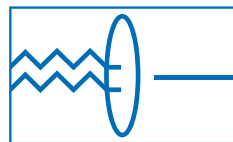
Emissionen
verringern

Komfort
erhöhen

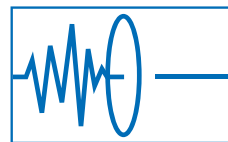


PFERDERGONOMICS

Anwender handgeführter Werkzeuge sind mechanischen Schwingungen ausgesetzt. Auswirkungen dieser Schwingungen können Leistungseinbuße und Gesundheitsbeeinträchtigungen verursachen.



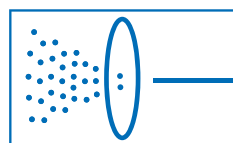
Vibration Filter



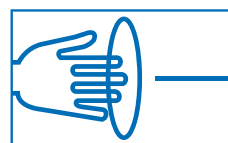
Noise Filter

Lärm am Arbeitsplatz kann zu einer Belastung werden. Je nach Tätigkeit und persönlichem Empfinden können Geräusche bei der Arbeit lästig, störend oder sogar gesundheitsgefährdend sein.

Bei Beeinträchtigung der Luftqualität durch Staub ist nicht allein der Schadstoffgehalt relevant, sondern in erster Linie die Größe der Partikel: Je kleiner, desto höher das Gefährdungsrisiko.



Emission Filter



Haptic Filter

Arbeiten mit geringstem Kraftaufwand bei bestmöglicher Kontrolle und größtmöglichem Komfort bedingen den erfolgreichen und wirtschaftlichen Einsatz von Werkzeugen.

**Wirtschaftlichkeit
steigern**

**Energie
sparen**

**Abfall
verringern**

PFERDEFFICIENCY

**Zeit & Kosten
sparen**

**Ressourcen
optimal einsetzen**



PFERDEFFICIENCY

Ideal aufeinander abgestimmte und in der Dimension optimierte PFERD-Werkzeuge und -Werkzeugantriebe verfügen über eine deutlich höhere Leistungsfähigkeit, sparen Energie und steigern die Wirtschaftlichkeit.



Energy Saving



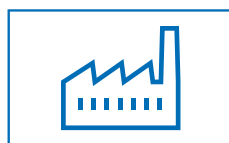
Waste Saving

Abfall verursacht Aufwand und Kosten. PFERD-Werkzeuge verursachen weniger Müll durch bessere Abtrags- oder Trennleistung bei weniger Produktmasse oder durch eine überdurchschnittliche Standzeit.

Zeit ist ein Wirtschaftsfaktorsfaktor. Die höhere Aggressivität und Abtragsleistung von PFERD-Werkzeugen sowie weniger unproduktive Nebenzeiten, wie Werkzeugwechsel und Erholungspausen, sparen Zeit.



Time Saving



Resource Saving

PFERD-Werkzeuge zeichnen sich über ihren gesamten Lebenszyklus durch eine optimale und effiziente Nutzung bestehender Ressourcen aus und können damit zu erheblichen Einsparungen beitragen.



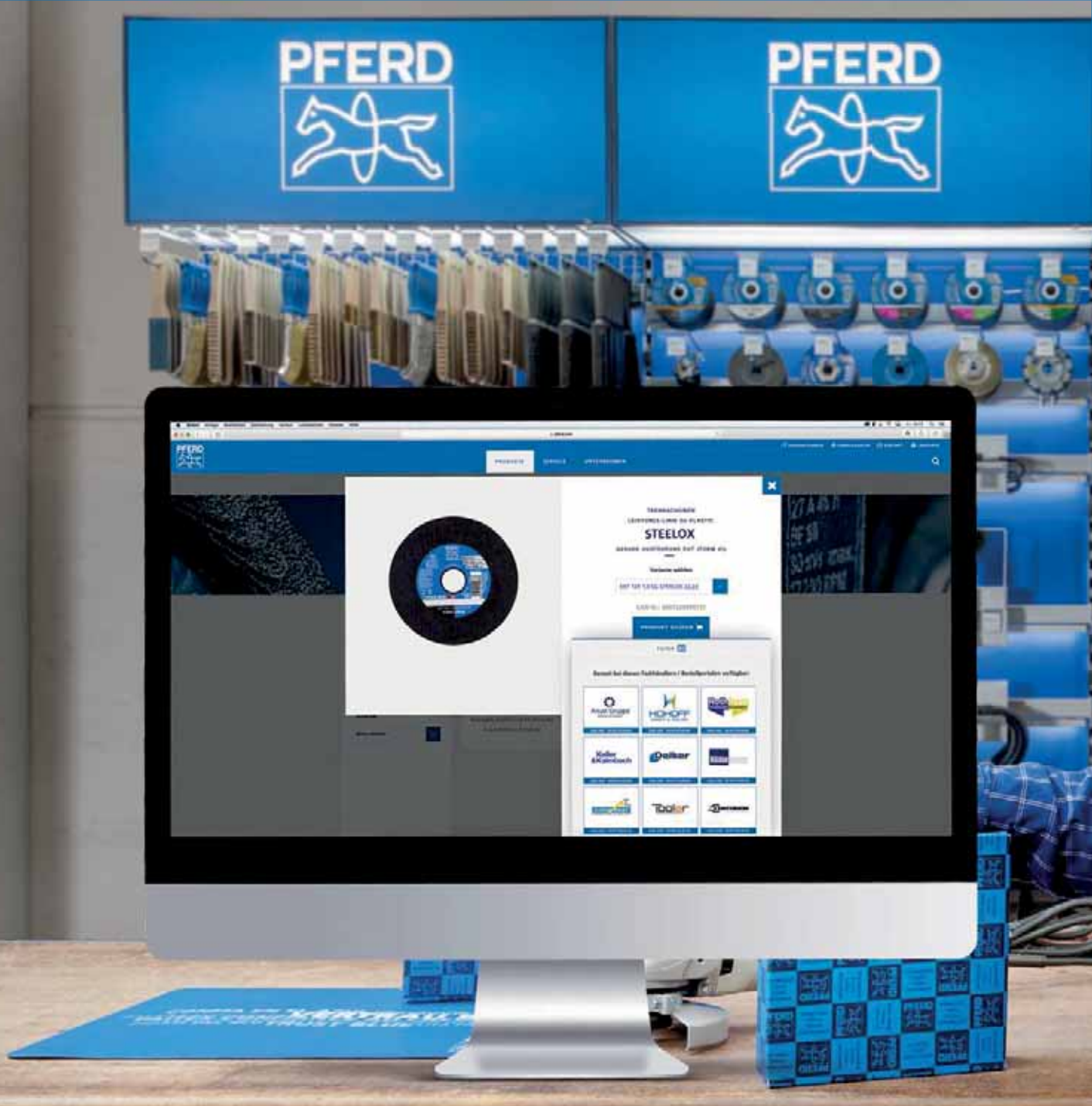
Gewusst wie

Neben dem **Werkzeughandbuch** und zahlreichen weiteren **Publikationen** bietet PFERD Wissen in vielen Formen an.

Die **PFERD-Webseite** stellt die Lösung in den Mittelpunkt. Über den **Produktfinder** direkt auf der Startseite ist das **ideal geeignete** Produkt jeweils nur wenige Klicks entfernt. Die **PFERD-App** macht das gesamte Wissen von PFERD auch **auf mobilen Endgeräten** verfügbar. Zu jeder Zeit, an jedem Ort. Der **PFERD-Youtube-Kanal** zeigt nicht nur Produkt- und Anwendungsvideos, sondern erklärt in den **“TOOLTORIALS”** den **richtigen und sicheren Einsatz**.

Und wer noch **mehr wissen** will, der vernetzt sich über einen der **Social-Media-Kanäle** mit PFERD und wird Teil der PFERD-Familie.





Gemeinsam handeln

Im Markt ist PFERD **beim Handel zuhause**. Das dichte Handelsnetz garantiert **kurze Wege**. Fortlaufend geschult ist der Handel **der ideale Berater** in Ihrer Nähe.

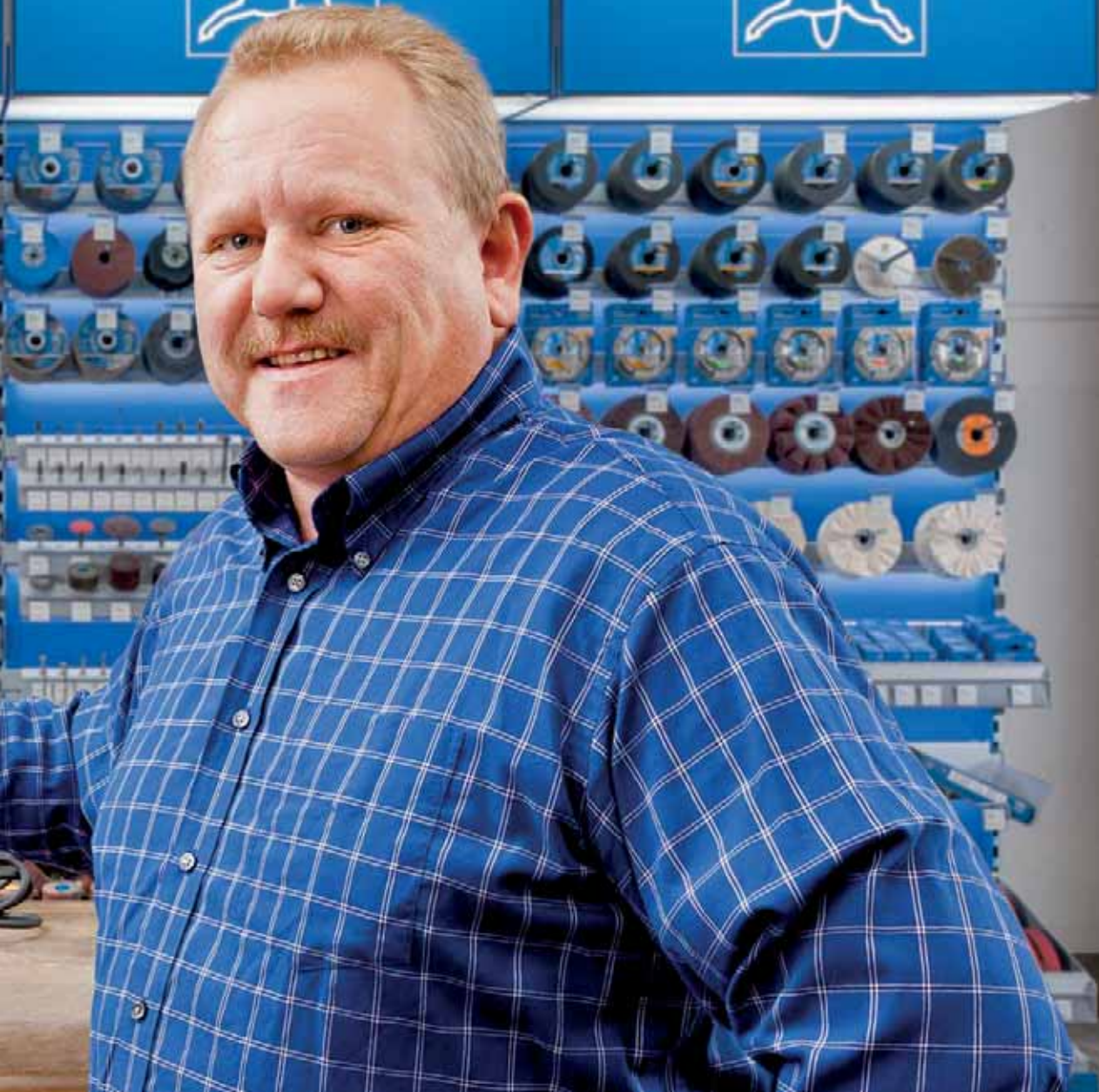
Ob vor Ort, in Ihrem Geschäft, oder im Internet: PFERD bietet **leistungsstarke Unterstützung** für Ihren Verkauf. Das **PFERD-TOOL-CENTER** präsentiert die **Umsatzbringer** und macht die PFERD-Werkzeugwelt **erlebbar**. Aber auch für Ihren Schritt in das **Internet** sind wir bestens gerüstet. Ihre **Beschaffung** läuft schnell und einfach über den PFERD-Shop, über EDI, nexMart oder andere für Sie passende Portale. Und unser **Traffic** ist Ihr **Umsatz**. Sind Sie mit **data View** und **retail Connect** an unseren Online-Katalog angebunden, wird unser Webseitenbesucher „per Klick“ **Ihr Kunde**.

Über den **PFERD-Datenservice** stellen wir Ihnen alle dafür notwendigen Informationen, Bilder, Videos und Klassifizierungen zur Verfügung. Damit wir auch in **Zukunft erfolgreich gemeinsam** handeln können.

PFERD



PFERD





Wissen ist **BLAU**

Fundiertes Wissen über die **Zusammenhänge** von Werkzeug, Werkstoff und Werkzeugantrieb ist die Grundlage zur **Optimierung von Bearbeitungsprozessen**.

PFERD-Vertriebsberater und **technische Kundenberater** sowie die **PFERD-TOOL-MOBILE** sind **täglich weltweit im Einsatz**, um die **beste Lösung** für Ihr Anwendungsproblem zu finden – gemeinsam mit Ihrem Fachhändler, individuell und vor Ort.

Die **PFERDAKADEMIE** vermittelt **fachkompetent und praxisnah** Wissen aus der Welt des Schleifens und Trennens. In aufeinander aufbauenden Seminarblöcken werden Sie **Schritt für Schritt zum PFERD-Werkzeugspezialisten**.

PFERD-Publikationen – in **Print und Online** – überzeugen durch die leicht verständliche und **logisch strukturierte Werkzeugnavigation** sowie durch tiefes **technisches Wissen**.



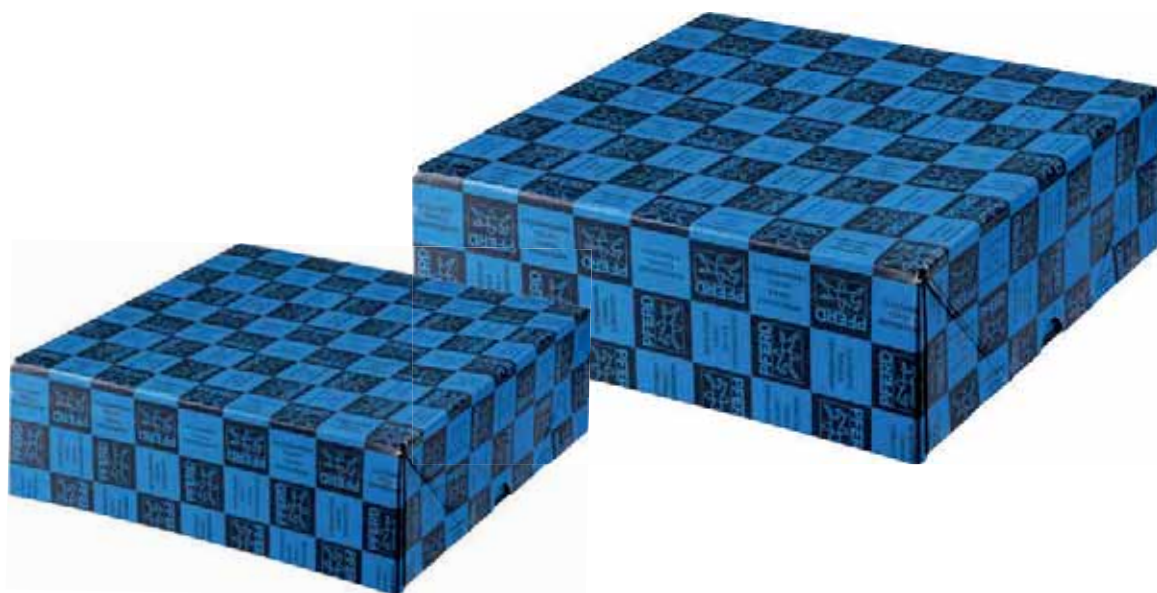


Immer für **Sie** da

Eine **Verfügbarkeit nahe 100 %** und ein **globales und zuverlässiges Logistiknetz** mit eigenen Lägern weltweit – das ist **PFERDLOGISTIK**. Innerhalb **von 24 Stunden** ist Ihre Bestellung auf dem Weg zu Ihnen.

Die PFERD-Berater im Innendienst **nehmen Ihr Anliegen persönlich**: Fachkompetent widmen sie sich der **zuverlässigen Erledigung** Ihres Auftrages. In diesem engen Dialog liegt der Schlüssel **für den gemeinsamen Erfolg**.

Mit einem **flächendeckenden Netz** von **mehr als 20 eigenen Vertriebsgesellschaften** weltweit und über **100 internationalen Handelspartnervertretungen** ist PFERD überall **präsent**. Auch in Ihrer Nähe.





Besser **PFERD**

Qualität steht in unmittelbarem Zusammenhang mit **Nutzen** und **Kundenzufriedenheit**. Darum forscht PFERD und entwickelt **innovative Hochleistungsprodukte**.

Der eigene **Maschinen- und Anlagenbau** sowie die ständige Überprüfung und Weiterentwicklung der **Qualitäts- und Sicherheitsstandards** in den eigenen Laboren garantieren die sprichwörtliche **PFERD-Qualität**. Als Gründungsmitglied der „**Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)**“ bietet PFERD zudem **größtmögliche Sicherheit** für den Anwender durch permanente Überwachung der Fertigung an allen PFERD-Produktionsstätten weltweit.

Das **Qualitätsmanagement** von PFERD ist nach ISO 9001:2015 **zertifiziert**.



PFERD weltweit



PFERD Fertigungsstätten



Marienheide, Deutschland



Hermeskeil, Deutschland



Milwaukee, USA

Deutschland

August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge
Hauptstraße 13
51709 Marienheide
Tel. + 49 (0) 22 64 - 90
vertrieb-deutschland@pferd.com

Brasilien

PFERD-Rüggeberg do Brasil Ltda.
BR 277 no. 4.654 km 2 - CIC
82305-200 Curitiba - PR
Tel. + 55 - 41 - 30 71 82 02
pferd@pferd.com.br

Frankreich

PFERD-Rüggeberg France
Ernolsheim-sur-Bruche
2, Avenue de la Concorde
67129 Molsheim Cédex
Tel. + 33 - 3 88 - 49 72 50
info@pferd.fr

Italien

PFERD-Italia s.r.l.
Via Walter Tobagi 13
20068 Peschiera Borromeo (MI)
Tel. + 39 - 02 - 55 30 24 86
info@pferd.it

Argentinien

PFERD Latinoamerica S.R.L.
1126 Ciudad Autónoma de Buenos Aires
Tel. + 54 - 9 11 - 40 41 41 28
contacto@pferdla.com

China

PFERD-TOOLS TRADING
SHANGHAI CO., LTD.
No. 2555 Changyang Road
Yangpu District
200090 Shanghai
Tel. + 86 - 21 - 2510 - 5500
info@pferd.cn

Großbritannien

PFERD LTD.
4 Westleigh Hall, Wakefield Road
Denby Dale
West Yorkshire HD8 8QJ
Tel. + 44 - 14 84 - 86 61 49
info.uk@pferd.com

Kanada

PFERD CANADA INC.
5570 McAdam Rd.
Mississauga, Ontario L4Z 1P1
Tel. + 1 - 905 - 501 - 1555
sales@pferdcanada.ca

Australien

PFERD-Australia Pty. Ltd.
1-3 Conifer Crescent
Dingley, Vic. 3172
Tel. + 61 - 3 - 95 65 32 00
sales@pferd.com.au

Dänemark

PFERD Danmark ApS
Bekkasinvej 1
6500 Vojens
Tel. + 45 - 61 16 32 32
torben.nielsen@pferd.com

Indonesien

Rep. Office of PFERD ASIA.
PACIFIC PTE. LTD. in Indonesia
Unity Bldg. 6th Floor
Jl. Boulevard Gading Serpong
Kav M5 No. 21
15810 Tangerang
Tel. + 62 - 21 - 22 22 47 03
indonesia@pferd.com

Kolumbien

PFERD PANAMERICANA SAS
Carrera 11 # 93A-53 Oficina 304
Torre de La 93
Bogotá, D.C. - Kolumbien
Tel. + 57 - 1 - 795 83 88
contacto@pferdla.com

Belgien

bvba PFERD-Rüggeberg sprl
Waterranonkelstraat 2 a
Rue de la Grenouillette
1130 Brussel - Bruxelles
Tel. + 32 - 2 - 2 47 05 90
info@pferd.be



Vitoria-Gasteiz, Spanien



Araia, Spanien



Spartan, Südafrika



Korea

PFERD Korea Limited
#1104 11th floor, 83
Gasan digital 1-ro,
Geumcheon-gu
08589 Seoul
Tel. + 82 (0) 2 855 3065
korea@pferd.com



Mexiko

PFERD-FANDELI, S.A. de C.V.
Av. Presidente Juárez 225
Col. San Jerónimo Tepetlaco
Tlalnepantla, Estado de México
C. P. 54090 - México
Tel. + 52 - 55 - 53 66 - 14 00
servicio@fandeli.com.mx



Niederlande

PFERD-Rüggeberg B.V.
Hekven 15 bis., Postbus 2070
4824 AD/4800 CB Breda
Tel. + 31 - 76 - 5 93 70 90
info@pferd.nl



Österreich

PFERD-Rüggeberg GmbH
Prinz-Eugen-Straße 17
4020 Linz
Tel. + 43 - 7 32 - 79 64 11-0
info@pferd-rueggeberg.at



Polen

PFERD-VSM Sp.z o.o.
ul. Polna 1A
62-025 Kostrzyn Wlkp.
Tel. + 48 - 61 - 8 97 04 80
pferdvsm@pferdvsm.pl



Spanien

PFERD-Rüggeberg S.A.
C/Júndiz, 18
Pol. Ind. Júndiz
01015 Vitoria-Gasteiz
Tel. + 34 - 945 184 400
pferd@pferd.es



Schweden

PFERD-VSM AB
Radiövägen 3B
181 55 Lidingö
Tel. + 46 - (0) 8 564 72 300
info@pferd-vsm.se



Schweiz

PFERD-VSM (Schweiz) AG
Werkzeuge und Schleifmittel
Zürichstrasse 38b
Postfach 22
8306 Brüttsellen
Tel. + 41 - 44 - 805 28 28
info@pferd-vsm.ch



Singapur

PFERD-Asia Pacific Pte. Ltd.
25 International Business Park,
#03-106 German Centre
Singapore 609916
Tel. + 65 - 68 97 02 88
info@pferd.com.sg



Südafrika

PFERD-South Africa (Pty.) Ltd.
32 Derrick Road
P.O. Box 588
Kempton Park, 1620
Spartan, Kempton Park
Tel. + 27 - 11 - 2 30 40 00
info@pferd.co.za



Thailand

PFERD (Thailand) Co., Ltd.
455/3 BIZ Phatthanakan-On Nut
Phatthanakan Road, Prawet
Sub-District, Prawet District
10250 Bangkok
Tel. + 662 - 001 - 3328
thailand@pferd.com



Türkei

PFERD Aşındırıcı Takımlar Ticaret Ltd. Şti.
Marmara Geri Dönüşümcüler Koop.
Defne Sokak No. 22
41420 Sekepinar-Cayırova-Kocaeli
Tel. + 90 - 262 658 9990
info@pferd.com.tr



USA

PFERD INC.
9201 W. Heather Ave.
Milwaukee, WI 53224
Tel. + 1 - 262 - 255 - 3200
sales@pferdusa.com

PFERD vor Ort

Niederlassung Achim

Am Schmiedeberg 4
28832 Achim
Tel. (0 42 02) 88 13 09
Fax (0 42 02) 88 14 40
achim@pferd.com

Niederlassung Ratingen

Harkortstraße 27
40880 Ratingen
Tel. (0 21 02) 74 39 9-0
Fax (0 21 02) 74 39 9-74
ratingen@pferd.com

August Rüggeberg GmbH & Co. KG PFERD-Werkzeuge Marienheide

Hauptstraße 13
51709 Marienheide
Tel. (0 22 64) 90
Fax (0 22 64) 94 00
vertrieb-deutschland@pferd.com
www.pferd.com

PFERD-Reparaturservice

Im Werk Marienheide sorgt ein erfahrenes Team für schnelle Reparaturabwicklung und Ersatzteile. Richten Sie Ihre Fragen an: pferd.power.tools@pferd.com

Niederlassung Mannheim

Mundenheimer Straße 61
68219 Mannheim
Tel. (06 21) 8 76 74-0
Fax (06 21) 8 76 74-20
mannheim@pferd.com

Niederlassung Nürnberg

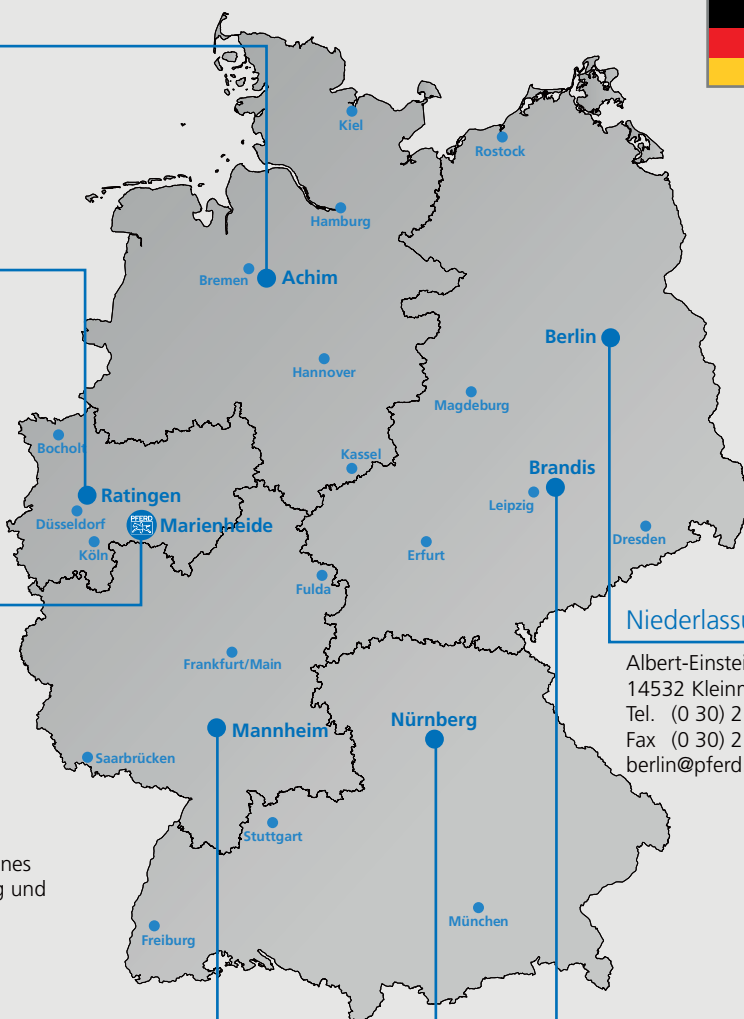
Löwenberger Straße 50
90475 Nürnberg
Tel. (09 11) 83 41 70
Fax (09 11) 83 42 79
nuernberg@pferd.com

Vertriebsbüro Leipzig

Brandiser Str. 2
04827 Gerichshain
Tel. (03 42 92) 7 21 86
Fax (03 42 92) 7 40 37
leipzig@pferd.com

Niederlassung Berlin

Albert-Einstein-Ring 7
14532 Kleinmachnow
Tel. (0 30) 21 73 34 30
Fax (0 30) 21 73 34 32
berlin@pferd.com





Allgemeine Informationen	3
Gut verpackt und präsentiert	4
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	5
Die gängigsten PFERD-Hiebe und -Zahnungen	6
PFERD-Qualität, Hiebzahlen	7

Feilen



Feilen für die Werkstatt

■ Werkstattfeilen nach DIN	8
■ Spezialfeilen	14
■ Schlüsselfeilen	18
■ Kontaktfeile	21



Karosseriefeilen

■ Verstellbare Halter für Karosseriefeilen	22
■ Karosseriefeilenblätter	23
■ Karosseriefeilen mit Angel	23



Gefräste Feilen

■ Lackhobel	24
■ Universal-Kantenfeile	24
■ Gefräste Feilen mit Angel	25
■ Gefräste Feilblätter	26
■ Halter für Feilblätter	26



Hartmetallfeilen

■ Hartmetallfeilen	27
■ Halter für Hartmetallfeilen	27



Schärffeilen

■ Dreikant-Sägefeilen	28
■ Messerschärffeilen	30
■ Schwertfeile	30
■ Mühlsägefeilen	31
■ Kettensägefeilen	32
■ Kettensägeschärfgeräte	35
■ Tiefenbegrenzerfeilen	37



Feilen und Raspeln für Holz

■ Feilen für Holz	38
■ Holzraspeln	39
■ Hufhobel/Hufraspeln	41
■ Spezialraspeln	42



Präzisionsfeilen

■ Angelfeilen	45
■ CORINOX-Feilen	47
■ CORINOX-Nadelfeilen	48
■ CORRADI-Nadelfeilen	49
■ CORRADI-Hemmungsfeilen	51
■ CORRADI-Handy-Feilen	53
■ CORRADI-Handy-Raspeln	54
■ CORRADI-Riffelfeilen, -Riffelraspeln	55

Zubehör



Feilenhefte, Feilenhüllen, Feilenbürste

■ Feilenhefte	61
■ Schnellspannhefte	62
■ Riffelheften-Halter	62
■ Leere Kunststoffhüllen	63
■ Feilenbürste	63

Handentgrater



Handentgrater

■ Handentgrater	64
-----------------	----



Feilen-Sets finden Sie auf den Seiten der einzelnen Produktgruppen.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu **Diamantfeilen** finden Sie im Katalogbereich 5.



Alle Werkzeuge und mehr Wissen:
www.pferd.com

Qualität

Seit 200 Jahren fertigt PFERD Feilen in weltweit anerkannter Spitzenqualität. Die langjährige Erfahrung als Werkzeughersteller fließt stets in die Entwicklung von PFERD-Feilen ein.

Einsatzorientierte Feilenformen und -hiebe für Industrie und Handwerk garantieren eine hohe Wirtschaftlichkeit. PFERD-Feilen erzielen auch nach längerem Einsatz eine hohe Abtragsleistung und hervorragende Oberflächengüte. Die hochmoderne Fertigungstechnik und die strengen Qualitätskontrollen sind Garanten für die herausragende PFERD-Qualität.

PFERD ist zertifiziert nach ISO 9001.



PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

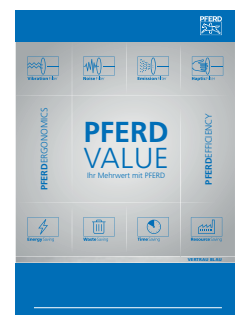
Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.

Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD**“.



PFERDPRAXEN

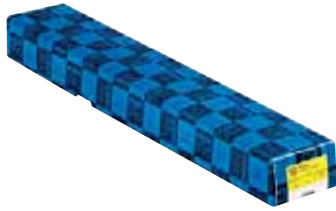
Die **PFERDPRAXEN** enthalten viele wertvolle Hinweise zu Werkstoffeigenschaften sowie Tipps und Tricks zum Einsatz von PFERD-Werkzeugen auf bestimmten Materialien.

Informationen zur Wartung und Pflege einer Sägekette und zur Instandsetzung weiterer forstwirtschaftlicher Geräte finden Sie in der PRAXIS FOCUS „PFERD-Werkzeuge für die Forstwirtschaft“.



Feilen

Gut verpackt und präsentiert



Die Industrieverpackung von PFERD

Feilen in Industrieverpackungen von PFERD werden traditionell in ein vor Korrosion schützendes Papier eingerollt. Sie werden je nach Feilenlänge in Verpackungseinheiten zu jeweils fünf oder zehn Stück verpackt (Ausnahme Kettensägefeilen und Präzisionsfeilen).

Diese Feilen werden ohne Heft geliefert. Sie eignen sich daher für den erfahrenen Anwender, der über ein eigenes Heft verfügt oder dieses separat, seinen individuellen Bedürfnissen entsprechend erwerben möchte.

Vorteile:

- Robuste, vor Korrosion und Beschädigung schützende Verpackung.
- Erleichterte Auswahl der optimalen Feile dank Farbleitsystem zur schnellen Hiebauswahl.
- Verpackungsetikett mit allen wichtigen Informationen auf einen Blick.



Point-of-Sale-Verpackungen

PFERD bietet eine Vielzahl seiner Produkte auch in verkaufsfördernden Point-of-Sale-Verpackungen an. Sie sind darauf ausgelegt, die Produkte optimal am **PFERD**TOOL-CENTER zu präsentieren.

Vorteile:

- Ansprechendes Design.
- Aufhängung zum Anbringen am Verkaufsstand.
- Optimaler Schutz vor Korrosion und Beschädigung.



PFERDTOOL-CENTER

Am TOOL-CENTER, dem Point-of-Sale von PFERD, finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen. Bei Fragen hilft Ihnen Ihr PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.

Vorteile:




- Individuelle Planung in bedarfsgerechtem Umfang.
- Aufmerksamkeitsstark und intuitiv gestaltet.

Anwendung	Material/ Werkstoff	Bearbeitungsaufgaben	Werkzeug	Seite
Feilen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stahl ■ Edelstahl (INOX) ■ Gusseisen ■ Stahlguss ■ NE-Metalle ■ Kupfer ■ Bronze ■ Messing ■ Zink 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anfasen ■ Entgraten ■ Schruppen ■ Schlichten ■ Flächenbearbeitung ■ Feilen von Durchbrüchen 	Feilen für die Werkstatt 	8
			Weichmetallfeilen 	16
			Gefräste Feilen 	25
			Präzisionsfeilen 	45
			Hartmetallfeilen 	27
Schärfen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sägeketten ■ Sägeblätter ■ Sägebänder ■ Messer ■ Macheten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schärfen von Sägeketten, -blättern und -bändern 	Kettensägefeilen 	32
			Dreikant-Sägefeilen 	28
			Mühlsägefeilen 	31
			Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP 	35
Karosseriebearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bleche ■ Buntmetalle ■ Kunststoffe 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flächenbearbeitung ■ Entgraten ■ Entfernen von Lötspunkten ■ Entfernen von Schweißspunkten 	Karosseriefeilen 	23
			<ul style="list-style-type: none"> ■ Abtragen dünner Lack-schichten ■ Korrigieren von Lackfehlern 	Lackhobel 
Bearbeitung weicher Werkstoffe 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Holz ■ Kunststoffe ■ Weiche Steine ■ Horn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Schruppen ■ Schlichten ■ Flächenbearbeitung ■ Entgraten ■ Anfasen 	Feilen für Holz 	38
			Holzraspeln 	39
			Hufhobel/Huferspeln 	41
			Spezialraspeln 	42




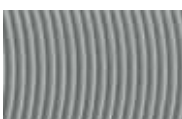
Feilen

Die gängigsten PFERD-Hiebe und -Zahnungen

Feilen für die Werkstatt

- Hieb 1** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die grobe Zerspanung und zum Schruppen geeignet.
- Hieb 2** 
 - Kreuzhieb.
 - Für universelle Schrupp- und Schlichtarbeiten geeignet.
- Hieb 3** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die Feinbearbeitung und zum Schlichten geeignet.




Karosseriefeilen

- Zahnung 00** 
 - Radial verzahnt.
 - Für die sehr grobe Zerspanung und zum Schruppen geeignet.
 - Erzeugt riefenfreie Oberflächen.
- Zahnung 0** 
 - Radial verzahnt.
 - Für die grobe Zerspanung und zum Schruppen geeignet.
 - Erzeugt riefenfreie Oberflächen.
- Zahnung 1** 
 - Radial verzahnt.
 - Für die grobe Zerspanung und zum Schruppen geeignet.
 - Erzeugt riefenfreie Oberflächen.
- Zahnung 2** 
 - Radial verzahnt.
 - Für universelle Schrupp- und Schlichtarbeiten geeignet.
 - Erzeugt riefenfreie Oberflächen.
- Zahnung 3** 
 - Radial verzahnt.
 - Für die feine Zerspanung und zum Schlichten geeignet.
 - Erzeugt riefenfreie Oberflächen.

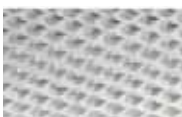


Gefräste Feilen

- Zahnung 1** 
 - Schräg verzahnt.
 - Für die grobe Zerspanung weicher Metalle geeignet.
 - Durch die gefräste Zahnform mit großen Spankammern setzen sich die Zähne nicht zu.
- Zahnung 2** 
 - Schräg verzahnt.
 - Für universelle Schrupp- und Schlichtarbeiten an weichen Metallen geeignet.
 - Durch die gefräste Zahnform mit großen Spankammern setzen sich die Zähne nicht zu.
- Zahnung 3** 
 - Schräg verzahnt.
 - Für die feine Zerspanung von weichen Metallen geeignet.
 - Durch die gefräste Zahnform mit großen Spankammern setzen sich die Zähne nicht zu.

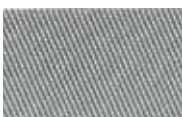





Schärffeilen

- Classic** 
 - Klassischer Spiralhieb.
 - Für Anwender, die ein aggressives Feilverhalten bevorzugen.
- Premium** 
 - Innovativer Spiralhieb.
 - Für Anwender, die ein sanfteres Feilverhalten bevorzugen.
- Einhieb Hieb 2** 
 - Einhieb.
 - Universell zum Schärfen geeignet.

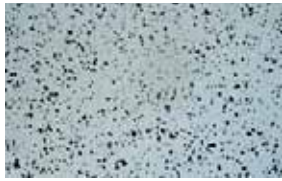
Raspeln

- Hieb 1** 
 - Raspelhieb.
 - Für die grobe Zerspanung und zum Schruppen geeignet.
- Hieb 2** 
 - Raspelhieb.
 - Für universelle Schrupp- und Schlichtarbeiten geeignet.
- Hieb 3** 
 - Raspelhieb.
 - Für die Feinbearbeitung und zum Schlichten geeignet.

Präzisionsfeilen

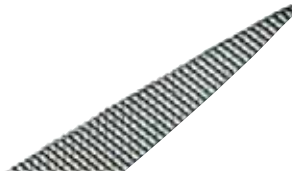
- Hieb 00** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die sehr grobe Präzisionsbearbeitung geeignet.
- Hieb 0** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die grobe Präzisionsbearbeitung geeignet.
- Hieb 1** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die mittlere Präzisionsbearbeitung geeignet.
- Hieb 2** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die mittelfeine Präzisionsbearbeitung geeignet.
- Hieb 3** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die feine Präzisionsbearbeitung geeignet.
- Hieb 4** 
 - Kreuzhieb.
 - Für die sehr feine Präzisionsbearbeitung geeignet.

Mehrere Kriterien bestimmen die PFERD-Qualität



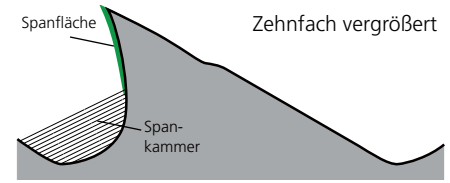
Gleichmäßige Härte durch einwandfreies Stahlgefüge

Das Profilwalzen, das Form- und Angelschmieden, das Glühen vor Aufbringung des Hiebes sowie das Härten verändern das Stahlgefüge. Der hohe Kohlenstoffgehalt des Stahlgefüges bestimmt Härte und Schnittleistung der Feile und muss daher bewahrt werden.



Exakte Form und gleichmäßig gehauener Hieb von der Angel bis zur Spitze

Durch Schmieden und Schleifen erhalten die Feilenrohlinge ihre exakte Form. Diese ermöglicht genaues Arbeiten. Gleichmäßige Hiebdichte und Hiebtiefe gewährleisten eine hohe Feilleistung und gute Oberflächen. Art und Winkel des Hiebes werden vom Anwendungszweck bestimmt.



Ideal gefräste Zahngeometrie für jede Anwendung

Geeignete Zahnformen für verschiedene Anwendungen ermöglichen beste Zerspanungsleistung. Es gibt keine universell für jede Anwendung geeignete Zahnform. PFERD hat für die unterschiedlichen Einsatzfälle die jeweils optimal geeigneten Zahnformen und Zahngeometrien entwickelt. Die Abbildung zeigt einen Karosseriefeilenzahn mit der typisch gerundeten Spanfläche und großen Spankammer.

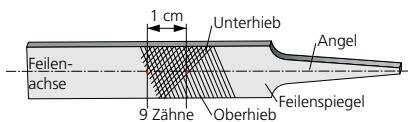
Hiebzahlen für gehauene Feilen [Hiebe/cm] nach DIN 8349

Länge (ohne Angel) [mm]	Werkstattfeilen Hiebzahl ± 8 %			Schärffeilen Hiebzahlen ± 5 %					
	Hieb 1-B Bastard	Hieb 2 Halbschlicht	Hieb 3-S Schlicht	Normal	Schmal	Extra schmal	Doppelt extra schmal	Mühlsägefeilen	
								Hieb 1	Hieb 2
100	17	22	28	20	23	26	–	–	–
125	–	–	–	19	22	24	25	–	–
150	13	18	22	17	20	22	24	20	24
175	–	–	–	16	19	21	23	–	–
200	10	14	18	15	17	20	22	18	20
250	9	12	16	14	16	17	–	16	18
300	8	11	14	–	–	–	–	14	16
350	7	10	13	–	–	–	–	12	14

Ermittlung der Hiebzahl:

Die Hiebzahlen für PFERD-Feilen entsprechen DIN 8349.

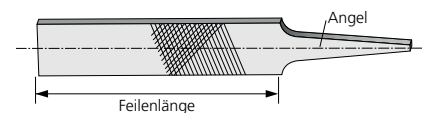
Die Hiebzahl einer Feile ist die Anzahl der Einkerbungen (Hiebe) je cm Feilenlänge, gezählt in Richtung der Feilenachse. Bei Kreuzhieben wird die Hiebzahl am Oberhieb ermittelt.



Beispiel:

Bei einer Feile der Länge 250 mm mit Hieb 1 kommen auf 1 cm Feilenlänge 9 Zähne, bei einer Feile mit 100 mm Länge, Hieb 1 dagegen 17 Zähne. Die höhere Hiebzahl bei kürzeren Feilen gewährleistet den gleichen Arbeitskomfort (Kraftaufwand, Führbarkeit und Abtragsleistung) beim Einsatz auf Flächen und an Kanten wie bei längeren Feilenausführungen.

Maßangaben:



Die Querschnittsmaße in den Tabellen sind über den Hieb gemessen und können je nach Hieb variieren. Bei sich verjüngenden Feilen wird der Hieb an der höchsten und breitesten Stelle gemessen.

PFERD-Feilen werden unter Einhaltung der Vorgaben nach DIN und ISO gefertigt.

Symbolfarben für den Feilenhieb

Unterschiedliche Symbolfarben für die verfügbaren Hiebvarianten ermöglichen eine schnelle Werkzeugauswahl.

Hieb 1	Hieb 2	Hieb 3
grün = grob	gelb = mittel	rot = fein
 10 Flachstumpf Plates à main 1112 250 1	 10 Flachstumpf Plates à main 1112 250 2	 10 Flachstumpf Plates à main 1112 250 3

Übersicht der Feilenbezeichnungen nach DIN

Bezeichnung	Profilzeichen	Bezeichnung nach DIN 7261	
flachstumpf		1112	A
flachspitz		1122	B
dreikant		1132	C
vierkant		1142	D
halbrund		1152	E
rund		1162	F
Messerfeilen		1172	G
Drehbankfeilen		1612 DE	H

Feilen für die Werkstatt

Werkstattfeilen nach DIN

PFERD fertigt Feilen für die Werkstatt mit höchsten Qualitätsansprüchen. Sie zeichnen sich durch eine lange Standzeit und sehr gute Abtragsleistung aus. Drei anwendungsorientierte Hiebvarianten sind verfügbar.

Vorteile:

- Gleichmäßig hohe Abtragsleistung von der Spitze bis zur Angel.
- Lange Standzeit.
- Anwendungsorientierte Ausführung.
- Halbbrunde und runde Ausführungen mit herausragender Feilleistung dank PFERD-Spiralhieb.

Anwendungsempfehlungen:

- Wählen Sie Hieb 1 zum Schruppen oder für die grobe Zerspanung.
- Wählen Sie Hieb 2 für den universellen Einsatz.
- Wählen Sie Hieb 3 zum Schlichten und für die Feinbearbeitung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Bronze
- Kupfer
- Messing
- Zink
- Grauguss
- Stähle bis 1.200 N/mm²
- Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)

Bestellhinweise:

- Feilen für die Werkstatt von PFERD sind in Industrieverpackungen ohne Heft oder in POS-Verpackungen mit Ergonomie-Feilenheft erhältlich.

Passendes Zubehör:

- Passende Ergonomie-Feilenhefte und andere Hefte von PFERD finden Sie auf Seite 61.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt das Ergonomie-Feilenheft für komfortables Arbeiten.



Flachstumpf (1112)


Rechteckige Feile mit Hieb auf drei Seiten, eine Seite ungehauen. Ausführung mit Angel. Form A nach DIN 7261. Zur Bearbeitung rechtwinkliger Geometrien geeignet.

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
EAN 4007220										

Industrieverpackung (ohne Heft)

1112	100	4	005606	005613	005620	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1112 100 H...
	150	6	005637	005644	005651	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1112 150 H...
	200	8	005668	005675	005682	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1112 200 H...
	250	10	005699	005705	005712	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1112 250 H...
	300	12	005729	005736	005743	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1112 300 H...
	350	14	005750	005767	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1112 350 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1112	150	6	541388	541432	541463	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1112 150 H...
	200	8	541494	541524	541555	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 200 H...
	250	10	541586	541623	541647	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 250 H...
	300	12	541661	541678	541685	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1112 300 H...



Flachspitz (1122)

Rechteckige, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf vier Seiten. Ausführung mit Angel. Form B nach DIN 7261. Zur Bearbeitung rechtwinkliger Geometrien geeignet.







Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

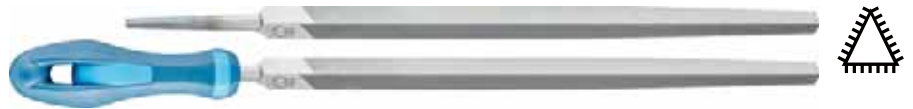
1122	100	4	005811	005828	005835	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1122 100 H...
	150	6	005842	005859	005866	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1122 150 H...
	200	8	005873	005880	005897	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1122 200 H...
	250	10	005903	005910	005927	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1122 250 H...
	300	12	005934	005941	005958	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1122 300 H...
	350	14	005965	-	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1122 350 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1122	150	6	669341	669358	669365	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1122 150 H...
	200	8	669372	669389	669396	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 200 H...
	250	10	669402	669419	669426	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 250 H...
	300	12	669433	669440	669457	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1122 300 H...

Dreikant (1132)

Dreieckige, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf drei Seiten. Ausführung mit Angel. Form C nach DIN 7261. Zum Feilen von winkligen Profilen geeignet.







Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1132	100	4	006603	006610	006627	8,0	FH 2	-	10	1132 100 H...
	150	6	006641	006658	006665	11,0	FH 3	-	10	1132 150 H...
	200	8	006672	006689	006696	13,0	FH 4	-	10	1132 200 H...
	250	10	006702	006719	006726	15,5	FH 5	-	10	1132 250 H...
	300	12	006733	006740	-	18,0	FH 5	-	5	1132 300 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1132	150	6	541692	541708	541715	11,0	-	FH 3	5	PF 1132 150 H...
	200	8	541722	541739	541746	13,0	-	FH 4	5	PF 1132 200 H...
	250	10	541753	541760	-	15,5	-	FH 5	5	PF 1132 250 H...

Feilen für die Werkstatt

Werkstattfeilen nach DIN



Vierkant (1142)

Quadratische, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf vier Seiten. Ausführung mit Angel. Form D nach DIN 7261. Zum Feilen von winkligen Profilen geeignet.

Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



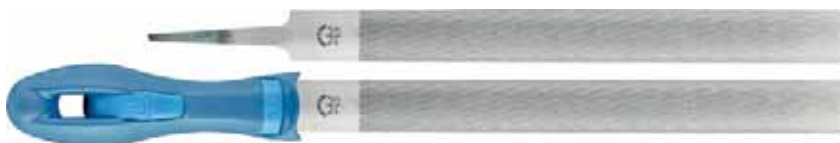
Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1142	100	4	006009	006016	006023	4,0	FH 2	-	10	1142 100 H...
	150	6	006030	006047	006054	6,0	FH 3	-	10	1142 150 H...
	200	8	006061	006078	006085	8,0	FH 4	-	10	1142 200 H...
	250	10	006092	006108	006115	10,0	FH 4	-	10	1142 250 H...
	300	12	006122	006139	-	12,0	FH 5	-	5	1142 300 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1142	150	6	541777	541784	-	6,0	-	FH 3	5	PF 1142 150 H...
	200	8	541791	541807	-	8,0	-	FH 4	5	PF 1142 200 H...
	250	10	541814	541838	-	10,0	-	FH 4	5	PF 1142 250 H...



Halbrund (1152)

Halbrunde Feile mit Hieb auf zwei Seiten. Ausführung mit Angel. Form E nach DIN 7261. Zur Bearbeitung von Radien und zum Feilen von halbrunden Profilen geeignet.

Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1152	150	6	006207	006214	006221	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 150 H...
	200	8	006238	006245	006252	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 200 H...
	250	10	006269	006276	006283	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 250 H...
	300	12	006290	006306	006313	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 300 H...
	350	14	006320	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 350 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1152	150	6	541845	541852	541869	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 150 H...
	200	8	541876	541883	541890	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 200 H...
	250	10	541906	541920	541937	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 250 H...
	300	12	541944	-	-	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 300 H...

Halbrund-spitz (1152 SP)

Halbrund-spitze Feile mit Hieb auf zwei Seiten. Ausführung mit Angel. Form E nach DIN 7261. Zur Bearbeitung von Radien und zum Feilen von halbrunden Profilen geeignet.







Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1152 SP	100	4	006160	006177	006184	10,4 x 2,5	FH 2	-	10	1152 SP 100 H...
	150	6	006955	006962	006979	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 SP 150 H...
	200	8	006986	006993	007006	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 200 H...
	250	10	007013	007020	007037	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 250 H...
	300	12	007044	007051	007068	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 SP 300 H...
	350	14	222355	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 SP 350 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1152 SP	150	6	809877	809891	809907	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 SP 150 H...
	200	8	809914	809921	809938	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 200 H...
	250	10	809952	809969	809976	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 250 H...
	300	12	810002	810019	810026	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 SP 300 H...

Rund (1162)

Runde Feile mit umlaufendem Hieb. Ausführung mit Angel. Form F nach DIN 7261. Zur Bearbeitung von Radien und zum Feilen von Profilen mit Innenradien geeignet.







Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1162	100	4	006405	006412	006429	4,0	FH 2	-	10	1162 100 H...
	150	6	006467	006474	006481	6,0	FH 3	-	10	1162 150 H...
	200	8	006498	006504	006511	7,5	FH 4	-	10	1162 200 H...
	250	10	006528	006535	006542	9,5	FH 4	-	10	1162 250 H...
	300	12	006559	006566	006573	12,0	FH 5	-	5	1162 300 H...
	350	14	006580	-	-	15,0	FH 5	-	5	1162 350 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1162	150	6	541951	541968	541982	6,0	-	FH 3	5	PF 1162 150 H...
	200	8	541999	542002	542019	7,5	-	FH 4	5	PF 1162 200 H...
	250	10	542026	542040	542057	9,5	-	FH 4	5	PF 1162 250 H...
	300	12	542064	-	-	12,0	-	FH 5	5	PF 1162 300 H...

Feilen für die Werkstatt

Werkstattfeilen nach DIN



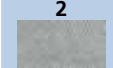
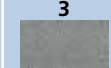


Messerfeilen (1172)

Dreieckige Feile im Messerprofil mit Hieb auf zwei Seiten sowie der Schmalkante. Ausführung mit Angel. Form G nach DIN 7261. Zur Bearbeitung von sehr spitzen und engen Geometrien geeignet.

Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschten Hieb angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			1	2	3				
									
EAN 4007220									

Industrieverpackung (ohne Heft)

1172	150	6	-	006801	006818	16,0 x 5,2 x 1,25	FH 3	10	1172 150 H...
	200	8	006825	006832	006849	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4	10	1172 200 H...
	250	10	006856	006863	-	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4	10	1172 250 H...



PFERD-PLUS-Feilen Flachstumpf (1112)


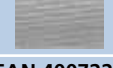
Rechteckige Feile mit Hieb auf drei Seiten, eine Kante ungehauen. Ausführung mit Angel. Form A nach DIN 7261. Herausragende Feileigenschaften durch Spezialhieb PFERD-PLUS. Zur Bearbeitung rechtwinkliger Geometrien geeignet.

Vorteile:

- Leichtes und kräfteschonendes Arbeiten durch spatenförmig ausgebildete Feilzähne.
- Kein Zusetzen während der Bearbeitung weicher Werkstoffe dank breiter Spanbrecher.
- Universell auch im Hobby- und Heimwerkerbereich einsetzbar.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Inkl. Heft		Bezeichnung
			PLUS-Hieb				
							
EAN 4007220							

POS-Verpackung (mit Heft)

1112	200	8	542071	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 200
	250	10	542095	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 250
	300	12	006948	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	PF 1112 PLUS 300



Werkstattfeilen in Rolltasche WR, Werkstattfeilen in Rolltasche mit Umkarton WRU

Qualitätsfeilen für Industrie und Handwerk in schützender und klimafester PVC-Rolltasche zur Aufbewahrung im Werkzeugkoffer oder auf der Werkbank. Jede Feile verfügt über ein Ergonomie-Feilenheft. Die Rolltaschen mit Feilen der Längen 200 und 250 mm bietet PFERD auch in ansprechender Verpackung mit Sichtfenster an.

Vorteile:


- Für ein großes Anwendungsspektrum geeignet.
- Auf Wunsch inklusive passender Rolltasche zur platzsparenden Aufbewahrung.

PFERDVALUE:



Bestellhinweise:

- Bitte gewünschte Ausführung angeben.
- WR = Werkstattfeilen in Rolltasche
- WRU = Werkstattfeilen in Rolltasche mit Umkarton

Länge [mm]	Länge [Inch]	Ausführung		Inhalt		Bezeichnung
		WR	WRU			
EAN 4007220						
200	8	011409	807965	1112 200 H1, 1142 200 H1, 1152 200 H1, 1162 200 H1, 1552 200 H2	1	520 ... 200
		011416	807972	1112 200 H1, 1132 200 H1, 1142 200 H1, 1152 SP 200 H1, 1162 200 H1	1	531 ... 200
		011423	807989	1112 200 H2, 1132 200 H2, 1142 200 H2, 1152 SP 200 H2, 1162 200 H2	1	532 ... 200
		011430	807996	1112 200 H3, 1132 200 H3, 1142 200 H3, 1152 SP 200 H3, 1162 200 H3	1	533 ... 200
250	10	011447	808009	1112 250 H1, 1132 250 H1, 1142 250 H1, 1152 SP 250 H1, 1162 250 H1	1	541 ... 250
		011454	808016	1112 250 H2, 1132 250 H2, 1142 250 H2, 1152 SP 250 H2, 1162 250 H2	1	542 ... 250
		011461	808023	1112 250 H3, 1132 250 H3, 1142 250 H3, 1152 SP 250 H3, 1162 250 H3	1	543 ... 250
300	12	011478	-	1112 300 H1, 1132 300 H1, 1142 300 H1, 1152 SP 300 H1, 1162 300 H1	1	551 ... 300
		011485	-	1112 300 H2, 1132 300 H2, 1142 300 H2, 1152 SP 300 H2, 1162 300 H2	1	552 ... 300
200 / 300	8 / 12	011508	-	1112 200 H1, 1112 200 H2, 1112 200 H3, 1112 300 H1, 1112 300 H2, 1112 300 H3	1	555 ... 200/300

Feilenset

Qualitätsfeilen für den Heimwerkerbedarf in schützendem Umkarton. Präzise Ausführungen mit hoher Zerspanungsleistung und langer Standzeit. Auch zum Schärfen geeignet. Jede Feile verfügt über ein Ergonomie-Feilenheft.

Inhalt:

- Das Set besteht aus je einer Feile
- PF 1512 VZ 200 H1/1, Feilraspel
 - PF 1152 200 H1, Halbrundfeile
 - PF 1212 VZ 200 H1/2, Hobbyfeile

PFERDVALUE:



Länge [mm]	Länge [Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
200	8	008515	1	PF-Set 300 200



Hobbyfeile (1212)

Rechteckige Feile mit unterschiedlichen Hieben auf drei Seiten. Ausführung mit Angel und Ergonomie-Feilenheft. Kreuzhieb 1 auf Vorderseite zum Schruppen, Einhieb 2 auf Rückseite und Kante zum Schärfen.

Vorteile:

- Schruppen und Schärfen mit dem gleichen Werkzeug.
- Vielseitig einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:


Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung, Schärfen, Schlichten

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Inkl. Heft		Bezeichnung
			Kreuzhieb 1/Einhieb 2				
							
			EAN 4007220				

POS-Verpackung (mit Heft)

1212	200	8	542293	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 VZ 200 H1/2
------	-----	---	--------	------------	--------	---	---------------------



Feilraspel (1512)

Rechteckige Feile mit unterschiedlichen Hieben auf beiden flachen Seiten. Ausführung mit Angel und Ergonomie-Feilenheft. Kreuzhieb 1 auf Vorderseite zum Schruppen, Raspelhieb 1 auf Rückseite zum Raspeln und eine gehauene Kante.

Vorteile:

- Schruppen und Schärfen mit dem gleichen Werkzeug.
- Vielseitig einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

NE-Metall weich, Holz, Kunststoffe, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Erzeugen von Durchbrüchen, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Inkl. Heft		Bezeichnung
			Kreuzhieb 1/Raspelhieb 1				
							
			EAN 4007220				

POS-Verpackung (mit Heft)

1512	200	8	542149	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1512 VZ 200 H1/1
------	-----	---	--------	------------	--------	---	---------------------

Universal-Schärffeile (1212)

Rechteckige Feile mit Angel und Einhieb 2 auf zwei Seiten sowie runden, ungehauenen Schmalkanten und Ergonomie-Feilenheft. Wird häufig als Rasenmäherfeile bezeichnet. Zum Schärfen von Schneidwerkzeugen geeignet.



Vorteile:

- Lange Standzeit.
- Hohe Oberflächengüte bei optimaler Schneidleistung.

Bearbeitbare Werkstoffe:


Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Schärfen

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Inkl. Heft		Bezeichnung
			Einhieb 2				
							
			EAN 4007220				

POS-Verpackung (mit Heft)

1212	200	8	542286	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 ruk 200 H2
------	-----	---	--------	------------	--------	---	--------------------

Installateurfeile (611)

Rechteckige Feile mit unterschiedlichen gefrästen Zahnungen, Angel und Ergonomie-Feilenheft. Schräg verzahnte Vorderseite mit Spanbrecher, radial verzahnte Rückseite, Kanten nicht verzahnt. Für verschiedenste Materialien geeignet, auch für Kunstharzfüllstoffe oder Holz mit eingeschlagenen Nägeln sowie Stähle bis 1.200 N/mm² und Stahlguss, oder zur Lötnahtbearbeitung.



Vorteile:

- Extrem robuste Auslegung.
- Vielseitig einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, NE-Metall weich, Holz, Kunststoffe, Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Kantenbearbeitung, Flächenbearbeitung, Schruppen

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Querschnitt [mm]	Inkl. Heft		Bezeichnung
			Radial 1/Schräg 2				
							
			EAN 4007220				

POS-Verpackung (mit Heft)

611	250	10	542309	24,0 x 5,3	FH 4/1	5	PF 611 250 Z1/2
-----	-----	----	--------	------------	--------	---	-----------------



Weichmetallfeilen flachstumpf (1612 w)

Rechteckige Feile mit Angel und Spezialhieb auf drei Seiten, eine Kante ungehauen. Form A nach DIN 7261. Bestens für die Bearbeitung von Weichmetallen geeignet.

Vorteile:



- Spezialschneidengeometrie verhindert das Zusetzen der Feile.
- Gute Oberflächen.
- Kräfteschonendes Arbeiten.

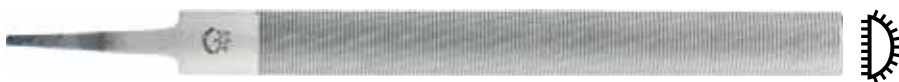
Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, NE-Metall weich, Kunststoffe

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			0				
			 EAN 4007220				
1612 w	250	10	005798	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 w 250 H0
	300	12	005804	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 w 300 H0



Weichmetallfeilen halbrund (1652 w)

Halbrunde Feile mit Hieb auf zwei Seiten und Angel. Form E nach DIN 7261. Herausragende Feilleistung dank PFERD-Spiralhieb auf der halbrunden Seite. Bestens für die Bearbeitung von Weichmetallen geeignet.

Vorteile:



- Spezialschneidengeometrie verhindert das Zusetzen der Feile.
- Gute Oberflächen.
- Kräfteschonendes Arbeiten.

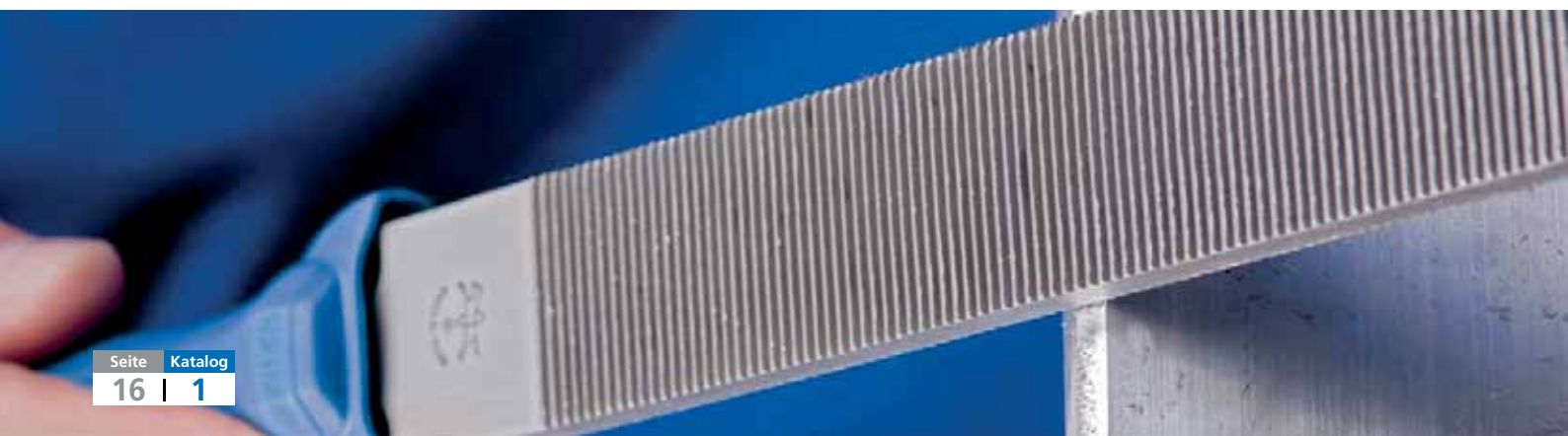
Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, NE-Metall weich, Kunststoffe

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			0				
			 EAN 4007220				
1652 w	250	10	006375	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1652 w 250 H0
	300	12	006399	30,0 x 8,5	FH 5/1	5	1652 w 300 H0



Entgratfeilen

Rechteckige Feile mit Angel und Kreuzhieb auf drei Seiten, eine Kante ungehauen. Der Kreuzhieb zeichnet sich durch eine besonders hohe Zerspanungsleistung aus. Auch gut für die Bearbeitung von Kunststoffen, insbesondere von Duroplasten, geeignet.

Vorteile:

- Besonders hohe Zerspanungsleistung.
- Vielseitig einsetzbar.


Bearbeitbare Werkstoffe:

NE-Metall weich, Kunststoffe

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Kantenbearbeitung



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			Kreuzhieb				
			EAN 4007220				
1312	150	6	006887	16,0 x 2,8	FH 3	10	1312 150
	200	8	006894	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1312 200

Drehbankfeilen

Rechteckige Feile mit Angel und Hieb auf zwei Seiten, zwei Kanten ungehauen. Form H nach DIN 7261. Zum Entgraten von Drehteilen auf Drehmaschinen geeignet.

Vorteile:

- Sicheres Arbeiten, da sich die Feile durch den gegenläufigen Hiebverlauf auf Vorder- und Rückseite beim Arbeiten auf der Drehbank vom Spanfutter weg bewegt.


Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, NE-Metall hart, Kunststoffe, Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Kantenbearbeitung



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			Einrieb				
			EAN 4007220				
1612 DE	250	10	011713	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 DE 250 H1
	300	12	011720	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 DE 300 H1



Feilen für die Werkstatt

Schlüsselfeilen

Kleine Feilen für leichte und filigrane Feilarbeiten sind speziell im Werkzeug- und Formenbau hervorragend einsetzbar. Die verschiedenen Feilenformen fertigt PFERD nach den Vorgaben der DIN 7283.

Vorteile:

- Vielseitig einsetzbar.
- Sehr handliche Auslegung zur Bearbeitung filigraner Bauteile.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Kupfer
- Messing
- Zink
- Grauguss
- Stähle bis 1.200 N/mm²
- Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)
- Schärfen
- Schlichten

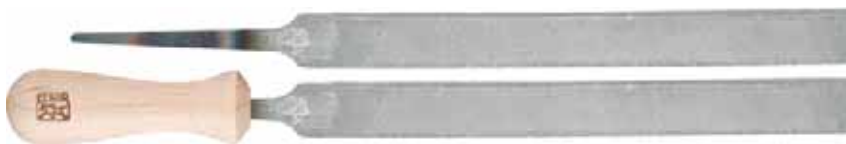
Bestellhinweis:

- Schlüsselfeilen von PFERD sind in Industrieverpackungen ohne Heft oder in POS-Verpackungen mit Holzheft erhältlich.





Zubehör:

PFERD bietet für Schlüsselfeilen ein praktisches Schnellspannheft an, das die Feilenangel durch einfaches Verdrehen der beiden Hefthälften sicher einspannt. Weitere Informationen und Bestelldaten zu Feilenheften von PFERD finden Sie auf Seite 62.



Flachstumpf (1117)

Rechteckige Feilen, die an drei Seiten gehauen und an einer Seite ungehauen sind. Ausführung mit Angel.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1117	100	4	010624	10,0 x 1,4	FH 2	-	10	1117 100 H2
	150	6	010648	16,0 x 1,8	FH 2	-	10	1117 150 H2



POS-Verpackung (mit Heft)

1117	100	4	009154	10,0 x 1,4	-	Holzheft	10	PF 1117 100 H2
------	-----	---	--------	------------	---	----------	----	----------------



Flachspitz (1127)

Rechteckige, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf vier Seiten. Ausführung mit Angel.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1127	100	4	010532	10,0 x 1,4	FH 2	10	1127 100 H2
	150	6	010563	16,0 x 1,8	FH 2	10	1127 150 H2



Dreikant (1137)

Dreieckige, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf drei Seiten. Ausführung mit Angel.





Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1137	100	4	010693	5,0	FH 2	10	1137 100 H2

Vierkant (1147)

Quadratische, spitz zulaufende Feile mit Hieb auf vier Seiten. Ausführung mit Angel.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1147	100	4	010716	3,0	FH 2	-	10	1147 100 H2
------	-----	---	--------	-----	------	---	----	-------------



POS-Verpackung (mit Heft)

1147	100	4	009185	3,0	-	Holzheft	10	PF 1147 100 H2
------	-----	---	--------	-----	---	----------	----	----------------

Halbrund (1157)

Halbrunde Feile mit Hieb auf zwei Seiten. Ausführung mit Angel.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1157	100	4	010655	9,0 x 3,0	FH 2	-	10	1157 100 H2
------	-----	---	--------	-----------	------	---	----	-------------



POS-Verpackung (mit Heft)

1157	100	4	009192	9,0 x 3,0	-	Holzheft	10	PF 1157 100 H2
------	-----	---	--------	-----------	---	----------	----	----------------

Rund (1167)

Runde Feile mit umlaufendem Hieb. Ausführung mit Angel.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1167	100	4	010679	3,0	FH 2	-	10	1167 100 H2
------	-----	---	--------	-----	------	---	----	-------------

POS-Verpackung (mit Heft)

1167	100	4	009208	3,0	-	Holzheft	10	PF 1167 100 H2
------	-----	---	--------	-----	---	----------	----	----------------



Schlüsselfeilen-Set 265 A

Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an Schlüsselfeilen. Ideal für leichte und filigrane Feilarbeiten geeignet.

Inhalt:



- Sechs Schlüsselfeilen:
- flachstumpf (1117)
 - flachspitz (1127)
 - dreikant (1137)
 - vierkant (1147)
 - halbrund (1157)
 - rund (1167)
 - Schnellspannheft

Vorteile:

- Für eine große Bandbreite von filigranen und leichten Feilaufgaben geeignet.

Bestellhinweise:

- Wird mit Schnellspannheft Nr. 210 in einer vor Schmutz und Beschädigung schützenden Kunststofftasche geliefert.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
		2  EAN 4007220		
100	4	011386	1	265 A 100 H2



Schlüsselfeilen-Set 265 B

Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an Schlüsselfeilen. Ideal für leichte und filigrane Feilarbeiten geeignet.

Inhalt:



- Sechs Schlüsselfeilen:
- flachstumpf (1117)
 - flachspitz (1127)
 - dreikant (1137)
 - vierkant (1147)
 - halbrund (1157)
 - rund (1167)

Vorteile:

- Für eine große Bandbreite von filigranen und leichten Feilaufgaben geeignet.

Bestellhinweise:

- Wird mit aufgeschlagenen Holzheften in einer vor Schmutz und Beschädigung schützenden Kunststofftasche geliefert.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
		2  EAN 4007220		
100	4	011393	1	265 B 100 H2



Schlüsselfeilen-Set 265 K

Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an Schlüsselfeilen. Ideal für leichte und filigrane Feilarbeiten geeignet.

Inhalt:



- Sechs Schlüsselfeilen:
- flachstumpf (1117)
 - flachspitz (1127)
 - dreikant (1137)
 - vierkant (1147)
 - halbrund (1157)
 - rund (1167)

Vorteile:

- Für eine große Bandbreite von filigranen und leichten Feilaufgaben geeignet.

Bestellhinweise:

- Wird mit aufgeschlagenen Holzheften in einer vor Schmutz und Beschädigung schützenden Metallbox geliefert.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
		2  EAN 4007220		
100	4	011362	1	265 K 100 H2

Kontaktfeile

Rechteckige Feile mit flachem Griffstück und Hieb 2 auf zwei Seiten. Form A nach DIN 7283. Sehr dünne Feile, die sich besonders gut zur Bearbeitung von Kontakten, schmalen Nuten und Durchbrüchen eignet.

Vorteile:

- Dank des ausgestanzten Feilengriffes ohne Heft einsetzbar.
- Sehr dünner Querschnitt zum Einsatz in Nuten.
- Handliche Auslegung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

NE-Metall weich, Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

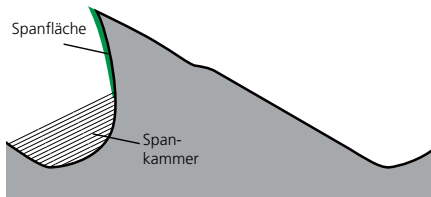
Entgraten, Flächenbearbeitung



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]		Bezeichnung
			2			
			EAN 4007220			
1118 A	100	4	010747	8,0 x 1,2	10	1118 A 100 H2



Querschnitt eines Feilenzahnes zehnfach vergrößert



Querschnitt einer Karosseriefeile Darstellung der Balligkeit



PFERD-Karosseriefeilen werden nicht nur im Karosseriebau benötigt

Sie sind ideal für **jede Oberflächenbearbeitung** an Blechen, Buntmetallen und Kunststoffen geeignet, bei der besonders hohe Ansprüche an Glätte und Riefenfreiheit gestellt werden. Die Arbeitsflächen können nach dem Feilen sofort lackiert werden. Nachpolieren ist nicht nötig, da keine Kratzer entstehen. Der positive Spanwinkel, die ballige Form und die einmalige Schärfe der Zähne ermöglichen eine hervorragende Feilleistung und optimale Oberflächengüte für professionelle Anwender von gefrästen PFERD-Karosseriefeilen.

Ideale Zahnform

Die Zähne der Karosseriefeilen werden aus dem Vollmaterial herausgefräst, nicht gehauen. Jeder einzelne Zahn ist so ausgebildet, dass sich der Span vor der gerundeten Spanfläche aufrollt und in der großen Spankammer Platz findet. Ein besonderes Finishingverfahren erzeugt messerscharfe Zahnschneiden, die diesen Feilen eine hervorragende Zerspanungsleistung verleihen. Karosseriefeilen sind in fünf Zahnungen und in gehauener Ausführung als Kreuzhieb verfügbar.

Balligkeit verhindert Kratzer!

Durch die Balligkeit liegen die Zahnschneiden nicht in einer geraden Fläche, sondern haben in der Mitte ihre größte und an den Seiten ihre geringste Höhe. Der Höhenunterschied beträgt ca. 0,4 mm. Diese besondere Querschnittsform verhindert, dass die Kanten der Feile beim Arbeiten das Werkstück berühren und Kratzer erzeugen.

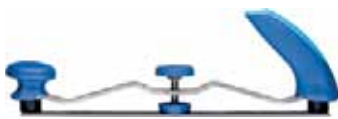
Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Stähle bis 1.200 N/mm²

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Flächenbearbeitung

Verstellbare Halter für Karosseriefeilen



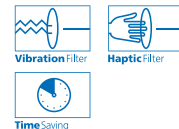
Verstellbare Halter für Karosseriefeilen

Der ergonomisch geformte und besonders leichte Halter ermöglicht das individuelle Spannen von Karosseriefeilenblättern zur Anpassung an die zu bearbeitende Oberflächenkontur.

Vorteile:

- Der Biegeradius der Feile ist mittels Spannvorrichtung stufenlos justierbar.
- Besonders leichte Konstruktion aus Kunststoff ohne Weichmacher.
- Punktuell sowie flächig einsetzbar, da die Karosseriefeile sowohl gebogen als auch gerade eingesetzt werden kann.
- Ermüdungsarmes Arbeiten dank vibrationsdämpfender Gummipuffer.

PFERDVALUE:



Passend für Feilenlänge [mm]	Passend für Feilenlänge [Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
350	14	097915	1	KFH 350



Verstellbare Halter für Karosseriefeilen

Der ergonomisch geformte Halter ermöglicht das individuelle Spannen von Karosseriefeilenblättern zur Anpassung an die zu bearbeitende Oberflächenkontur.

Vorteile:

- Der Biegeradius der Feile ist mittels Spannvorrichtung stufenlos justierbar.
- Punktuell einsetzbar.
- Durch die Aludruckgusskonstruktion ist der Halter leicht und stabil.

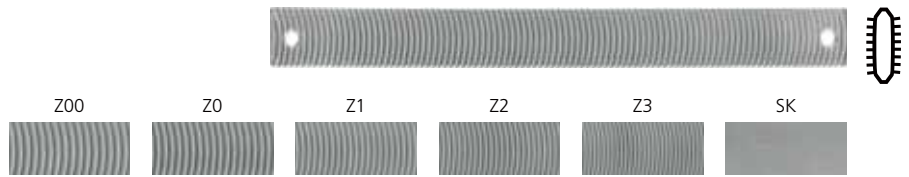
Passend für Feilenlänge [mm]	Passend für Feilenlänge [Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
300	12	016374	1	BH 125/300
350	14	016381	1	BH 125/350


Karosseriefeilenblätter

Karosseriefeilenblätter können im Karosseriefeilenhalter individuell eingespannt werden und an die zu bearbeitende Oberflächenkontur angepasst werden.

Vorteile:

- Der Biegeradius der Feile ist mittels Spannvorrichtung stufenlos justierbar.
- Balligkeit der Feile verhindert unerwünschte Kratzer.
- Punkteinsatz möglich.
- Messerscharfe Zahnschneiden.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Ausführung	EAN 4007220	Querschnitt [mm]	Zähne pro Inch		Bezeichnung
299 b	300	12	1	grob	016183	31,0 x 4,7	9	1	299 b 300 Z1
	300	12	2	mittel	016190	31,0 x 4,7	10	1	299 b 300 Z2
	300	12	3	fein	016206	31,0 x 4,7	12	1	299 b 300 Z3
	350	14	00	extra grob	016268	36,0 x 5,8	7	1	299 b 350 Z00
	350	14	0	sehr grob	016220	36,0 x 5,2	8	1	299 b 350 Z0
	350	14	1	grob	016237	36,0 x 4,7	9	1	299 b 350 Z1
	350	14	2	mittel	016244	36,0 x 4,7	10	1	299 b 350 Z2
	350	14	3	fein	016251	36,0 x 4,7	12	1	299 b 350 Z3
299 e	350	14	Sonderkreuzhieb (SK)	-	016312	36,0 x 4,7	-	1	299 e 350

Karosseriefeilen mit Angel

Karosseriefeilen mit Angel

In Längs- und Querrichtung gebogene (ballige) Feile mit Angel. Hieb auf einer Seite.


Vorteile:

- Balligkeit der Feile verhindert unerwünschte Kratzer.
- Punkteinsatz möglich.

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	EAN 4007220	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
299 c	350	14	1	016282	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H1
			3	016299	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H3





Lackhobel

Die kleine Bauart des Lackhobels ermöglicht die Bearbeitung schwer zugänglicher Stellen. Er wird zur Feinbearbeitung kleinster lackierter Oberflächen mit dem zugehörigen Kunststoffhalter eingesetzt. Diese Kunststoffhalterung ermöglicht die sehr feine Justierung der Feile mittels zweier Stellschrauben. Zum Egalisieren, Korrigieren von Lackfehlern wie Verunreinigungen, Staubpartikeln und Luftblasen sowie zum Abtragen hauchdünner Lackschichten geeignet.

Vorteile:

- Balligkeit der Feile verhindert unerwünschte Kratzer.
- Sehr hohe, riefenfreie Oberflächengüte dank präzise gefräster, messerscharfer Zahnform.
- Arbeitsflächen sofort überlackierbar oder weiterbearbeitbar.
- Beidseitig verwendbares Feilenblatt.

Branche:



Automobil-, Karosserie- und Anhängerbau, Möbelherstellung

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Stähle bis 1.200 N/mm²

Bestellhinweise:

- Der Lackhobel wird inkl. Feile geliefert.
- Ersatzfeile für Feilhobel: LAHF 50 Z3

Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Querschnitt [mm]	Ersatzfeile		Bezeichnung
		3  EAN 4007220				
Lackhobel						
50	2	016428	36,0 x 4,7	LAHF 50 Z3	1	LAH Z3
Ersatzfeile für Lackhobel						
50	2	016329	36,0 x 4,7	-	10	LAHF 50 Z3

Universal-Kantenfeile



Universal-Kantenfeile

Rechteckige Feile in spezieller Kunststoffhalterung, zweiseitig schrägverzahnt. Ideal zum einfachen und schnellen Instandsetzen und zum Entgraten der Führungsschienen von Motorsägen geeignet. Eine regelmäßige Wartung verlängert die Lebensdauer der Führungsschiene und Sägekette. Schnittpräzision und Sicherheit werden erhöht.

Vorteile:

- Ermöglicht eine problemlose Führung und ein exakt rechtwinkliges Anlegen der Kantenfeile an der Führungsschiene dank spezieller Halterung.
- Auch hervorragend zum Schärfen von Skikanten geeignet.

Bearbeitungsaufgaben:



Kantenbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Bestellhinweise:

- Die Universal-Kantenfeile wird inkl. Feilblatt geliefert.
- Ersatzfeilblatt für Universal-Kantenfeile: KF 110 Z2

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Grauguss, Stähle bis 1.200 N/mm²

Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Querschnitt [mm]	Ersatzfeile		Bezeichnung
		2  EAN 4007220				
Universal-Kantenfeile						
110	4-1/2	016008	-	KF 110 Z2	1	UKF Z2
Ersatzfeilblatt						
110	4-1/2	015995	31,0 x 4,7	-	10	KF 110 Z2



Gefräste Feilen von PFERD eignen sich besonders gut zum groben Zerspanen. Durch die aggressive, gefräste Zahnform mit großen Spankammern setzen sich die Zähne nicht zu.

Vorteile:

- Sehr aggressiv.
- Kein Zusetzen dank der großen Spankammern.

Anwendungsempfehlungen:

- Wählen Sie Zahnung 1 mit 8 Zähnen pro Inch für die grobe Zerspanung.
- Wählen Sie Zahnung 2 mit 11 Zähnen pro Inch für die mittlere Zerspanung.
- Wählen Sie Zahnung 3 mit 17 Zähnen pro Inch für die feine Zerspanung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Grauguss
- Stähle bis 1.200 N/mm²
- Stahlguss
- Kupfer
- Messing

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)







Flachstumpf

Rechteckige Feile mit Verzahnung auf drei Seiten. Ausführung mit Angel. Flache Seiten schrägverzahnt mit Spanbrecher, hohe Kante gerade verzahnt. Zur Bearbeitung rechteckiger Geometrien geeignet.



Bestellhinweise:



- Bitte gewünschte Zahnung angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung			Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			1	2	3				
									
EAN 4007220									
290	250	10	015636	015643	-	25,0 x 5,5	FH 4/1	10	290 250 Z...
	300	12	015650	015667	015674	30,0 x 6,0	FH 5/1	5	290 300 Z...
	350	14	015681	015698	-	36,0 x 7,0	FH 5/1	5	290 350 Z...

Halbrund, hohl

Halbrunde, hohle, spitz zulaufende Feile. Ausführung mit Angel. Auf der Halbrundseite einseitig schrägverzahnt mit Spanbrecher. Zur Bearbeitung von Radien und zum Feilen von halbrunden Profilen geeignet.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			1				
							
EAN 4007220							
295	250	10	015711	23,0 x 7,0	FH 4/1	10	295 250 Z1
	300	12	015735	27,0 x 9,0	FH 5/1	5	295 300 Z1





Flachstumpf


Rechteckige Feile mit zwei Bohrungen zur Aufnahme auf den Feilenhalter, auf den flachen Seiten schrägverzahnt mit Spanbrecher.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Grauguss, Stahlguss, Stähle bis 1.200 N/mm²

Bestellhinweise:

■ Bitte gewünschte Zahnung angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung		Querschnitt [mm]	Passende Halter		Bezeichnung
			1	2				
			EAN 4007220					
296	300	12	015834	015841	31,0 x 4,7	296a/300	5	296 300 Z...
	350	14	015858	015865	36,0 x 4,7	296a/350	5	296 350 Z...

Halter für Feilblätter




Halter für Feilblätter

Wiederverwendbarer, ergonomisch geformter Feilenhalter für optimale Feilenführung und beste Arbeitsergebnisse. Gut für Karosseriefeilenblätter einsetzbar. In zwei verschiedenen Größen für alle gefrästen PFERD-Feilblätter verfügbar.

Vorteile:

- Schneller Werkzeugwechsel ohne Spezialwerkzeug.
- Handliche Ausführung.

Passend für	EAN 4007220	Passendes Heft		Bezeichnung
296 300 mm	015896	FH 5/1	1	296a/300
296 350 mm	015902	FH 5/1	1	296a/350



Hartmetallfeilen flach

Flache Hartmetallfeilen zur Bearbeitung planer, konvexer und konkaver Flächen.

Vorteile:

- Beste Arbeitsergebnisse dank radialem und balligem Zahnverlauf.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC

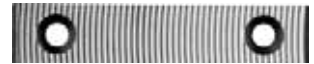
Anwendungsempfehlungen:

- Verwenden Sie Hartmetallfeilen ohne Spanbrecher, um eine sehr hohe Oberflächenqualität zu erzielen.
- Verwenden Sie Hartmetallfeilen mit Spanbrechern, um einen hohen Materialabtrag zu erzielen.
- Feilen aus Hartmetall sind nachschleifbar.

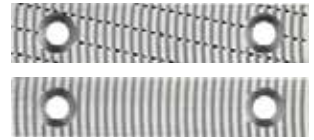
Bestellhinweise:

- **HMF 5010/1, HMF 13220/1:** Rechteckige Feilen, in Quer- und Längsrichtung ballig, mit Zahnung auf einer Seite.
- **HMF 5010/2, HMF 13220/2:** Rechteckige Feile, in Querrichtung ballig, mit Zahnung auf zwei Seiten, von der eine mit Spanbrechern versehen ist.
- Hartmetallfeilenhalter (HMFH) bitte separat bestellen.

HMF 5010/1
HMF 13220/1



HMF 5010/2
HMF 13220/2



Länge [mm]	Länge [Inch]	EAN 4007220	Zähne pro cm	Querschnitt [mm]	Spanbrecher	Passende Halter		Bezeichnung
50	2	016435	10	10 x 5,0	ohne	HMFH 50	1	HMF 5010/1
		016442	6,5	10 x 5,0	1 Seite ohne, 1 Seite mit	HMFH 50	1	HMF 5010/2
132	5 1/4	016473	6,5	20 x 7,0	ohne	HMFH 132	1	HMF 13220/1
		016480	5	20 x 7,0	1 Seite ohne, 1 Seite mit	HMFH 132	1	HMF 13220/2

Hartmetallfeilen rund

Runde Hartmetallfeilen zur Bearbeitung konkaver Formen und zur Nachbearbeitung von Innenradien, z. B. Sickerkanten. Runde Hartmetallfeilen mit umlaufender Zahnung. Die Aufnahme im Feilenhalter HMFH 51 R ist so konstruiert, dass die Feilen in 60°-Schritten um die eigene Achse versetzt werden können.

Vorteile:

- Die einzigartige Zahngeometrie garantiert beste Arbeitsergebnisse.
- 360°-Nutzung möglich.

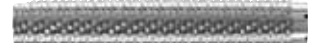
Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC

Bestellhinweise:

- Hartmetallfeilenhalter (HMFH 51 R) bitte separat bestellen.

HMF 1050



HMF 1250



Länge [mm]	Länge [Inch]	EAN 4007220	Zähne pro cm	∅ [mm]	Passende Halter		Bezeichnung
50	2	016459	8	10,0	HMFH 51 R	1	HMF 1050
		016466	8	12,0	HMFH 51 R	1	HMF 1250

Halter für Hartmetallfeilen

Halter für Hartmetallfeilen

Wiederverwendbare, ergonomisch geformte Feilenhalter mit Ergonomie-Feilenheft.

Vorteile:

- Garantieren eine optimale Feilenführung.
- Beste Arbeitsergebnisse.
- Schneller Werkzeugwechsel.

Bestellhinweise:

- Hartmetallfeilen bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



HMFH 50



HMFH 132



HMFH 51 R



Passende Hartmetallfeilen	EAN 4007220		Bezeichnung
HMF 5010/1, HMF 5010/2	016398	1	HMFH 50
HMF 13220/1, HMF 13220/2	016411	1	HMFH 132
HMF 1050, HMF 1250	016404	1	HMFH 51 R

Dreieckige, spitz zulaufende Feilen mit Angel. Hieb auf drei Seiten und drei Kanten.

Vorteile:

- Gute Abtragsleistung.
- Lange Standzeit.
- Vielseitig einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stähle bis 1.200 N/mm²
- Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Schärfen

Bestellhinweise:

- Die Ausführung POS wird mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.
- In den Ausführungen normal, schmal, extra schmal und doppelt extra schmal nach DIN 7262 verfügbar.



PFERDVALUE:



PFERDERGONOMICS empfiehlt das Ergonomie-Feilenheft für komfortables Arbeiten.



Sägefeilen normal (1232)

PFERDVALUE:



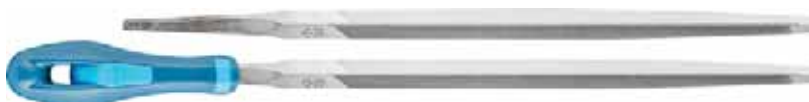
Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1232	125	5	010310	10,0	FH 3	-	10	1232 125 H2
	150	6	010327	12,0	FH 3	-	10	1232 150 H2
	250	10	010358	18,0	FH 4	-	10	1232 250 H2

POS-Verpackung (mit Heft)



1232	125	5	542347	10,0	-	FH 3	5	PF 1232 125 H2
	150	6	542354	12,0	-	FH 3	5	PF 1232 150 H2



Sägefeilen schmal (1237)

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1237	100	4	010365	6,0	FH 2	-	10	1237 100 H2
	125	5	010389	7,0	FH 2	-	10	1237 125 H2
	150	6	010396	8,5	FH 3	-	10	1237 150 H2
	175	7	010402	10,0	FH 4	-	10	1237 175 H2
	200	8	010419	12,0	FH 4	-	10	1237 200 H2



POS-Verpackung (mit Heft)

1237	125	5	542361	7,0	-	FH 2	5	PF 1237 125 H2
	150	6	542378	8,5	-	FH 3	5	PF 1237 150 H2

Sägefeilen extra schmal (1238)

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)



1238	100	4	010426	5,0	FH 2	-	10	1238 100 H2
	150	6	010457	7,0	FH 2	-	10	1238 150 H2

POS-Verpackung (mit Heft)

1238	150	6	542408	7,0	-	FH 2	5	PF 1238 150 H2
------	-----	---	--------	-----	---	------	---	----------------

Sägefeilen doppelt extra schmal (1239)





Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1239	125	5	328286	4,7	FH 2	10	1239 125 H2
	200	8	328316	8,0	FH 3	10	1239 200 H2

Feinsägefeile

Dreieckige Feile im Messerprofil mit Angel. Hieb auf zwei Seiten und der Schmalkante.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

340	110	4 1/2	011157	6,5 x 4,8	FH 2	-	10	340 110 H2
-----	-----	-------	--------	-----------	------	---	----	------------



POS-Verpackung (mit Heft)

340	110	4 1/2	542415	6,5 x 4,8	-	FH 2	5	PF 340 110 H2
-----	-----	-------	--------	-----------	---	------	---	---------------

Kreissägefeile (1230)

Dreieckige Feile mit Angel. Hieb auf drei Seiten, ungleichschenkelige Dreiecksform.





Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1230	200	8	011171	19,5 x 11,0	FH 4	10	1230 200 H2



Bandsägefeilen (1231)

Dreieckige, spitz zulaufende Feile mit Angel. Hieb auf drei Seiten, runde gehauene Kanten. Form D nach DIN 7262. Zum Schärfen von Sägeblättern geeignet.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1231	150	6	011096	14,6	FH 3	10	1231 150 H2
	175	7	011102	15,5	FH 4	10	1231 175 H2
	200	8	011119	17,0	FH 4	10	1231 200 H2

Messerschärffeilen



Messerschärffeilen (1272)



Dreieckige Feile im Messerprofil mit Angel. Hieb auf zwei Seiten und der Schmalkante. Form G nach DIN 7262.

Bestellhinweise:

- Die Ausführung POS wird mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2					
								
			EAN 4007220					

Industrieverpackung (ohne Heft)

1272	200	8	010853	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4/1	-	10	1272 200 H2
	250	10	010860	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4/1	-	10	1272 250 H2

POS-Verpackung (mit Heft)



1272	200	8	542385	20,0 x 6,4 x 1,5	-	FH 4/1	5	PF 1272 200 H2
------	-----	---	--------	------------------	---	--------	---	----------------

Schwertfeile



Schwertfeile

Rautenförmige Feile im Schwertprofil mit Angel. Hieb auf vier Seiten.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
305	200	8	010884	32,0 x 6,0	FH 5/1	10	305 200 H2

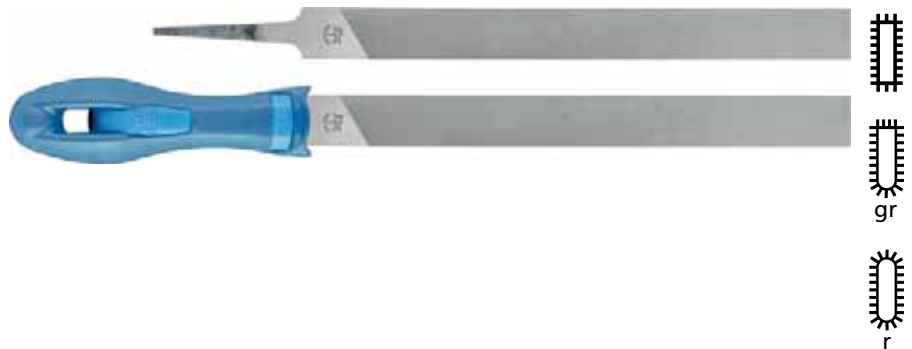
Mühsägefeilen (1212)


Rechteckige Feile mit Angel. In drei Ausführungen verfügbar: Mit zwei geraden Kanten (1212), einer runden und einer geraden Kante (1212 gr), mit zwei runden Kanten (1212 r) und Hieb auf vier Seiten. Form E nach DIN 7276.

Bestellhinweise:

- Die Ausführung POS wird mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft	Inkl. Heft	Bezeichnung
			2	2						
						EAN 4007220				

Industrieverpackung (ohne Heft)

1212	200	8	010914	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 200 H2
	250	10	010921	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 250 H2
	300	12	010938	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 300 H2

Industrieverpackung (ohne Heft) – gr

1212 gr	150	6	010945	16,0 x 3,0	FH 3	-	10	1212 gr 150 H2
	200	8	010952	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 200 H2
	250	10	010976	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 250 H2
	300	12	010983	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 gr 300 H2

POS-Verpackung (mit Heft) – gr

1212 gr	200	8	542248	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 gr 200 H2
---------	-----	---	--------	------------	---	--------	---	-------------------

Industrieverpackung (ohne Heft) – r

1212 r	200	8	011003	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 r 200 H2
	250	10	011027	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 r 250 H2
	300	12	011034	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 r 300 H2

POS-Verpackung (mit Heft) – r

1212 r	200	8	542255	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 200 H2
	250	10	542279	25,0 x 4,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 250 H2

Mühsägefeilen USA-Typ 1212 SP („Mill file“)

Rechteckige, spitz zulaufende Feile mit Angel. Hieb auf vier Seiten. Form E nach DIN 7262.


Bearbeitungsaufgaben:

Schärfen, Entgraten, Flächenbearbeitung

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft	Bezeichnung
			1	2	3				
						EAN 4007220			
1212 SP	150	6	011546	-	011560	16,0 x 3,0	FH 3	10	1212 SP 150 H...
	200	8	011577	011584	011591	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1212 SP 200 H...
	250	10	011607	011614	011621	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1212 SP 250 H...
	300	12	011638	011645	011652	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	1212 SP 300 H...



Kettensägefeilen, rund

Runde Feile für das manuelle Schärfen von Sägeketten mit präzisiertem Spiralhieb für extreme Schärfe und besonders hohe Standzeit. Schärfen die Zahnschneide schnell und riefenfrei. Ermöglichen wirtschaftliches und im Vergleich zum maschinellen Instandsetzen schonenderes Schärfen ohne thermische Belastung durch Reibung.

Vorteile:

- **Classic Line:** Optimale Kombination aus Standzeit und Abtragsleistung, aggressives Feilverhalten für schnelles Schärfen.
- **Premium Line:** Perfekte Schärfe dank innovativem Spiralhieb, erzeugen feine Zahnoberflächen für maximale Schnittleistung, gewährleisten sanfteres Feilgefühl.

Bearbeitbare Werkstoffe:




Stähle bis 1.200 N/mm²

Bearbeitungsaufgaben:

Schärfen

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschte Leistungslinie angeben.
- Lieferbar in unterschiedlichen Durchmessern, passend für alle handelsüblichen Sägeketten.
- Verpackungseinheiten zu 6 und 60 Stück in praktischem Umkarton.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Ø [mm]	Ø [Inch]	Leistungslinie		Kettenteilung [Inch]	Passendes Heft		Bezeichnung
					Classic Line	Premium Line				
										
					EAN 4007220					
412	200	8	3,5	9/64	005194	-	1/4 LP*	SH 220	6	412 200 x 3,5 ...
			4,0	5/32	005217	021897	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	6	412 200 x 4,0 ...
			4,5	11/64	005224	021910	.325	FH 2	6	412 200 x 4,5 ...
			4,8	3/16	005231	021927	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	6	412 200 x 4,8 ...
			5,16	13/64	005248	021934	3/8	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,16 ...
			5,5	7/32	005255	021941	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,5 ...
			6,3	1/4	005262	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 6,3 ...
			7,0	9/32	005279	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,0 ...
			7,9	5/16	005286	-	3/4	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,9 ...

Beachten Sie grundsätzlich die aktuellen Hinweise und Empfehlungen der Hersteller von Geräten und Sägeketten. * LP = Low Profile

Verpackungssystem für PFERD-Kettensägefeilen

6er-Packung

6 Kettensägefeilen



Display-Karton

60 Kettensägefeilen
= 10 Stück 6er-Packungen



Passende Ergonomie-Feilenhefte für Kettensägefeilen von PFERD finden Sie auf Seite 61.

Kettensägefeilen in Kunststofftasche 3er-Verpackung

Drei runde Feilen mit Spiralhieb in verkaufsfördernder Kunststoffverpackung zum Schutz vor Schmutz und Beschädigung.



Vorteile:

- Die vorderseitige Öffnung der Verpackung erleichtert das Entnehmen und Zurückführen der Feilen.
- Classic Line:** Optimale Kombination aus Standzeit und Abtragsleistung, aggressives Feilverhalten für schnelles Schärfen.
- Premium Line:** Perfekte Schärfe dank innovativem Spiralhieb, erzeugen feine Zahnoberflächen für maximale Schnittleistung, gewährleisten sanfteres Feilgefühl.

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschte Leistungslinie angeben.
- Die Kettensägefeile 412, Feilen- \varnothing 3,2 mm, wird mit einer runden, zylindrischen Angel gefertigt.
- Eine Verpackungseinheit enthält vier Kunststoffverpackungen zu jeweils drei Feilen.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	\varnothing [mm]	\varnothing [Inch]	Leistungslinie		Kettenteilung [Inch]	Passendes Heft		Bezeichnung
					Classic Line	Premium Line				
					EAN 4007220					

POS-Verpackung

412	200	8	3,2	1/8	959534	-	1/4 LP*	SH 220	12	412 4x3 200 3,2 ...
			4,0	5/32	958803	056899	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	12	412 4x3 200 4,0 ...
			4,5	11/64	072868	072875	.325	FH 2	12	412 4x3 200 4,5 ...
			4,8	3/16	958810	057339	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	12	412 4x3 200 4,8 ...
			5,16	13/64	056875	063965	3/8	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,16 ...
			5,5	7/32	958827	064214	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,5 ...

Beachten Sie grundsätzlich die aktuellen Hinweise und Empfehlungen der Hersteller von Geräten und Sägeketten. * LP = Low Profile

Kettensägefeilen in Kunststofftasche 2er-Verpackung

Zwei runde Feilen der Classic Line mit Spiralhieb in verkaufsfördernder Kunststoffverpackung zum Schutz vor Schmutz und Beschädigung.



Vorteile:

- Durch die rückseitige überlappende Öffnung rutschen keine Feilen unbeabsichtigt aus der Verpackung.
- Classic Line:** Optimale Kombination aus Standzeit und Abtragsleistung, aggressives Feilverhalten für schnelles Schärfen.

Bestellhinweise:

- Eine Verpackungseinheit enthält zwanzig Kunststoffverpackungen zu jeweils zwei Feilen.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	\varnothing [mm]	\varnothing [Inch]	Leistungslinie	Kettenteilung [Inch]	Passendes Heft		Bezeichnung	
					Classic Line					
					EAN 4007220					

POS-Verpackung

412	200	8	4,0	5/32	005408	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	40	4122 SK-4,0 200 Classic
			4,8	3/16	005415	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	40	4122 SK-4,8 200 Classic
			5,16	13/64	045718	3/8	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,16 200 Classic
			5,5	7/32	005422	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,5 200 Classic

Beachten Sie grundsätzlich die aktuellen Hinweise und Empfehlungen der Hersteller von Geräten und Sägeketten. * LP = Low Profile





Holzhefte für Kettensägefeilen

Das Holzheft für Kettensägefeilen verfügt über einen Anlagewinkel, der einen Feilwinkel von 35° für exaktes und gleichmäßiges Schärfen aller Kettensägezähne vorgibt.

Vorteile:

- Exaktes und gleichmäßiges Feilen dank optimalem Feilwinkel.

Passend für Kettensägefeilen-Ø [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]		Bezeichnung
4,8 / 5,16 / 5,5 / 6,3 / 7,0 / 7,9	015407	100	10	HKSF 100/10
	015391	100	100	HKSF 100/100

FH 1 KSF



KSSL



Ergonomie-Feilenheft, Kettensägeschärflehre


Die Kettensägeschärflehre unterstützt einheitliche Schärferegebnisse, indem sie den richtigen Schärfwinkel vorgibt. Sie wird auf den Zapfen des Ergonomie-Feilenheftes FH 1 KSF aufgesteckt.

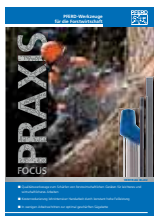
Bestellhinweise:

- Ergonomie-Feilenheft FH 1 KSF bitte separat bestellen.
- Die Kettensägeschärflehre ist in zwei Ausführungen verfügbar: Winkelvorgabe 25°/30°, Winkelvorgabe 30°/35°.

PFERDVALUE:



Passend für Kettensägefeilen-Ø [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]		Bezeichnung
4,0 / 4,5 / 4,8 / 5,16 / 5,5	535707	120	10	FH 1 KSF
	551899	-	10	KSSL 25/30
	536308	-	10	KSSL 30/35



Informationen zur Wartung und Pflege einer Sägekette und zur Instandsetzung weiterer forstwirtschaftlicher Geräte und Zubehör finden Sie in der PRAXIS FOCUS „PFERD-Werkzeuge für die Forstwirtschaft“.



In unserem Pocket Guide „Sägekette schärfen“ haben wir alle wichtigen Informationen, die Sie zum Schärfen Ihrer Sägeketten benötigen, kompakt für Sie zusammengefasst.

Kettensägeschärfgeräte von PFERD sind hervorragend für das manuelle Schärfen von Sägeketten geeignet. Manuelles Schärfen ist wirtschaftlicher und weitaus schonender als maschinelles Schärfen und kann die Nutzungsdauer der Sägekette verlängern.

Vorteile:

- Flexibler Einsatz vor Ort durch kompakten Aufbau der Geräte.
- Einfache Handhabung und vorgegebener Schärfwinkel.
- Lange Nutzungsdauer durch auswechselbare Feilen.
- Präzise und einheitliche Schärfergebnisse auch bei ungeübten Anwendern.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stähle bis 1.200 N/mm²

Bearbeitungsaufgaben:

- Schärfen



Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP CS-X

Das Kettensägeschärfgerät CHAIN SHARP CS-X überzeugt durch eine sehr gute Feilenlage, ergonomische Geräteform und einfachere Handhabung. Das Gerät gibt einen Schärfwinkel von 30° vor. Den definierten Tiefenbegrenzerabstand können Sie der Tabelle entnehmen.

Inhalt:

- Das Kettensägeschärfgerät besteht aus:
- einem Schärfgerät
 - einer Tiefenbegrenzerfeile
 - zwei Kettensägefeilen Classic Line

Bestellhinweise:

- PFERD bietet das Kettensägeschärfgerät CHAIN SHARP CS-X in fünf Ausführungen an, die an unterschiedliche Kettenteilungen angepasst sind.
- Das Schärfgerät wird mit ausführlicher Bedienungsanleitung in einer transparenten wiederverwendbaren Kunststofftasche geliefert, die vor Beschädigung und Verschmutzung schützt.

Vorteile:

- Wechsel vom rechten zum linken Zahn durch Wenden des Gerätes, kein Umbau erforderlich.
- Optimierte Form für präzise Führung und optimale Schärfergebnisse.
- Einfaches Auswechseln der Feilen durch verbesserte Geräteform.
- Gleichzeitiges Schärfen der Zahnschneide und Justieren des Tiefenbegrenzers.

PFERDVALUE:



CS-X-3,2

CS-X-4,0
CS-X-4,8
CS-X-5,16
CS-X-5,5



Passend für Kettensägefeilen-ø [mm]	Passend für Kettensägefeilen-ø [Inch]	EAN 4007220	Kettenteilung [Inch]	Tiefenbegrenzerabstand [mm]	Passende Tiefenbegrenzerfeile		Bezeichnung
3,2	1/8	943731	1/4 LP*	0,45	4132	1	CS-X-3,2
4,0	5/32	835913	3/8 LP*	0,65	4132	1	CS-X-4,0
4,8	3/16	835920	.325	0,65	4132	1	CS-X-4,8
5,16	13/64	835937	3/8	0,65	4132	1	CS-X-5,16
5,5	7/32	835944	.404	0,75	4132	1	CS-X-5,5

* LP = Low Profile



Schärffeilen

Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP



Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP KSSG

Der Umbau des Gerätes zum Schärfen der rechten und linken Schneidzähne erfolgt mit wenigen Handgriffen. Das Gerät gibt einen Schärfwinkel von 35° vor. Den definierten Tiefenbegrenzerabstand können Sie der Tabelle entnehmen.

Inhalt:

- einem Schärfergerät
- einer Kettensägefeile Classic Line
- einer Tiefenbegrenzerfeile
- einem Ergonomie-Feilenheft FH 1 KSF

Vorteile:


- Höchste Präzision für optimale Schärf-ergebnisse.
- Gleichzeitiges Schärfen der Zahnschneide und Justieren des Tiefenbegrenzers.

Bestellhinweise:

- In drei Ausführungen verfügbar, die an unterschiedliche Kettenteile angepasst sind.
- Das Schärfergerät wird mit ausführlicher Bedienungsanleitung in einer transparenten wiederverwendbaren Kunststofftasche geliefert, die vor Beschädigung und Verschmutzung schützt.

PFERDVALUE:



Passend für Kettensägefeilen-Ø [mm]	Passend für Kettensägefeilen-Ø [Inch]	EAN 4007220	Kettenteilung [Inch]	Tiefenbegrenzerabstand [mm]	Passende Tiefenbegrenzerfeile		Bezeichnung
POS-Verpackung							
4,0	5/32	005460	3/8 LP*	0,65	4131	1	KSSG 91-4,0
4,8 / 5,5	3/16 , 7/32	005439	.325	0,65	4130	1	KSSG 90-4,8
		005446	3/8	0,65	4130	1	KSSG 90-5,5

* LP = Low Profile



Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP CS-MT

Die kompakte Schärflösung CHAIN SHARP CS-MT kombiniert eine Kettensägefeile und eine Tiefenbegrenzerfeile in einem ergonomischen Werkzeug. Die definierte Höhenlage der Kettensägefeile erleichtert das Schärfen des Sägezahns und verhindert das Beschädigen von Verbindungsgliedern der Sägekette. Die seitlich angebrachte Tiefenbegrenzerfeile ermöglicht eine individuelle Tiefenbegrenzeinstellung. Die mitgelieferte Lehre berücksichtigt Tiefenbegrenzerabstände von 0,65 mm (.025") für härteres oder 0,75 mm (.030") für weiches Holz.

Inhalt:

- einem Schärfergerät
- einer Kettensägefeile Classic Line
- einer Tiefenbegrenzerfeile
- einem Ergonomie-Feilenheft
- einer Tiefenbegrenzerlehre

Vorteile:


- Kompaktes Schärfergerät.
- Individuelle Einstellung des Tiefenbegrenzers möglich.
- Passend für alle handelsüblichen Kettensägefeilen.
- Lange Nutzungsdauer mit PFERD-Feilen.

Bestellhinweise:

- In vier Ausführungen für die gängigsten Kettenteile verfügbar.
- Das Schärfergerät wird mit ausführlicher Bedienungsanleitung in einer Gürteltasche geliefert, die vor Beschädigung und Verschmutzung schützt.

PFERDVALUE:



Passend für Kettensägefeilen-Ø [mm]	Passend für Kettensägefeilen-Ø [Inch]	EAN 4007220	Kettenteilung [Inch]	Passende Tiefenbegrenzerfeile		Bezeichnung
POS-Verpackung						
4,0	5/32	098646	3/8 LP*	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,0
4,8	3/16	098677	.325	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,8
5,16	13/64	098684	3/8	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,16
5,5	7/32	098707	.404	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,5

* LP = Low Profile


Tiefenbegrenzerfeile für CHAIN SHARP CS-X



Rechteckige Feile mit Hieb auf zwei Seiten. Passend für das Kettensägeschärfgerät CHAIN SHARP CS-X.

Vorteile:

- Exakt auf Tiefenbegrenzer abgestimmte Abtragsleistung.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	EAN 4007220	Querschnitt [mm]	Passend für		Bezeichnung
4132	200	8	2	831335	9,0 x 6,0	CS-X-3,2, CS-X-4,0, CS-X 4,8, CS-X 5,16, CS-X 5,5	10	4132 200


Tiefenbegrenzerfeilen für CHAIN SHARP KSSG



Rechteckige Feile mit Hieb auf zwei Seiten. In zwei verschiedenen Querschnitten verfügbar. Passend für das Kettensägeschärfgerät CHAIN SHARP KSSG.

Vorteile:

- Exakt auf Tiefenbegrenzer abgestimmte Abtragsleistung.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	EAN 4007220	Querschnitt [mm]	Passend für		Bezeichnung
4130	200	8	2	011218	9,0 x 6,0	KSSG 90-4,8, KSSG 90-5,5	10	4130 200
4131	200	8	2	011225	7,0 x 4,5	KSSG 91-4,0	10	4131 200


Flache Kettensägefeilen für Tiefenbegrenzer



Rechteckige Feile mit Angel, mit zwei runden ungehauenen Kanten und Hieb auf zwei Seiten. Form F nach DIN 7262. Flache Kettensägefeilen werden zum Feilen der Tiefenbegrenzer von Sägeketten eingesetzt.

Vorteile:

- Exakt auf Tiefenbegrenzer abgestimmte Abtragsleistung.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
			EAN 4007220				
1213 ruk	150	6	011041	16,0 x 3,0	FH 3	10	1213 ruk 150 H2
	200	8	011058	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1213 ruk 200 H2



Feilen und Raspeln für Holz

Feilen für Holz

PFERD-Qualitätsfeilen, die speziell zum groben Zerspanen von Holz geeignet sind.

Vorteile:

- Hohe Abtragsleistung.
- Gute Spanabfuhr.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Holz
- Kunststoffe



Bearbeitungsaufgaben:

- Flächenbearbeitung
- Bearbeitung von Radien
- Feilen von halbrunden Profilen
- Entgraten
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)



Feilen für Holz


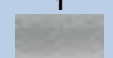
Halbrunde Feile mit Spezialfeilhieb auf zwei Seiten. Form C nach DIN 7263. Ausführung mit Angel.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
1159	200	8	006368	20,0 x 6,0	FH 4/1	10	1159 200 H2
	250	10	006382	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1159 250 H2



Kabinettfeilen

Halbrunde spitz zulaufende Feile mit Spezialhieb auf zwei Seiten. Flachere, breitere Ausführung im Vergleich zur Halbrundfeile. Form F nach DIN 7263. Ausführung mit Angel.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			1				
							
			EAN 4007220				
1158	200	8	009840	23,0 x 4,7	FH 4/1	5	1158 200 H1
	250	10	009857	29,0 x 6,0	FH 4/1	5	1158 250 H1



PFERD-Qualitätsraspeln, die speziell zum groben Zerspanen von Holz geeignet sind.

Vorteile:

- Hohe Abtragsleistung.
- Gute Spanabfuhr.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Holz

Bearbeitungsaufgaben:

- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Anfasen
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)

Bestellhinweis:

- Die Ausführung POS wird mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.
- Bitte gewünschten Hieb angeben.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt das Ergonomie-Feilenheft für komfortables Arbeiten.




Flachstumpfe Holzraspeln

Rechteckige Feile mit Hieb auf drei Seiten, flache Seiten mit Raspelhieb, eine Kante mit Feilhieb, eine Kante ungehauen. Form A nach DIN 7263. Ausführung mit Angel.



PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2						
										
EAN 4007220										

Industrieverpackung (ohne Heft)

1512	200	8	-	009550	20,0 x 6,5	FH 4/1	-	10	1512 200 H...
	250	10	009567	009574	25,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1512 250 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1512	200	8	-	542125	20,0 x 6,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 200 H...
	250	10	-	542132	25,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 250 H...





Halbrunde Holzraspeln

Halbrunde, spitz zulaufende Feile mit Raspelhieb auf zwei Seiten. Form C nach DIN 7263. Ausführung mit Angel.



PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			1	2	3					
										
EAN 4007220										

Industrieverpackung (ohne Heft)

1552	150	6	-	009598	-	16,0 x 6,0	FH 3	-	10	1552 150 H...
	200	8	009611	009628	-	21,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1552 200 H...
	250	10	009659	009666	009673	25,0 x 8,5	FH 4/1	-	10	1552 250 H...
	300	12	009697	009703	-	30,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1552 300 H...

POS-Verpackung (mit Heft)

1552	150	6	-	542163	-	16,0 x 6,0	-	FH 3	5	PF 1552 150 H...
	200	8	542187	542194	-	21,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 200 H...
	250	10	-	542217	-	25,0 x 8,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 250 H...

Feilen und Raspeln für Holz

Holzraspeln


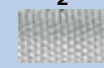


Runde Holzraspeln (1562)

Runde, spitz zulaufende Feile mit umlaufendem Raspelhieb. Form E nach DIN 7263. Ausführung mit Angel. Zur Bearbeitung von Radien und zum Feilen von Profilen mit Innenradien geeignet.

PFERDVALUE:



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft	Inkl. Heft		Bezeichnung
			2	3	5					
										
			EAN 4007220							

Industrieverpackung (ohne Heft)

1562	200	8	009710	9,5	FH 4	-	10	1562 200 H2
	250	10	009727	11,5	FH 4	-	10	1562 250 H2





POS-Verpackung (mit Heft)

1562	200	8	542224	9,5	-	FH 4	5	PF 1562 200 H2
	250	10	542231	11,5	-	FH 4	5	PF 1562 250 H2



Kabinettraspeln (1558)

Halbrunde, spitz zulaufende Feile mit Raspelhieb auf zwei Seiten. Form D nach DIN 7263. Ausführung mit Angel. Breiter und flacher als halbrunde Holzraspel. Zur Bearbeitung von Flächen, Radien, halbrunden Profilen und Kanten (Anfasen und Verrunden) geeignet.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			2	3	5				
									
									
									
			EAN 4007220						
1558	200	8	009758	-	-	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1558 200 H...
	250	10	009789	009796	009802	29,0 x 7,0	FH 4/1	5	1558 250 H...
	300	12	009819	-	-	34,0 x 8,0	FH 5/1	5	1558 300 H...



Hufhobel

Rechteckige Feile mit Angel und Zahnung auf vier Seiten. Eine Seite fein, eine Seite grob. Zum Planhobeln der Huffläche, zur Feinbearbeitung der Hufwand, zum Feilen der Zehen sowie zur Bearbeitung der Hufnägel nach dem Unterhauen geeignet.

Vorteile:

- Lange Standzeit.
- Sehr gute Oberflächengüte.
- Kräfte und Rücken schonend.
- Angenehmes Feilgefühl für Mensch und Tier.

Bearbeitbare Werkstoffe:



Holz, Horn

Anwendungsempfehlungen:

- Der PFERD-Hufhobel kann mit den handelsüblichen Feilengriffen der entsprechenden Größe eingesetzt werden.

PFERDVALUE:





Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Zahnung	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			gefräst				
							
			EAN 4007220				
3515	350	14	809631	44,0 x 6,0	FH 5	5	3515 350

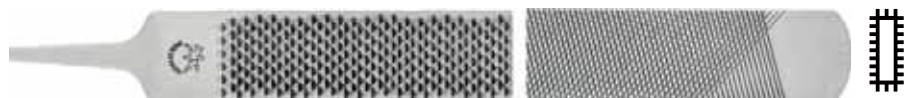
Huf raspel mit Angel

Rechteckige Feile mit Angel und Hieb auf vier Seiten, eine flache Seite mit Raspelhieb, eine flache Seite mit Kreuzhieb, zwei Kanten mit Feilhieb. Form B nach DIN 7263.

Vorteile:

- Sehr robustes Werkzeug.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb	Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			Raspel-/Feilhieb 1				
							
			EAN 4007220				
3510	350	14	009901	40,0 x 6,0	FH 5	5	3510 350 H1



Spezialraspeln von PFERD werden von zahlreichen Profis aus vielen Branchen für verschiedene Anwendungen eingesetzt. Zur Bearbeitung von Schnitzereien, Plastiken, Reliefornamenten, Gießereimodellen und schwer zugänglichen Stellen.

Vorteile:

- Universell auf zahlreichen Werkstoffen einsetzbar.
- Anwendungsorientierte Ausführungen.



Bearbeitbare Werkstoffe:

- Holz
- Weiche Steine
- Kunststoffe
- Horn



Bildhauer-Feilraspel



Halbrunde Feilraspel mit zwei gebogenen Enden mit jeweils unterschiedlichen Hieben (Feilhieb und Raspelhieb).

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
			2  EAN 4007220		
3553	200	8	009932	5	3553 200 H2



Treppenbauer-Feilraspel



Feilraspel mit zwei halbrunden, gebogenen Enden mit Raspelhieb auf Außenradius und Feilhieb auf Innenradius.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
			2  EAN 4007220		
3554	250	10	009529	5	3554 250 H2



Treppenbauer-Raspel

Halbrunder, gebogener Feilenkörper mit Raspelhieb auf der Halbrundseite. Stark gebogenes, halb rundes Profil ermöglicht die Bearbeitung unterschiedlicher Radien. Zur Nachbearbeitung von Handläufen, Verzierungen, Schnitzereien, Plastiken und Gießereimodellen geeignet.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Hieb		Bezeichnung
			2  EAN 4007220		
3556	250	10	009512	2	3556 250 H2



Nadelraspel-Set

Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an Nadelraspeln zur Bearbeitung schwer zugänglicher Stellen.

Inhalt:

Sechs Nadelraspeln:

- flachspitz
- flachstumpf
- dreikant
- vierkant
- rund
- halbrund

Vorteile:

- Dank geschmiedeter Schäfte mit oder ohne Feilenheft einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Holz, weiche Steine, Kunststoffe, Horn

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung, Anfasen, Verrunden

Bestellhinweise:

- Wird in übersichtlicher vor Schmutz und Beschädigung schützender Kunststofftasche geliefert.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Inhalt [Stück]		Bezeichnung
			2			
						
			EAN 4007220			
220	140	5 1/2	272855	6	1	220 140 H2










Präzisionsfeilen von PFERD entsprechen höchsten Ansprüchen an Formgenauigkeit, Schneidleistung und Standzeit. Präzisionsfeilen sind gegenüber Werkstattfeilen exakter in ihrer Geometrie.

Sie werden im Vorrichtung- und Werkzeugbau, insbesondere für die Fertigung von Werkzeugen zum Stanzen, Formen, Schmieden, Prägen von Serienartikeln usw., eingesetzt.

Präzisionsfeilen sind auch für Installationsarbeiten und zum Bau von komplizierten Apparaten und Maschinen, der höchste Präzision erfordert, geeignet. Der Querschnitt aller Präzisionsfeilen wird im hiebfreien Bereich gemessen.

Hiebtabelle Präzisionsfeilen

Anzahl der Hiebe pro cm

Feilensorte	Hiebe	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb	Schweizer Hieb
		00	0	1	2	3	4	5
								
		[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]	[Hiebe/cm]
Angelfeilen Nr. 800–875 100, 150 und 200 mm		16	20	25	31	38	46	56
Angelfeilen Nr. 800–875 250 mm		12	16	20	25	31	38	46
CORINOX-Feilen Nr. 800–860 150 und 200 mm		16	20	–	31	–	–	–
CORRADI-Nadelfeilen Nr. 101–115		20	25	31	38	46	56	–
CORINOX-Nadelfeilen Nr. 101–108		–	25	–	38	–	–	–
CORRADI-Hemmungsfeilen Nr. 251–262		–	25	–	38	–	56	68
CORRADI-Handy-Feilen Nr. 301–305		16	–	25	–	–	–	–
CORRADI-Riffelfeilen Nr. 501–552 150 mm		–	25	–	38	–	56	–
CORRADI-Riffelfeilen Nr. 602–621 180 mm		–	16	–	25	–	–	–
CORRADI-Riffelfeilen Nr. 651–659 300 mm		–	12	–	20	–	–	–



Angelfeilen

Kleine, handliche Feilen für den Einsatz auf filigranen Bauteilen.

Vorteile:

- Kleine und handliche Auslegung.
- Besonders gut zur Bearbeitung kleiner und filigraner Werkstücke geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

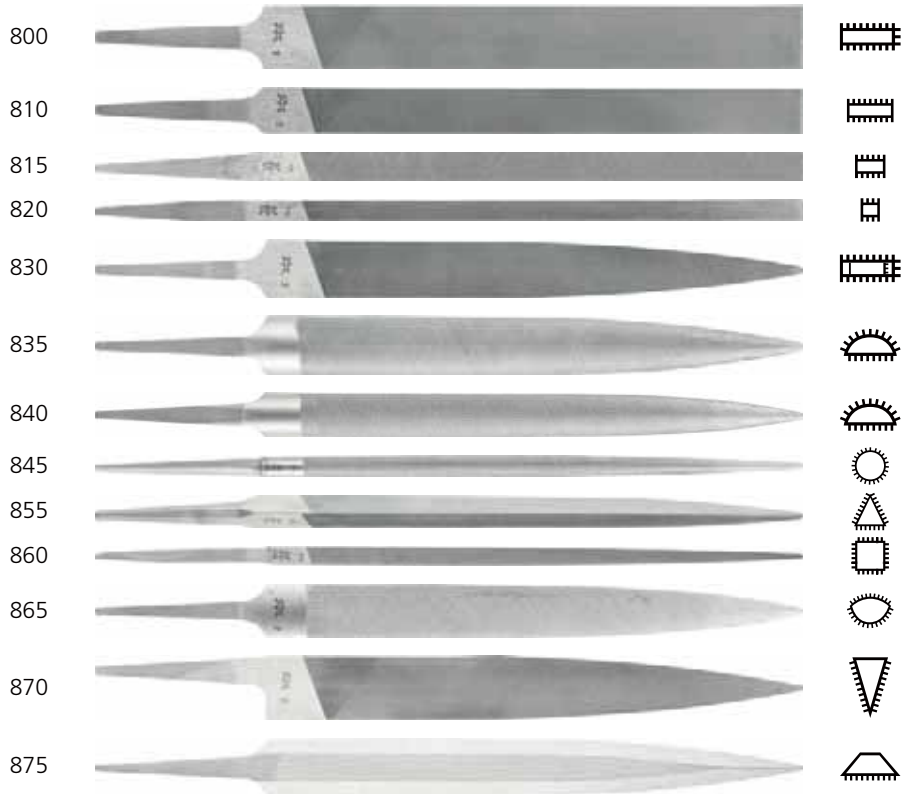
Stähle bis 1.200 N/mm²


Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden), Schlichten








Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb						Querschnitt [mm]	Pas-sendes Heft		Bezeichnung
			00	0	1	2	3	4				
EAN 4007220												
Ansatzfeilen, flachstumpf	100	4	279595	279601	279618	279625	279632	279649	13,0 x 3,0	FH 2	12	800 100 H...
	150	6	279656	279663	279670	279687	279694	279700	18,0 x 4,0	FH 3	12	800 150 H...
	200	8	279717	279724	279731	279748	279755	279762	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	800 200 H...
Stiftenfeilen, normal	150	6	279793	279809	-	279816	-	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	810 150 H...
	200	8	279823	279830	-	279847	-	-	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	810 200 H...
	250	10	279854	279861	-	279878	-	-	18,0 x 6,0	FH 4/1	12	810 250 H...
Stiftenfeilen, schmal	150	6	279885	279892	-	279908	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	815 150 H...
	200	8	279915	279922	-	279939	-	-	10,0 x 4,5	FH 3	12	815 200 H...
	250	10	279946	279953	-	279960	-	-	12,0 x 5,0	FH 3	12	815 250 H...
Stiftenfeilen, sehr schmal	150	6	279977	279984	-	279991	-	-	6,0 x 3,0	FH 2	12	820 150 H...
	200	8	280003	280010	-	280027	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	820 200 H...
Flachspitz, dünn	150	6	-	280058	-	280065	-	-	16,0 x 2,0	FH 3	12	830 150 H...
Halbrund	100	4	280072	280089	280096	280102	280119	280126	12,0 x 3,5	FH 2	12	835 100 H...
	150	6	280133	280140	280157	280164	280171	280188	16,0 x 4,5	FH 3	12	835 150 H...
	200	8	280195	280201	280218	280225	280232	-	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	835 200 H...
	250	10	280256	280263	280270	-	-	-	25,0 x 7,0	FH 4/1	12	835 250 H...
Halbrund, schlank	150	6	280317	280324	280331	280348	-	-	12,0 x 3,5	FH 3	12	840 150 H...
Rund	100	4	-	280379	-	280393	-	-	4,0	FH 2	12	845 100 H...
	150	6	-	280416	280423	280430	280447	-	6,0	FH 3	12	845 150 H...
	200	8	-	280454	280461	280478	280485	-	8,0	FH 4	12	845 200 H...

Fortsetzung siehe nächste Seite

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb						Querschnitt [mm]	Pas-sendes Heft		Bezeichnung
			00	0	1	2	3	4				
												
EAN 4007220												
Dreikant	100	4	-	-	280522	280539	-	-	6,0	FH 2	12	855 100 H...
	150	6	-	280553	280560	280577	280584	-	10,0	FH 3	12	855 150 H...
	200	8	-	280591	280607	280614	280621	-	14,0	FH 4	12	855 200 H...
Vierkant	150	6	-	280676	280683	280690	-	-	6,0	FH 3	12	860 150 H...
	200	8	-	280713	280720	280737	280744	-	8,0	FH 4	12	860 200 H...
Vogelzunge	150	6	-	-	-	280768	-	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	865 150 H...
Messer	150	6	-	280812	-	280829	-	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	870 150 H...
	200	8	-	280836	-	280843	-	-	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	870 200 H...
Barett	150	6	-	280850	-	280867	-	-	16,0 x 4,0	FH 3	12	875 150 H...
	200	8	-	280874	-	280881	-	-	21,0 x 5,0	FH 4/1	12	875 200 H...



CORINOX-Feilen

CORINOX-Feilen besitzen eine außergewöhnliche Oberflächenhärte von 1.200 HV (Härte Vickers) und können zum präzisen Feilen sehr kleiner und filigraner Bauteile eingesetzt werden.

Vorteile:

- Extrem verschleiß- und standfest dank hoher Oberflächenhärte.
- Auch auf schwer feilbaren Werkstoffen einsetzbar.
- Setzen sich nicht zu.
- Späne können leicht abgeklöpft werden.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX), Hochwarmfeste Werkstoffe, NE-Metall hart, Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden), Schlichten

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.

COR 800



COR 810



COR 835



COR 845







COR 855



COR 860



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb			Querschnitt [mm]	Passendes Heft		Bezeichnung
			00	0	2				
									
			EAN 4007220						
Ansatzfeilen, flachstumpf	150	6	304082	304099	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	COR 800 150 H...
	200	8	304105	304112	304129	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 800 200 H...
	250	10	669464	669471	669488	25,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 800 250 H...
Stiftenfeilen, normal	150	6	304136	304143	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	COR 810 150 H...
	200	8	304150	304167	317785	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 810 200 H...
Angelfeilen, halbrund	150	6	-	304174	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	COR 835 150 H...
	200	8	-	304181	317792	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 835 200 H...
Rund	200	8	-	304198	317808	8,0	FH 4	12	COR 845 200 H...
Dreikant	200	8	-	304211	317815	14,0	FH 4	12	COR 855 200 H...
Vierkant	150	6	-	304204	317822	6,0	FH 3	12	COR 860 150 H...





CORINOX-Nadelfeilen

CORINOX-Nadelfeilen besitzen eine außergewöhnliche Oberflächenhärte von 1.200 HV (Härte Vickers) und können zum präzisen Feilen sehr kleiner und filigraner Bauteile eingesetzt werden.

Vorteile:

- Extrem verschleiß- und standfest dank hoher Oberflächenhärte.
- Auch auf schwer feilbaren Werkstoffen einsetzbar.
- Setzen sich nicht zu.
- Späne können leicht abgeklopft werden.
- Können aufgrund ihrer geschmiedeten Angel mit oder ohne Feilenheft eingesetzt werden.

Bearbeitbare Werkstoffe:


Edelstahl (INOX), Hochwarmfeste Werkstoffe, NE-Metall hart, Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden), Schlichten

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Angel-ø [mm]	Querschnitt [mm]		Bezeichnung
			0	2				
			EAN 4007220					
Flachspitz	180	7	304006	304013	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 101 180 H...
Flachstumpf	180	7	303962	303979	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 102 180 H...
Dreikant	180	7	304020	304037	3,5	4,1	12	COR 104 180 H...
Vierkant	180	7	304044	304051	3,5	2,7	12	COR 105 180 H...
Rund	180	7	304068	304075	3,5	3,5	12	COR 106 180 H...
Halbrund	180	7	303986	303993	3,5	6,0 x 2,0	12	COR 108 180 H...



Seit 1910 stellt die Firma CORRADI S. p. A. in Maser/Oberitalien Präzisionsfeilen her, die das PFERD-Feilenprogramm optimal ergänzen.

Präzisionsfeilen der Marke CORRADI werden auf der Grundlage langjähriger Erfahrungen und modernster Fertigungstechnik in der Tradition der Schweizer Uhrenherstellung gefertigt.

CORRADI zählt heute zu den führenden Herstellern von Präzisionsfeilen, Angelfeilen, Nadelfeilen, Riffelfeilen sowie Spezialfeilen und fertigt mit höchstem Qualitätsanspruch.



CORRADI-Nadelfeilen

Eignen sich hervorragend zur Bearbeitung von kleinsten Flächen, Durchbrüchen, Geometrien, Profilen und Radien.

Vorteile:

- Aufgrund ihrer geschmiedeten Angel mit oder ohne Nadelfeilenheft einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²


Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Schlichten

Bestellhinweise:

- Die Nadelfeilen-Hiebe 00, 0, 1, 2, 3, 4, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, sind nicht aus Lagervorrat lieferbar. Daher beträgt die Lieferzeit für diese Feilen ca. 8 Wochen.
- Bitte gewünschten Hieb angeben.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb						Angel- ø [mm]	Quer- schnitt [mm]		Bezeichnung
			00	0	1	2	3	4				
EAN 4007220												
Flachspitz	160	6 1/4	-	-	272947	272954	-	-	3,25	5,5 x 1,4	12	101 160 H...
Flachstumpf	140	5 1/2	-	273111	273128	273135	273142	-	3,0	5,1 x 1,3	12	102 140 H...
	160	6 1/4	-	273173	273180	273197	273203	273210	3,25	5,5 x 1,4	12	102 160 H...
	180	7	273227	273234	273241	273258	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	102 180 H...
	200	8	-	273296	273302	273319	-	-	3,75	6,4 x 1,6	12	102 200 H...
Vogelzunge	160	6 1/4	-	273418	273425	273432	-	-	3,25	5,2 x 2,3	12	103 160 H...
Dreikant	140	5 1/2	-	273593	273609	273616	273623	-	3,0	3,5	12	104 140 H...
	160	6 1/4	-	273654	273661	273678	273685	273692	3,25	3,7	12	104 160 H...
	180	7	273708	273715	-	273739	-	-	3,5	4,1	12	104 180 H...
	200	8	273760	273777	-	273791	273807	-	3,75	4,4	12	104 200 H...
Vierkant	140	5 1/2	-	273838	273845	273852	-	-	3,0	2,4	12	105 140 H...
	160	6 1/4	-	273890	273906	273913	273920	-	3,25	2,5	12	105 160 H...
	180	7	273944	273951	-	273975	-	-	3,5	2,7	12	105 180 H...
	200	8	274002	274019	-	274033	-	-	3,75	3,0	12	105 200 H...
Rund	140	5 1/2	-	274071	274088	274095	-	-	3,0	3,0	12	106 140 H...
	160	6 1/4	-	274132	274149	274156	-	274170	3,25	3,25	12	106 160 H...
	180	7	274187	274194	274200	274217	274224	-	3,5	3,5	12	106 180 H...
	200	8	274248	274255	274262	274279	-	-	3,75	3,75	12	106 200 H...
Messer	160	6 1/4	-	274378	274385	274392	-	-	3,25	5,8 x 1,7	12	107 160 H...
Halbrund	140	5 1/2	-	274552	274569	274576	274583	-	3,0	5,0 x 1,7	12	108 140 H...
	160	6 1/4	-	274613	274620	274637	274644	-	3,25	5,6 x 1,8	12	108 160 H...
	180	7	274668	274675	-	274699	-	-	3,5	6,0 x 2,0	12	108 180 H...
	200	8	274729	274736	-	274750	274767	274774	3,75	6,5 x 2,0	12	108 200 H...
Barett	140	5 1/2	-	274798	274804	274811	-	-	3,0	5,0 x 2,1	12	109 140 H...
	160	6 1/4	-	274859	274866	274873	-	-	3,25	5,3 x 2,1	12	109 160 H...



266



NFB

Nadelfeilen-Sets


Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an Nadelfeilen.

Inhalt:

- 12 Nadelfeilen:
- flachspitz (101)
 - flachstumpf (102)
 - Vogelzunge (103)
 - dreikant (104)
 - vierkant (105)
 - rund (106)
 - Messer (107)
 - halbrund (108)
 - Barett (109)
 - flachspitz mit runden Kanten (113)
 - flachstumpf mit runden Kanten (114)
 - Vogelzunge rundoval (115)

Bestellhinweise:

- Die Profile flachspitz (101) 140, 180 und 200 mm, Vogelzunge (103) 140, 180 und 200 mm, Messer (107) 140 und 180 mm, Barett (109) 180 und 200 mm, flachspitz mit runden Kanten (113) sind nicht einzeln, sondern nur in den Sets erhältlich.
- Werden in PVC-Rolltasche oder praktischer Kunststoffbox geliefert.
- Bitte gewünschten Hieb angeben.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb			Inhalt [Stück]		Bezeichnung
		0	1	2			
		EAN 4007220					
140	5 1/2	-	272794	-	12	1	266/14 140 H...
160	6 1/4	-	272800	284186	12	1	266/16 160 H...
180	7	272817	-	-	12	1	266/18 180 H...
200	8	272824	-	-	12	1	266/20 200 H...
140	5 1/2	-	309216	-	12	1	NFB 120 140 H...
160	6 1/4	-	309223	272848	12	1	NFB 125 160 H...

Nadelfeilen-Sets



Nadelfeilen-Set

Enthält eine anwendungsorientierte Auswahl an PFERD-Nadelfeilen.

Inhalt:

- 6 Nadelfeilen:
- flachspitz (101)
 - flachstumpf (102)
 - dreikant (104)
 - halbrund (108)
 - vierkant (105)
 - rund (106)

Bestellhinweise:

- Werden in einem handlichen, vor Schmutz und Beschädigung schützenden Karton geliefert.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Inhalt [Stück]		Bezeichnung
		1			
		EAN 4007220			
160	6 1/4	009222	6	1	PF 263 160 H1



CORRADI-Hemmungsfeilen

CORRADI-Hemmungsfeilen werden zur Durchführung feinsten, filigranen Bearbeitungsaufgaben, zur Erzielung feinsten Oberflächen, für Korrekturen von Werkzeugformen sowie für feine Schlichtarbeiten in der Feinmechanik, Schmuck- und Uhrenindustrie eingesetzt. Sie verfügen über hochpräzise Formen, feinste Hiebe und sind in kleinsten Baugrößen erhältlich.

Vorteile:

- Sehr verschleißfest.
- Entsprechen höchsten Qualitätsansprüchen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²



Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Schlichten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)

Anwendungsempfehlungen:

- Werden aufgrund ihrer geschmiedeten Angel in der Regel ohne Feilenheft eingesetzt.
- Für Anwender, die ein Heft bevorzugen, können die Feilen mit dem Schnellspannheft SH 220 eingesetzt werden.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Angel-ø [mm]	Querschnitt [mm]	Gesamtlänge [mm]	Schaftlänge [mm]		Bezeichnung
			4						
									
			EAN 4007220						
Flachstumpf	140	5 1/2	276549	2,7	5,0 x 1,2	56	70	12	252 140 H4
Dreikant	140	5 1/2	276587	2,2	3,0	41	85	12	254 140 H4
Vierkant	140	5 1/2	276600	2,2	2,0	65	72	12	255 140 H4
Rund	140	5 1/2	276624	2,2	1,8	67	70	12	256 140 H4
Messer	140	5 1/2	276648	2,2	4,3 x 1,3	58	73	12	257 140 H4
Halbrund	140	5 1/2	276662	2,2	3,7 x 1,3	40	90	12	258 140 H4
Barett	140	5 1/2	276709	2,2	3,7 x 1,3	42	92	12	260 140 H4





CORRADI-Hemmungsfeilen-Sets

Enthalten eine anwendungsorientierte Auswahl an CORRADI-Hemmungsfeilen für filigrane Bearbeitungsaufgaben. In zwei sehr feinen Hieblichten verfügbar.

Inhalt:

12 Hemmungsfeilen:

- flachspitz (251)
- flachstumpf (252)
- Vogelzunge (253)
- dreikant (254)
- vierkant (255)
- rund (256)
- Messer (257)
- halbrund (258)
- halbrund, Halbrundseite ungehauen (259)
- Barett (260, 261)
- flachstumpf schmal (262)

Folgende Hemmungsfeilen sind nicht einzeln, sondern nur in den Sets erhältlich:

Hieb 4 und Hieb 5:


- flachspitz (251)
- Vogelzunge (253)
- halbrund, Halbrundseite ungehauen (259)
- Barett (261)
- flachstumpf schmal (262)

Hieb 5:

- flachstumpf (252)
- dreikant (254)
- vierkant (255)
- rund (256)
- Messer (257)
- halbrund (258)
- Barett (260)

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.

Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Inhalt [Stück]		Bezeichnung
		4	5			
		EAN 4007220				
140	5 1/2	281413	281420	12	1	270 140 H ...



CORRADI-Handy-Feilen

Nadelfeilenähnliche Präzisionsfeilen. Eignen sich für die Bearbeitung von kleinsten und schwer zugänglichen Stellen auf Metallen und Kunststoffen, z. B. im Werkzeug- und Formenbau zur Nachbearbeitung von Press-, Schmiede- und Gießwerkzeugen.

Vorteile:

- Präzise Form in einer schmalen, feinen Ausführung.
- Laufen sehr spitz zu.
- Hohe Robustheit lässt höheren Arbeitsdruck zu.
- Aufgrund ihrer geschmiedeten Angel ohne Feilenheft einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

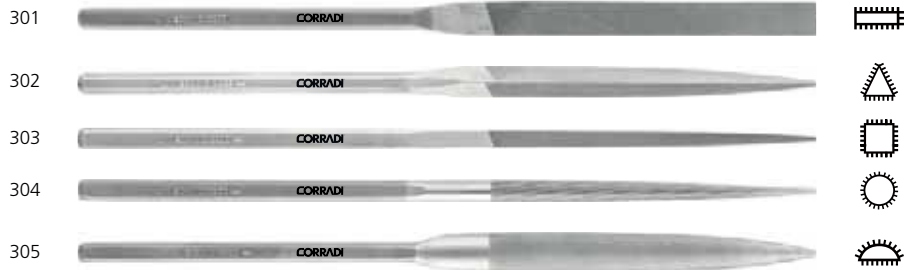
Stähle bis 1.200 N/mm², Kunststoffe


Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Schlichten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Querschnitt [mm]		Bezeichnung
			00	1			
			EAN 4007220				
Flachstumpf	215	8 1/2	280898	280904	10,0 x 2,5	12	301 215 H...
Dreikant	215	8 1/2	280911	280928	9,5	12	302 215 H...
Vierkant	215	8 1/2	280935	280942	5,0 x 5,0	12	303 215 H...
Rund	215	8 1/2	280959	280966	6,5	12	304 215 H...
Halbrund	215	8 1/2	280973	280980	12,0 x 3,5	12	305 215 H...

CORRADI-Handy-Feilen-Sets

CORRADI-Handy-Feilen-Sets

Enthalten eine anwendungsorientierte Auswahl an CORRADI-Handy-Feilen für die Bearbeitung kleinster, schwer zugänglicher Stellen.


Inhalt:

- Fünf Handy-Feilen:
- flachstumpf (301)
 - dreikant (302)
 - vierkant (303)
 - rund (304)
 - halbrund (305)

Bestellhinweise:

- Werden in einer vor Schmutz, Korrosion und Beschädigung schützenden Kunststofftasche geliefert.



Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Inhalt [Stück]		Bezeichnung
		00	1			
		EAN 4007220				
215	8 1/2	281437	281444	5	1	320 215 H...



CORRADI-Handy-Raspeln



Nadelfeilenähnliche Präzisionsraspeln, die sich zur Bearbeitung von Flächen und Konturen an schwer zugänglichen Stellen eignen oder zur Nachbearbeitung von Werkstücken, z. B. Verzierungen, Gießereimodellen, Schnitzereien, Plastiken.

Vorteile:

- Präzise Form in einer schmalen, feinen Ausführung.
- Laufen sehr spitz zu.
- Hohe Robustheit lässt höheren Arbeitsdruck zu.
- Aufgrund ihrer geschmiedeten Angel ohne Feilenheft einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:




Holz, Kunststoffe, weiche Steine

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Schlichten, Flächenbearbeitung, Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Querschnitt [mm]		Bezeichnung
			0	2			
							
EAN 4007220							
Flachstumpf	215	8 1/2	280997	281000	10,0 x 2,5	12	351 215 H...
Dreikant	215	8 1/2	281017	281024	9,5	12	352 215 H...
Vierkant	215	8 1/2	-	281048	6,0	12	353 215 H...
Rund	215	8 1/2	-	281062	6,5	12	354 215 H...
Halbrund	215	8 1/2	281079	281086	12,0 x 9,5	12	355 215 H...



CORRADI-Riffelfeilen Serie 501–516

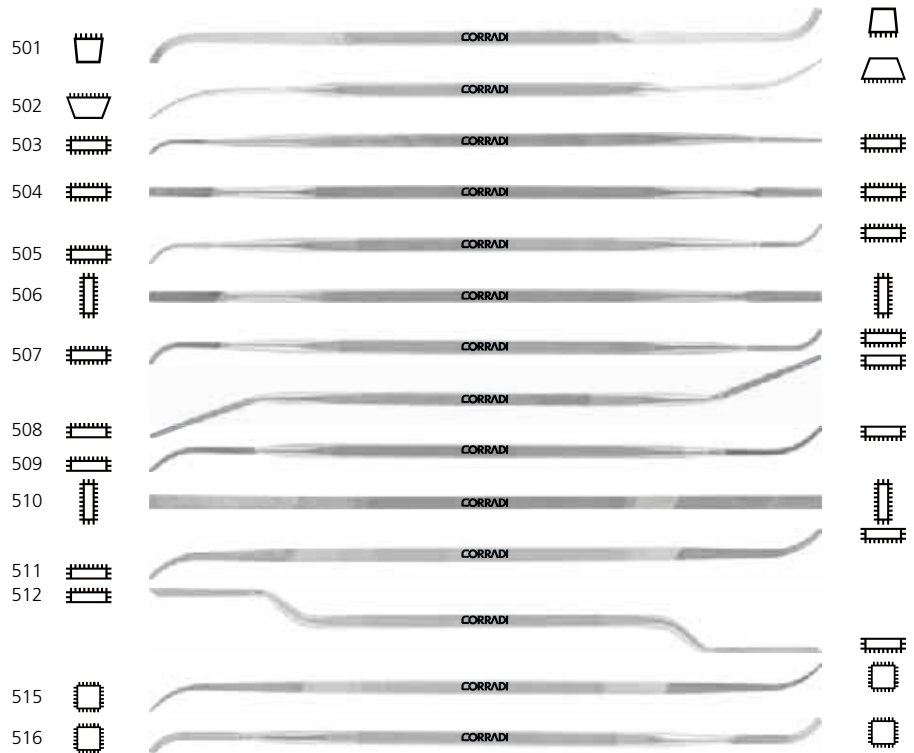
Riffelfeilen der Länge 150 mm (kleinste Ausführung).



Vorteile:

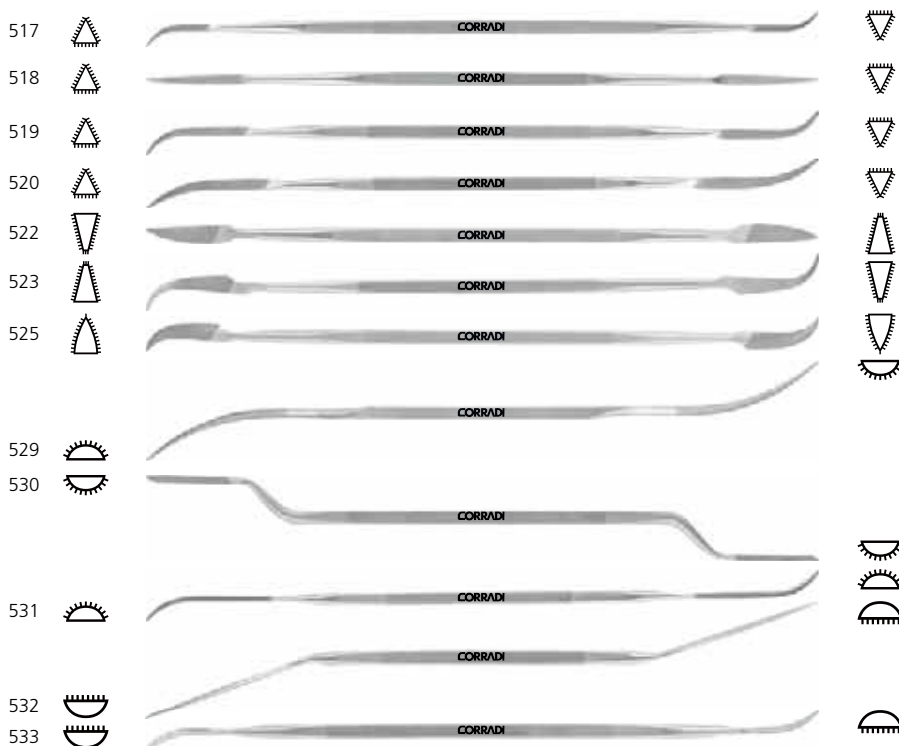
- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			2  EAN 4007220				
501	150	6	276778	3,2 x 3,2	RFH 150	12	501 150 H2
502	150	6	276808	4,0 x 1,3	RFH 150	12	502 150 H2
503	150	6	276839	2,3 x 1,2	RFH 150	12	503 150 H2
504	150	6	276860	2,3 x 1,2	RFH 150	12	504 150 H2
505	150	6	276891	2,3 x 1,2	RFH 150	12	505 150 H2
506	150	6	276921	2,7 x 1,5	RFH 150	12	506 150 H2
507	150	6	276952	2,7 x 1,5	RFH 150	12	507 150 H2
508	150	6	276983	3,5 x 1,5	RFH 150	12	508 150 H2
509	150	6	277010	3,5 x 1,5	RFH 150	12	509 150 H2
510	150	6	277041	3,2 x 3,2	RFH 150	12	510 150 H2
511	150	6	277072	3,2 x 3,2	RFH 150	12	511 150 H2
512	150	6	277102	3,8 x 1,7	RFH 150	12	512 150 H2
515	150	6	277195	3,2 x 3,2	RFH 150	12	515 150 H2
516	150	6	277225	1,7 x 1,7	RFH 150	12	516 150 H2



CORRADI-Riffelfeilen Serie 517-533



Riffelfeilen der Länge 150 mm (kleinste Ausführung).

Vorteile:

- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			2				
							
			EAN 4007220				
517	150	6	277256	1,7	RFH 150	12	517 150 H2
518	150	6	277287	2,2	RFH 150	12	518 150 H2
519	150	6	277317	2,6	RFH 150	12	519 150 H2
520	150	6	277348	3,0	RFH 150	12	520 150 H2
522	150	6	277409	1,4 x 4,3	RFH 150	12	522 150 H2
523	150	6	277430	1,4 x 4,2	RFH 150	12	523 150 H2
525	150	6	277492	1,5 x 4,0	RFH 150	12	525 150 H2
529	150	6	277614	4,1 x 2,4	RFH 150	12	529 150 H2
530	150	6	277645	4,5 x 1,6	RFH 150	12	530 150 H2
531	150	6	277676	4,6 x 1,3	RFH 150	12	531 150 H2
532	150	6	277706	4,5 x 1,4	RFH 150	12	532 150 H2
533	150	6	277737	5,2 x 1,5	RFH 150	12	533 150 H2



CORRADI-Riffelfeilen Serie 536–552

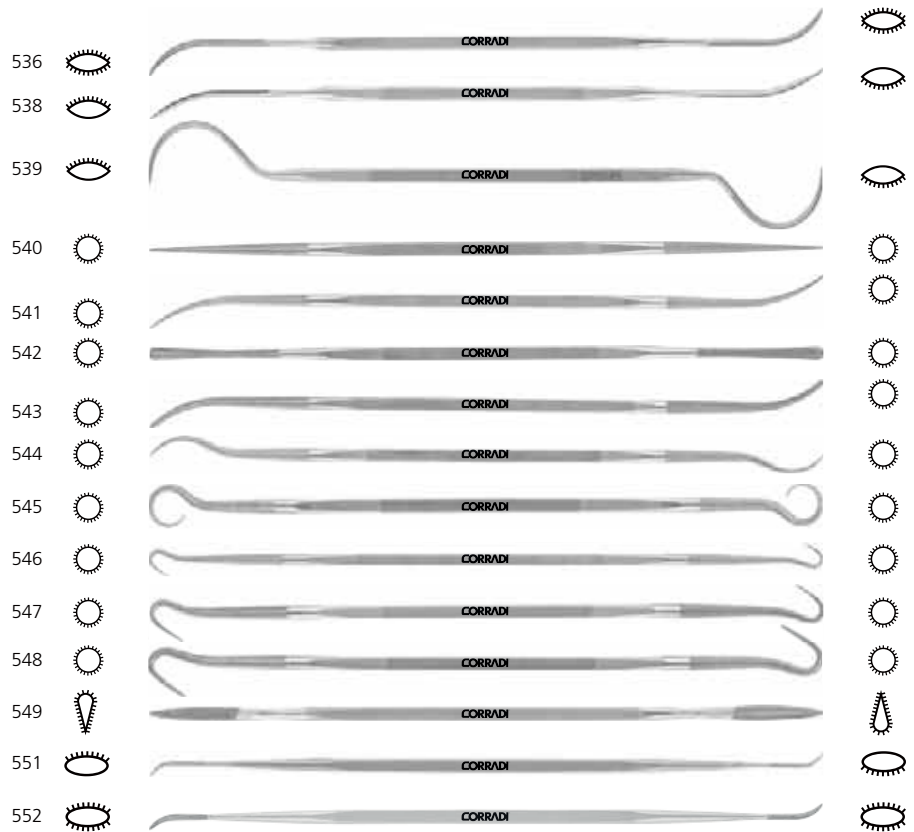
Riffelfeilen der Länge 150 mm (kleinste Ausführung).



Vorteile:

- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb	Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			2  EAN 4007220				
536	150	6	277829	3,6 x 2,1	RFH 150	12	536 150 H2
538	150	6	277881	3,6 x 2,1	RFH 150	12	538 150 H2
539	150	6	277911	3,7 x 1,7	RFH 150	12	539 150 H2
540	150	6	277942	3,5	RFH 150	12	540 150 H2
541	150	6	277973	3,5	RFH 150	12	541 150 H2
542	150	6	278000	3,0	RFH 150	12	542 150 H2
543	150	6	278031	3,2	RFH 150	12	543 150 H2
544	150	6	278062	3,2	RFH 150	12	544 150 H2
545	150	6	278093	3,2	RFH 150	12	545 150 H2
546	150	6	278123	2,6	RFH 150	12	546 150 H2
547	150	6	278154	3,2	RFH 150	12	547 150 H2
548	150	6	278185	3,2	RFH 150	12	548 150 H2
549	150	6	278215	3,5 x 1,8	RFH 150	12	549 150 H2
551	150	6	278277	1,6 x 1,1	RFH 150	12	551 150 H2
552	150	6	278307	2,2 x 1,4	RFH 150	12	552 150 H2



CORRADI-Riffelfeilen Serie 602–615

Riffelfeilen der Länge 180 mm (mittlere Ausführung).

Vorteile:


- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²

Bestellhinweise:

- Die Riffelfeilen mit den Hieben 0 und 2, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, sind nicht aus Lagervorrat lieferbar. Daher beträgt die Lieferzeit für diese Feilen ca. 8 Wochen.
- Bitte gewünschten Hieb angeben.

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			0	2				
			EAN 4007220					
602	180	7	-	278383	7,8 x 4,4	RFH 180	12	602 180 H...
603	180	7	278390	278406	8,5 x 2,5	RFH 180	12	603 180 H...
604	180	7	278413	278420	8,5 x 2,5	RFH 180	12	604 180 H...
605	180	7	278437	278444	8,2 x 2,5	RFH 180	12	605 180 H...
607	180	7	278475	278482	4,5 x 4,5	RFH 180	12	607 180 H...
608	180	7	278499	-	4,5 x 4,5	RFH 180	12	608 180 H...
609	180	7	278512	278529	6,5	RFH 180	12	609 180 H...
610	180	7	278536	278543	9,5 x 2,5	RFH 180	12	610 180 H...
611	180	7	278550	278567	9,2 x 3,2	RFH 180	12	611 180 H...
615	180	7	278635	278642	9,0 x 4,2	RFH 180	12	615 180 H...



CORRADI-Riffelfeilen Serie 616–659

Riffelfeilen der Längen 180 und 300 mm.

Vorteile:

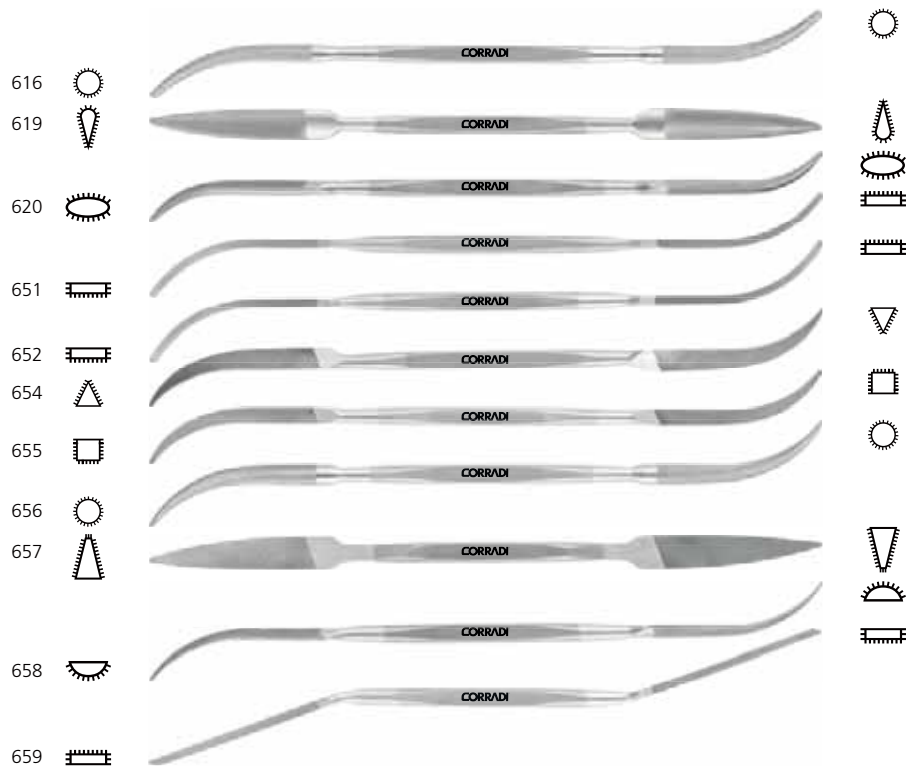
- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.


Bearbeitbare Werkstoffe:

Stähle bis 1.200 N/mm²

Bestellhinweise:

- Die Riffelfeilen mit Hieb 0, die nicht in der Tabelle aufgeführt sind, sind nicht aus Lagervorrat lieferbar. Daher beträgt die Lieferzeit für diese Feilen ca. 8 Wochen.
- Bitte gewünschten Hieb angeben.



Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			0	2				
			EAN 4007220					
616	180	7	278659	278666	5,0	RFH 180	12	616 180 H...
619	180	7	-	278727	8,5 x 4,0	RFH 180	12	619 180 H...
620	180	7	-	278741	8,0 x 4,3	RFH 180	12	620 180 H...
651	300	12	278772	278789	15,0 x 4,4	-	12	651 300 H...
652	300	12	278796	278802	15,0 x 4,0	-	12	652 300 H...
654	300	12	278833	278840	12,0 x 12,0	-	12	654 300 H...
655	300	12	278857	278864	8,0 x 8,0	-	12	655 300 H...
656	300	12	278871	278888	10,0	-	12	656 300 H...
657	300	12	278895	278901	15,0 x 5,0	-	12	657 300 H...
658	300	12	278918	278925	15,0 x 6,0	-	12	658 300 H...
659	300	12	278932	278949	15,0 x 4,4	-	12	659 300 H...



Präzisionsfeilen

CORRADI-Riffelfeilen, Riffelraspeln



CORRADI-Riffelraspeln Serie 702-708









Riffelraspeln der Länge 190 mm mit präzisiertem Schweizer Raspelhieb.

Vorteile:

- Mit oder ohne Riffelfeilenhalter einsetzbar.
- Breite, anwendungsorientierte Produktauswahl.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Holz

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Raspelhieb		Querschnitt [mm]	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			0					
			EAN 4007220					
702	190	7 1/2	292297		8,1 x 3,5	RFH 180	12	702 190 H0
703	190	7 1/2	292303		7,6 x 4,4	RFH 180	12	703 190 H0
704	190	7 1/2	292310		6,4	RFH 180	12	704 190 H0
706	190	7 1/2	292334		5,5	RFH 180	12	706 190 H0
707	190	7 1/2	292341		9,2 x 3,6	RFH 180	12	707 190 H0
708	190	7 1/2	292358		9,3 x 3,8	RFH 180	12	708 190 H0



CORRADI-Riffelfeilen- und Riffelraspel-Sets

PFERD bietet ein sehr hochwertiges und umfangreiches Programm an Riffelfeilen- und Riffelraspel-Sets in übersichtlicher, vor Beschädigung schützender Kunststofftasche an. Sie enthalten eine anwendungsorientierte Auswahl an Werkzeugen in verschiedenen Längen und Hieben.

Inhalt:

Riffelfeilen-Set 575:

- 505
- 511
- 515
- 520
- 523
- 529
- 536
- 541

Riffelfeilen-Set 625:

- 604
- 605
- 607
- 609
- 610
- 612
- 615
- 616

Riffelfeilen-Set 670:

- 651
- 652
- 653
- 654
- 655
- 656
- 657
- 658

Riffelraspel-Set 720:

- 701
- 702
- 703
- 704
- 705
- 706
- 707
- 708

Bestellhinweise:

- Bitte gewünschten Hieb angeben.
- Folgende Raspeln sind nicht einzeln, sondern nur im Set erhältlich: 701, 705

Profil	Länge [mm]	Länge [Inch]	Schweizer Hieb		Inhalt [Stück]		Bezeichnung
			0	2			
			EAN 4007220				

Riffelfeilen-Sets

575	150	6	281475	281482	8	1	575 150 H...
625	180	7	281499	281505	8	1	625 180 H...
670	190	7 1/2	281512	284889	8	1	670 190 H...

Riffelraspel-Set

720	190	7 1/2	284902	-	8	1	720 190 H...
-----	-----	-------	--------	---	---	---	--------------

Ergonomie-Feilenhefte

Ergonomie-Feilenhefte für komfortables und sicheres Arbeiten.

Vorteile:

- Schützt die Hand vor scharfen Kanten und Ecken.
- Ergonomische Form mit optimalem Griff.
- Kein Wegrollen der Feilen.
- Außen weicher Kunststoff mit hartem, stabilem Innenteil.
- Ohne Weichmacher.

Bestellhinweise:

- In verschiedenen Ausführungen und zwei verschiedenen Verpackungseinheiten verfügbar.

PFERDVALUE:



FH 2+3



FH 4+5




FH 4/1



FH 5/1



Passend für Feilenlänge [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]	Passend für		Bezeichnung
100, 125, 150	535714	110	Schlüsselfeilen	10	FH 2-10
	535721	110	Schlüsselfeilen	100	FH 2-100
	535738	110	alle Angeln	10	FH 3-10
	535745	110	alle Angeln	100	FH 3-100
200, 250	535752	115	Profile dreikant, vierkant, rund, Sonderformen	10	FH 4-10
	535769	115	Profile dreikant, vierkant, rund, Sonderformen	100	FH 4-100
	535776	115	Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund	10	FH 4/1-10
	535783	115	Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund	100	FH 4/1-100
300, 350	535790	115	Profile dreikant, vierkant, rund, Sonderformen	10	FH 5-10
	535806	115	Profile dreikant, vierkant, rund, Sonderformen	100	FH 5-100
	535813	115	Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund	10	FH 5/1-10
	535820	115	Profile flachstumpf, flachspitz, halbrund	100	FH 5/1-100

Kunststoff-Feilenhefte

Kunststoff-Feilenhefte für eine gute Führung und Kraftübertragung.

Vorteile:

- Verdickter Bund garantiert ermüdungsarmes Arbeiten bei hoher Arbeitssicherheit.
- Gute Kraftübertragung und gute Führung der Feile.
- Luftkammern fördern den Entzug der Handfeuchtigkeit.
- Feilenheft aus stabilem Kunststoff.
- Enthält keine Weichmacher.

Bestellhinweise:

- In vier verschiedenen Ausführungen und zwei verschiedenen Verpackungseinheiten verfügbar.

PH 8

PH 9




PH 11



PH 13



Passend für Feilenlänge [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]	Passend für		Bezeichnung
100, 125, 150	015476	90	Schlüsselfeilen	10	PH 08/10
	301890	90	Schlüsselfeilen	100	PH 08/100
	015483	90	alle Angeln	10	PH 09/10
	301906	90	alle Angeln	100	PH 09/100
200, 250	015490	110	alle Angeln	10	PH 11/10
	301913	110	alle Angeln	100	PH 11/100
300, 350	015506	120	alle Angeln	10	PH 13/10
	301920	120	alle Angeln	100	PH 13/100



Schnellspannheft

Schnellspannheft für Nadelfeilen, Diamantfeilen und kleinere Werkstatt- und Präzisionsfeilen.

Vorteile:

- Spannt die Feilenangel durch einfaches Verdrehen der beiden Hefthälften sicher ins Heft ein.

Passend für Feilenlänge [mm]	Passend für Angel-ø [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]		Bezeichnung
140, 160, 180, 200	3,0/3,25/3,5/3,75	806555	90	10	SH 220

NFH 211



Nadelfeilen-Halter


Schnellspannhefte für Nadelfeilen mit Angel-ø 3–4,5 mm.

Vorteile:

- Handlich und leicht.
- In zwei Materialien verfügbar.

NFH 212



Passend für	Passend für Angel-ø [mm]	EAN 4007220	Gesamtlänge [mm]		Bezeichnung
Nadelfeilen-ø 3–4,5 mm	3–4,5	267783	100	10	NFH 211-3 K
		669532	92	10	NFH 212

Riffelfeilen-Halter




Riffelfeilen-Halter

Riffelfeilen-Halter für Feilen der Längen 150 und 180 mm.

Vorteile:

- Sichere und optimale Führung der Feile.
- Eine der Feilenspitzen wird stets sicher vom Heft abgedeckt.
- Schneller und einfacher Werkzeugwechsel.
- Enthält keine Weichmacher.
- Mehrfach wiederverwendbar.

Passend für Feilenlänge [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150	015322	10	RFH 150
180	015346	10	RFH 180


Leere Kunststoffhüllen



Kunststoffhüllen zur Aufbewahrung einzelner Feilen ohne Heft.

Vorteile:

- Ermöglicht die Aufhängung der Feile dank Öse.
- Schützt vor Beschädigung, Verschmutzung und Korrosion.

Passend für Feillänge [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150	015520	25	KH 150
200	015537	25	KH 200
250	015544	25	KH 250
300	015551	25	KH 300

Feilenbürste

Feilenbürste



Mit der Feilenbürste lässt sich eine mit Spänen zugesetzte Feile mühelos reinigen. Verfügt über ein robustes Griffstück aus Holz mit verschleißfestem Stahldrahtbesatz.

Vorteile:

- Mühelose Reinigung.
- Lange Standzeit.

Bearbeitungsaufgaben:

Reinigen

Länge [mm]	Länge [Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
232	9,2	015315	5	HBF 10 ST 0,15





Handentgrater

Handentgrater für wirtschaftliches Entgraten, Anfasen und Nachbearbeiten unterschiedlicher Werkstoffe und Konturen. Schwer zugängliche Stellen, Bohrungen, Innen- und Außendurchmesser, Gewinde und Nuten können mühelos von Hand bearbeitet werden.

PFERD bietet an:

- Drei **Entgratklingen** für die Bearbeitung von Stahl, Aluminium, Buntmetallen und Gusseisen, Kunststoffen und anderen weichen Materialien.
- Eine **Miniklinge** für die universelle Bearbeitung kleinster Geometrien aus unterschiedlichen Werkstoffen.
- Zwei drehbar gelagerte **Entgratsenker** für die universelle Bearbeitung von Bohrungen aus unterschiedlichen Werkstoffen.

Vorteile:

- Drei verschiedene, leicht auswechselbare Entgrater (Klingen, Miniklinge und Senker).
- Mit dem speziellen Halter gut führbar und optimal einsetzbar.
- Hervorragende Anpassung an die Konturen des Werkstückes.
- Einfachste Handhabung und leichtes Wechseln der Entgrater dank drehbar gelagertem Aufnahmesystem.
- Ergonomie-Feilenheft zum Schutz der Hand vor scharfen Kanten und zur Vermeidung des Wegrollens.

PFERDVALUE:



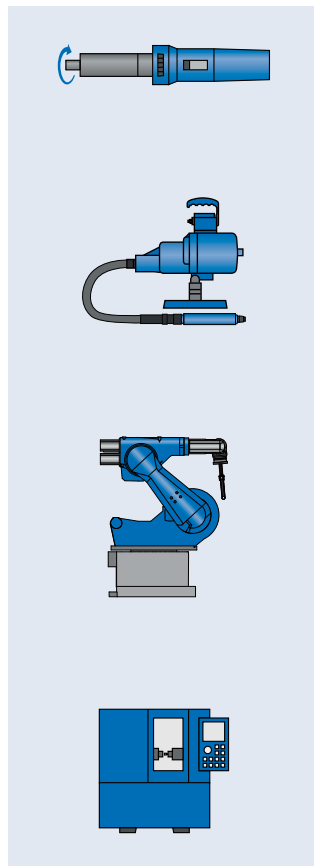
ø [mm]	EAN 4007220	Verwendung für		Bezeichnung
Halter für Handentgrater				
-	807897	alle Typen	1	H 4
Entgratklingen				
3	807903	Stahl, Aluminium	10	BS 1010
	807910	Kunststoffe, andere weiche Materialien	10	BS 1018
	807927	Buntmetalle, Gusseisen	10	BS 2010
Miniklinge				
3	807934	universelle Bearbeitung	1	BD 5010
Entgratsenker				
3	807941	universelle Bearbeitung	1	BC 1041
	807958	universelle Bearbeitung	1	BC 1651





Allgemeine Informationen zu Fräswerkzeugen	3
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	4
Allgemeine Informationen zu Hartmetallfrässtiften	6

Fräsen



Hartmetallfrässtifte für universelle Anwendungen

- Z1, Z3, Z3 PLUS, Z4 und Z5 für die Fein- und Grobzerspanung 12

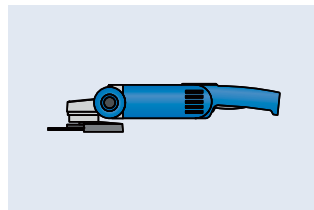
Hartmetallfrässtifte für Hochleistungsanwendungen

- ALLROUND für den vielseitigen Einsatz 26
- STEEL für Stahl- und Stahlguss 33
- INOX für Edelstahl (INOX) 44
- ALU und NON-FERROUS für Aluminium und NE-Metalle 50
- CAST für Gusseisen 57
- TITANIUM für Titan 62
- PLAST, FVK und FVK-S für GFK/CFK 66
- TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze 68
- MICRO für die Feinbearbeitung 74
- EDGE, Z3, Z3 PLUS, Z5 und Spezialzahnung für die Kantenbearbeitung 80

HSS-Frässtifte

- ALU, Z1, Z2, Z3 für die Fein- und Grobzerspanung 88
- Sonderformen 96
- HSS-Gravierfrässtifte 97
- Feinfrässtifte 98

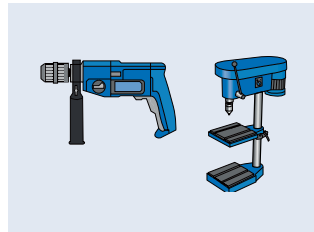
Frässtift-Sets sowie **Ausführungen mit Langschäften** oder **HICOAT-Beschichtungen** finden Sie auf den Seiten der einzelnen Produktgruppen.



Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

- High Speed Disc **ALUMASTER** 102
- Kantenbearbeitungssystem **EDGE FINISH** 106

Erzeugen von Durchbrüchen



HSS-Stufenbohrer, HSS-Lochsägen, HM-Lochschneider

- HSS-Stufenbohrer 110
- HSS-Lochsägen 111
- HM-Lochschneider 118

Zerspanungswerkzeuge von PFERD werden unter Einhaltung höchster Qualitätsstandards gefertigt. Das breite Produktprogramm bietet für jede Bearbeitungsaufgabe die optimale Werkzeuglösung. Höchste Qualität, lange Standzeiten und eine hervorragende Zerspanungsleistung ermöglichen die wirtschaftliche Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und ausgezeichnete Arbeitsergebnisse. Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist zertifiziert nach ISO 9001.



Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com



Technische Kundenberatung

Bei allen Fragen zur Optimierung Ihres Zerspanungseinsatzes stehen Ihnen unsere Vertriebsberater und technischen Kundenberater auch vor Ort gerne zur Verfügung. PFERD erarbeitet mit Ihnen anwendungstechnische Lösungen für die Bearbeitung der unterschiedlichsten Werkstoffe. Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung. Sie finden unsere weltweiten Vertriebsadressen unter: www.pferd.com



Gut verpackt und präsentiert

Die Verpackungen von PFERD schützen die Werkzeuge optimal. Alle Frässtifte und Hartmetall-Lochschneider werden in einer robusten Kunststoffbox einzeln verpackt geliefert. HSS-Lochsägen werden in einem praktischen Umkarton geliefert. Alle Verpackungen können am **PFERD**TOOL-CENTER präsentiert werden. Das Verpackungsetikett enthält technische Informationen, Bezeichnung und EAN-Code.



PFERDTOOL-CENTER

Am **PFERD**TOOL-CENTER, dem Point-of-Sale von PFERD, finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen. Für Frässtifte ist eine abschließbare Vitrine verfügbar.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

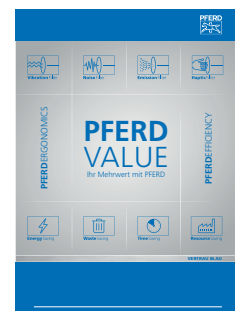
Entdecken Sie **PFERD**ERGONOMICS und **PFERD**EFFICIENCY:



PFERD bietet im Rahmen von **PFERD**ERGONOMICS ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.

Im Rahmen von **PFERD**EFFICIENCY bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.

Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERD**VALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD“.



Bearbeitungs- aufgabe	Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	Hochleistungs- anwendung	S.	Universelle Anwendung	S.		
Entgraten, Anfasen, Ausfräsen zur Vorbereitung von Auftrags- schweißungen, Schweißnaht bearbeiten, Bearbeiten von Konturen, Guss putzen	Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Grobzerspanung	STEEL	33	3 PLUS	12		
				Feinzerspanung	MICRO	74				
		Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobzerspanung	STEEL	33	3 PLUS			
				Feinzerspanung	MICRO	74				
	Edelstahl (INOX)	Rost- und säure- beständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung	INOX	44	4	12		
				Feinzerspanung	MICRO	74				
	Weiche NE-Metalle	Aluminiumlegierungen	Grobzerspanung	Feinzerspanung	ALU	50	1	12		
							-			
			Messing, Kupfer, Zink	Grobzerspanung	NON-FERROUS	50	1			
				Feinzerspanung	ALU	50				
			Harte NE-Metalle	Bronze, Titan/ Titanlegierungen, harte Aluminium- legierungen (hoher Si-Anteil)	Grobzerspanung	Feinzerspanung	TITANIUM		62	4
							ALU		50	
		NON-FERROUS			50					
		Nickelbasis- und Kobaltbasis- legierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)		Grobzerspanung	Auf Anfrage	-	4			
				Feinzerspanung	MICRO	74	5			
				Feinzerspanung	MICRO	74	5			
		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)	Grobzerspanung	CAST	57	3 PLUS	12	
					ALLROUND	26				
	Feinzerspanung			MICRO	74	3				
							Feinzerspanung	MICRO		74
Ausfräsen, Bearbeiten von Konturen	Kunststoffe, andere Werkstoffe	Thermoplastische Kunststoffe, Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK) Faseranteil ≤ 40 %	Grobzerspanung	PLAST	66	-	-			
				FVK/FVKS	66					
Besäumen, Umrissfräsen, Erzeugen von Durchbrüchen	Kunststoffe, andere Werkstoffe	Thermoplastische Kunststoffe, Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK) Faseranteil > 40 %	Grobzerspanung	ALU	50	-	-			
				NON-FERROUS	50					

Spezialanwendungen

Bearbeitungsaufgabe	Hochleistungsanwendung	Seite	Universelle Anwendung	Seite
Kantenbearbeitung	HM-Frässtifte für die Kantenbearbeitung	80	-	-
	Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH	106	-	-
Probleme mit Zahnausbrüchen	HM-Frässtifte Zahnungen TOUGH, TOUGH-S	68	HSS-Frässtifte	88
Erzeugen runder Durchbrüche	HM-Lochschneider	118	HSS-Stufenbohrer, HSS-Lochsägen	110/ 111
Bearbeitung von Stumpf- und Kehlnähten, Kantenbearbeitung/ Anfasen mit dem Winkelschleifer	High Speed Disc ALUMASTER	102	-	-





Langschaftfrässtifte

Für Anwendungen an schwer zugänglichen Stellen eignen sich Hartmetallfrässtifte mit Langschäften besonders gut. PFERD bietet ab Lager verfügbare Langschaftausführungen an, die den jeweiligen Produktgruppen zugeordnet sind.

Langschaftausführungen sind mit den Zahnungen 3 PLUS, STEEL, Z5 und TOUGH verfügbar. Alle Langschäfte sind individuell kürzbar. Weitere Ausführungen können auf Anfrage speziell gefertigt werden.



HICOAT-Beschichtungen

Für besonders anspruchsvolle Anwendungen bietet PFERD Hartmetallfrässtifte mit HICOAT-Beschichtungen an. Die Verschleißschutzbeschichtungen ermöglichen eine effektive Spanabfuhr durch verbesserte Gleiteigenschaften und verlängern die Standzeit der Werkzeuge. Zwei verschiedene Beschichtungen sind verfügbar. Die HICOAT-Beschichtung HC-FEP ist speziell für Eisen und Stahlwerkstoffe geeignet. Die HICOAT-Beschichtung HC-NFE ist vorzugsweise für langspanende und schmierende Aluminiumlegierungen und NE-Metalle geeignet. Weitere Informationen finden Sie auf den Seiten 12 und 50.



Sonderanfertigungen

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Arbeitsaufgaben nicht ausreichen, fertigen wir gerne Fräswerkzeuge nach Ihren Wünschen und Anforderungen. Unsere Vertriebsberater und technischen Kundenberater unterstützen Sie gerne bei der Analyse Ihrer Arbeitsaufgabe. Vorgaben und Wünsche, Zeichnungsangaben zu Zahnungen, Schaftdurchmessern, Sonderlängen, Sonderformen und Beschichtungen werden dabei stets berücksichtigt. Weitere Informationen zur Abwicklung von Sonderanfertigungen finden Sie auf Seite 100. Hier finden Sie auch Informationen zu Hartmetallschaftfräsern.



Robotereinsatz

Fräswerkzeuge von PFERD können auf Robotern eingesetzt werden. Welches Werkzeug für Ihre Anwendung optimal geeignet ist, hängt von den Einsatzbedingungen ab.

Unsere Vertriebsberater und Mitarbeiter der technischen Kundenberatung unterstützen Sie gerne bei der Auswahl des optimalen Werkzeuges.



Nachschleifen

PFERD bietet das Nachschleifen von Hartmetallfrässtiften ab einer nachschleifbaren Mindestmenge von 25 Stück (sortenrein) an. HSS- und Hartmetallfrässtifte mit Schaftdurchmesser 3 mm werden aus wirtschaftlichen Gründen nicht nachgeschliffen. Ob das Nachschleifen wirtschaftlich oder technisch durchführbar ist, entscheiden unsere Fertigungsspezialisten im Einzelfall. Folgende Zahnungen sind nachschleifbar (gilt nur für die Schaftdurchmesser 6 und 8 mm):

- Zahnung 1
- Zahnung 3
- Zahnung 3 PLUS
- Zahnung 4
- Zahnung 5
- INOX
- ALU
- TITANIUM
- TOUGH
- TOUGH-S
- MICRO

Auch Langschaft- sowie HICOAT-Ausführungen sind nachschleifbar. Sprechen Sie uns an.

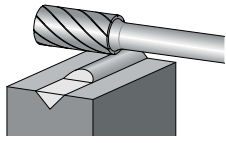


PFERDPRAXEN

Die **PFERDPRAXEN** enthalten viele wertvolle Hinweise zu Werkstoffeigenschaften sowie Tipps und Tricks zum Einsatz von PFERD-Werkzeugen auf bestimmten Materialien.

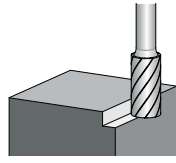


Zylinderform



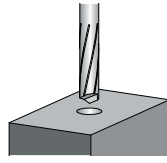
ZYA

mit Stirnverzahnung



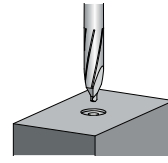
ZYAS

mit Boherschneide



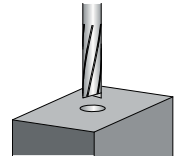
ZYA BS

mit Zentrierbohrerspitze



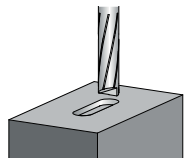
ZYA ZBS

mit Stirnschneide



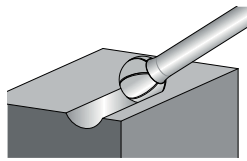
ZYA STS

mit Flachstirnschneide



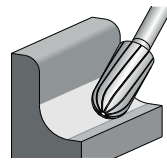
ZYA FSTS

Kugelform



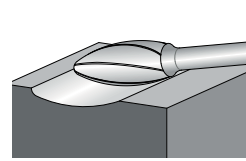
KUD

Walzenrundform



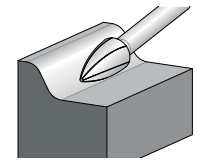
WRC

Flammenform



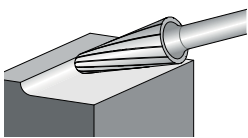
B

Spitzbogenform



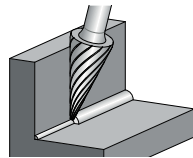
SPG

Rundkegelform



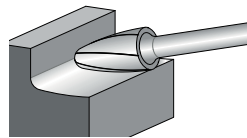
KEL

Spitzkegelform



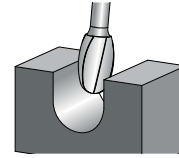
SKM

Rundbogenform



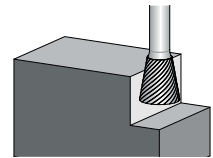
RBF

Tropfenform



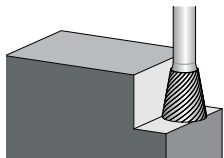
TRE

Winkelfrässtifte



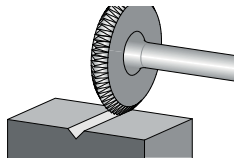
WKN

mit Stirnverzahnung



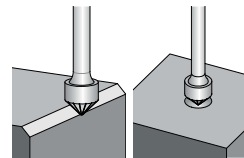
WKNS

Scheibenform



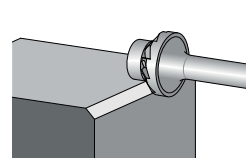
N

Kegelsenform 90°



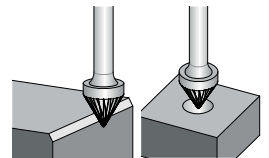
KSK

EDGE 45°



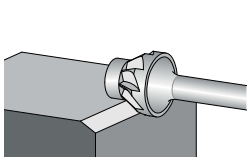
KSK EDGE

Kegelsenform 60°



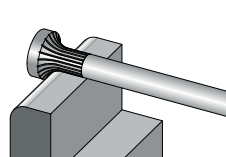
KSJ

EDGE 30°



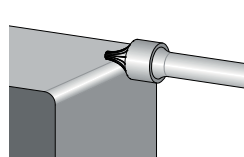
KSJ EDGE

Radiusfrässtifte



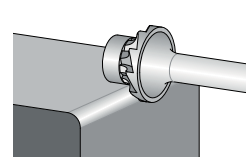
R

Verrundungsfrässtifte



V

EDGE R3,0



V EDGE

Bestellanleitung

Bei Bestellung bitte EAN oder Bezeichnung, Zahnung und Schaftdurchmesser angeben.

Bestellbeispiel: HM-Frässtifte

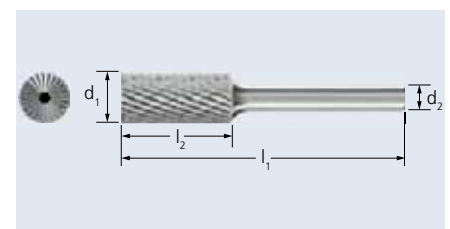
EAN 4007220045176

ZYAS 1225 6 Z3 PLUS

① ② ③ ④ ⑤

Erläuterung der Bezeichnung

- ① Form.
- ② Nur bei zylindrischer Form mit Stirnverzahnung.
- ③ Frässtift- \varnothing x verzahnte Länge d_1 x l_2 [mm].
- ④ Schaft- \varnothing d_2 [mm].
- ⑤ Zahnung (gewünschte Zahnung ergänzen, falls mehrere verfügbar sind).



HM-Frässtifte

PFERD-Zahnungen für universelle Anwendungen

Zahnung 1 (C nach DIN 8033)



- Zerspänung von NE-Metallen, Stahl und Gusseisen.
- Hoher Materialabtrag.

Zahnung 4 (MX nach DIN 8033)



- Zerspänung von Edelstahl (INOX), Stahl und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, Kobaltbasislegierungen.
- Hoher Materialabtrag mit kurzen Spänen.
- Gute Oberflächen.

Zahnung 3 (MY nach DIN 8033)



- Zerspänung von Stahl, Gusseisen, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen.
- Hoher Materialabtrag.
- Gute Oberflächen.

Zahnung 5 (F nach DIN 8033)



- Feine Zerspänung von Stahl, Gusseisen, Edelstahl (INOX) und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, Kobaltbasislegierungen.
- Gute Oberflächen.

Zahnung 3 PLUS (MX nach DIN 8033)



- Ähnlich Zahnung 3, aber kreuzverzahnt.
- Zerspänung von Stahl, Gusseisen, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen.
- Hoher Materialabtrag.





Zahnung ALLROUND



- Hohe Zerspanungsleistung auf den wichtigsten Werkstoffen wie Stahl, Stahlguss, Edelstahl (INOX), NE-Metalle und Gusseisen.
- Ähnlich Zahnung 3 PLUS mit deutlich höherer Zerspanungsleistung.

Zahnung STEEL



- Extrem hohe Zerspanungsleistung auf Stahl und Stahlguss.
- Ruhiges Fräsverhalten.
- Reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung INOX



- Extrem hohe Zerspanungsleistung auf allen austenitischen, rost- und säurebeständigen Stählen, Edelstahl (INOX) und weichen Titanlegierungen.
- Deutlich reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung ALU



- Hohe Zerspanungsleistung auf Aluminium und Aluminiumlegierungen, NE-Metallen und Kunststoffen.
- Ruhiges Fräsverhalten.

Zahnung NON-FERROUS



- Hohe Zerspanungsleistung auf NE-Metallen, Messing, Kupfer, Kunststoffen und faserverstärkten Kunststoffen.
- Universell einsetzbar.

Zahnung CAST



- Extrem hohe Zerspanungsleistung auf Gusseisen.
- Ruhiges Fräsverhalten.
- Reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung TITANIUM



- Herausragende Zerspanungsleistung und Standzeit auf harten Titanlegierungen.
- Spürbar gesteigerte Aggressivität, große Späne, sehr gute Spanabfuhr.
- Reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung EDGE



- Erzeugen exakter Kantenformen – wahlweise mit 30°- oder 45°-Fasen oder einem definierten Radius von 3,0 mm.
- Sicher und komfortabel führbar.

Zahnung PLAST



- Besäumen und Umrissfräsen von Werkstücken aus weniger harten glas- und kohlefaserverstärkten Duroplasten (GFK und CFK $\leq 40\%$ Faseranteil) und faserverstärkten Thermoplasten.
- Minimierte Delamination und Ausfransung durch gerade Verzahnung.
- Sehr gut für Maschinen- und Robotereinsatz geeignet.
- Reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Zahnung FVK



- Besäumen und Umrissfräsen von Werkstücken aus harten glas- und kohlefaserverstärkten Duroplasten (auch GFK und CFK $> 40\%$).

Zahnung FVKS



- Ähnlich Zahnung FVK.
- Ruhiges Fräsverhalten.

Zahnung TOUGH



- Hohe Zerspanungsleistung auf Gusseisen, Stahl < 54 HRC.
- Extreme Schlagunempfindlichkeit.
- Einsatz auch mit hohem Umschlingungswinkel $> 1/3$ und unter schlagender Belastung.

Zahnung TOUGH-S



- Hohe Zerspanungsleistung auf Gusseisen, Stahl < 54 HRC.
- Ähnlich Zahnung TOUGH, aber mit ruhigerem Fräsverhalten und kürzeren Spänen.
- Extreme Schlagunempfindlichkeit.
- Einsatz auch mit hohem Umschlingungswinkel $> 1/3$ und unter schlagender Belastung.

Zahnung MICRO



- Gutes Abtragsverhalten auf nahezu allen Materialien < 68 HRC.
- Hohe Oberflächengüte.
- Reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

HICOAT-Beschichtungen



- Grundsätzlich sind alle Hartmetallfrässtifte von PFERD auch mit HICOAT-Beschichtungen lieferbar.
- Verbesserte Gleiteigenschaften.
- Effektiver Spanabfluss.
- Geringere Wärmebelastung.
- Erhöhte Standzeit.
- Einsatz auch im höheren Schnittgeschwindigkeitsbereich im Vergleich zu unbeschichteten Frässtiften.

Sonderanfertigungen



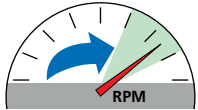
Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Arbeitsaufgaben nicht ausreichen, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Frässtifte in leistungsstarker PFERD-Qualität. Weitere Informationen zu Sonderanfertigungen von PFERD finden Sie auf Seite 100.

HM-Frässtifte

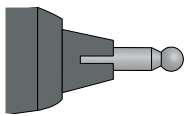
Anwendungsempfehlungen und Fehlanwendungen

Anwendungsempfehlungen:

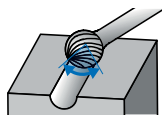
Optimale Drehzahl und Leistung des Werkzeugantriebes (Druckluft, Elektro, Biegwellenantrieb) sind Voraussetzungen für den wirtschaftlichen Einsatz von Hartmetallfrässtiften.



- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften ab Schaftdurchmesser 6 mm wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich eine Antriebsleistung von mindestens 300–500 Watt benötigt.
- Verwenden Sie möglichst hohe Drehzahlen innerhalb der empfohlenen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereiche.
- Bei geringer Materialzerspanung (Entgraten, Anfasen, leichte Oberflächenbearbeitung) kann die Drehzahl um bis zu 100 % gesteigert werden (Ausnahme: Hartmetallfrässtifte mit Langschaft).

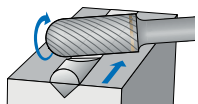


- Verwenden Sie nur spielfreie Spannsysteme/Antriebe; Schlagen und Rattern der Werkzeuge führen zu vorzeitigem Verschleiß.



1/3 des Gesamtumfangs

- Der in Kontakt mit dem Werkstück befindliche Frässtiftumfang darf nicht mehr als 1/3 des Gesamtumfangs betragen. Eine Nichtbeachtung führt zu unruhigem Fräsverhalten und ggf. zu Zahnausbrüchen. Ist dies nicht zu vermeiden, empfehlen wir die Zahnungen TOUGH und TOUGH-S.



Gleichlauf =
feine Oberfläche

- In der Regel werden Frässtifte im Gegenlauf oder pendelnd eingesetzt. Führen Sie das Werkzeug im Gleichlauf zügig über das Werkstück, um feine Oberflächen zu erzeugen.

Sicherheitshinweise:



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen, insbesondere bei Frässtiften mit Langschaft!



Das Tragen von Schutzhandschuhen wird empfohlen. Führen Sie den Werkzeugantrieb beidhändig.

Fehlanwendungen vermeiden

Abbildung	Folgen einer Fehlanwendung	Lösung
	Der Frässtift setzt sich im Arbeitseinsatz zu.	Verwenden Sie für das jeweilige Material die geeignete Zahnung. Setzen Sie Werkzeuge mit HICOAT-Beschichtung ein oder verwenden Sie Schleiföl.
	Im Übergang des verzahnten Bereiches zum Schaft entsteht eine starke Verfärbung.*	Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen und/ oder verringern Sie den Anpressdruck sowie den Umschlingungswinkel.
	Der verzahnte Bereich löst sich vom Schaft.	
	Es entsteht Funkenflug.	Reduzieren Sie die Drehzahl sowie den Anpressdruck und achten Sie darauf, dass der Umschlingungswinkel maximal 1/3 des Frässtiftumfangs beträgt.
	Im verzahnten Bereich entstehen Ausbrüche.	Vermeiden Sie Schlagbelastungen im Einsatz.

Abbildung	Folgen einer Fehlanwendung	Lösung
	Der Schaft bricht.	Verwenden Sie nur spielfreie Antriebe und unbeschädigte Spannsysteme und tauschen Sie diese ggf. aus.
	falsch Die Einspannlänge ist nicht korrekt.	Wählen Sie die Einspannlänge des Frässtiftes nicht zu klein.
	richtig	Regel: Mindesteinspannlänge 2/3 der Schaftlänge (gilt nicht für Langschaftfrässtifte).
	Der Schaft knickt ab bei Langschaftfrässtiften.	Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen und Sicherheitshinweise für Langschaftfrässtifte.
	Es treten Verschleißerscheinungen, z. B. unruhiger Lauf und starke Vibrationen, sowie vermehrter Funkenflug, auf.	Benutzen Sie Frässtifte nicht über das Standzeitende hinaus. Setzen Sie einen neuen Frässtift ein.

* Bei HM-Frässtiften für Hochleistungsanwendungen ist Blaufärbung aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kaum zu vermeiden. Dies stellt jedoch kein Sicherheitsrisiko dar.

Hartmetallfrässtifte mit Langschaft eignen sich hervorragend für die wirtschaftliche Bearbeitung von kleinen, schwer zugänglichen Stellen an Bauteilen. Langschaftausführungen sind mit den Zahnung 3 PLUS, Zahnung 5, STEEL und TOUGH verfügbar.

Hartmetallfrässtifte mit Langschaft können, wenn es der Einsatz erfordert, gekürzt werden. Hartmetallfrässtifte mit der Bezeichnung **GL 75 mm** werden aus Vollhartmetall gefertigt und sind daher nur mit Diamantwerkzeugen zu kürzen.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)

Sicherheitshinweis – Maximale Drehzahl [RPM] für Frässtifte mit Langschäften

Beim Arbeiten mit großen Schaftlängen ist es zwingend erforderlich, das Werkzeug vor dem Einschalten der Antriebsmaschine mit dem Werkstück in Kontakt zu bringen bzw. in das Werkstück (Bohrung, Nut) einzuführen. Der Werkstückkontakt bei laufendem Betrieb muss grundsätzlich gewährleistet sein. Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr des Abknickens des Frässtiftes und somit eine erhöhte Unfallgefahr. Ist der ständige Kontakt zwischen Werkzeug und Werkstück im Einsatz nicht gewährleistet, dürfen die in der Tabelle aufgeführten **maximalen Leerlaufdrehzahlen nicht überschritten** werden.

Die maximalen Einsatzdrehzahlen **mit Werkstückkontakt** sind im Vergleich zu den empfohlenen Drehzahlen bei Hartmetallfrässtiften mit Standardschaftlängen aus Sicherheitsgründen auf die in der Tabelle angegebenen Drehzahlen reduziert.

Beispiel:

HM-Frässtift, SL 150 mm,
 Zahnung 3 PLUS,
 Frässtift- \varnothing 12 mm.
 Grobzerspanung von Stählen
 bis 1.200 N/mm².

Maximale Einsatzdrehzahl mit Werkstückkontakt: 7.000 RPM

① Frässtift- \varnothing [mm]	③ Maximale Leerlaufdrehzahl [RPM] ohne Werkstückkontakt		② Maximale Einsatzdrehzahl [RPM] mit Werkstückkontakt	
	Schaftlänge [mm]			
	75	150	75	150
3	10.000	-	31.000	-
6	6.000	8.000	15.000	15.000
8	-	6.000	-	11.000
10	-	4.000	-	9.000
12	-	3.000	-	7.000

Sicherheitshinweise:

Nicht für Roboter- oder stationären Einsatz geeignet. **Abknickgefahr.** Nur spielfreie Spannsysteme/Antriebe verwenden.



= Beachten Sie die vorgegebenen Drehzahlen!

2



Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ① Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ② Die maximale Einsatzdrehzahl [RPM] mit Werkstückkontakt bitte der rechten Seite der Drehzahltable entnehmen.

Verlängerungen für Antriebsspindeln

Bei vereinzelt anfallenden Bearbeitungsaufgaben sind Verlängerungen für Antriebsspindeln eine wirtschaftliche Alternative zu speziell angefertigten Frässtiften mit Langschaft. Weitere Informationen finden Sie auf Seite 25.



HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

Für die Fein- und Grobzerspanung

HM-Frässtifte für universelle Anwendungen eignen sich zur Fein- und Grobzerspanung auf den wichtigsten industriell verwendeten Werkstoffen. Sie bieten eine gute Zerspanungsleistung und können werkstoffübergreifend eingesetzt werden.

Vorteile:

- Gute Zerspanungsleistung durch optimale Abstimmung von Hartmetall, Geometrie, Zahnung und verfügbarer Beschichtung.
- Hohe Standzeit.
- Dank exaktem Rundlauf ist schlagfreies Arbeiten ohne Rattermarken möglich und der Werkzeugantrieb verschleißt weniger.
- Hohe Oberflächengüte.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl, Stahlguss
- Edelstahl (INOX)
- NE-Metalle
- Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

PFERDVALUE:

PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit HICOAT-Beschichtung für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Waste Saving



Time Saving



Zahnung 1 (C nach DIN 8033)



- Zerspanung von NE-Metallen, Stahl und Gusseisen.
- Hoher Materialabtrag.

Zahnung 3 (MY nach DIN 8033)



- Zerspanung von Gusseisen, Stahl, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen.
- Hoher Materialabtrag.
- Gute Oberflächen.

Zahnung 3 PLUS (MX nach DIN 8033)



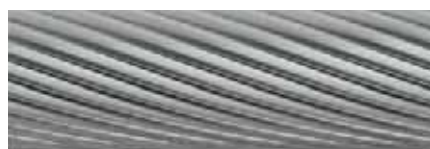
- Ähnlich Zahnung 3, aber kreuzverzahnt.
- Zerspanung von Gusseisen, Stahl, Edelstahl (INOX), Nickelbasis- und Titanlegierungen.
- Hoher Materialabtrag.

Zahnung 4 (MX nach DIN 8033)



- Zerspanung von Edelstahl (INOX), Stahl und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, Kobaltbasislegierungen.
- Hoher Materialabtrag mit kurzen Spänen.
- Gute Oberflächen.

Zahnung 5 (F nach DIN 8033)



- Feine Zerspanung von Gusseisen, Stahl, Edelstahl (INOX) und hochwarmfesten Werkstoffen wie Nickelbasis-, Kobaltbasislegierungen.
- Gute Oberflächen.

HICOAT-Beschichtung HC-FEP für Eisen- und Stahlwerkstoffe



- Hohe Härte und Verschleißfestigkeit.
- Effektive Spanabfuhr durch verbesserte Gleiteigenschaften.
- Sehr hohe Temperaturbeständigkeit.
- Erhöhte Standzeit.
- Einsatz auch im höheren Schnittgeschwindigkeitsbereich im Vergleich zu unbeschichteten Frässtiften.

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- ➊ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ➋ Bearbeitungsfall zuordnen.
- ➌ Zahnungsauswahl treffen.
- ➍ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ➎ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ➏ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.



➊ Werkstoffgruppe		➋ Bearbeitungsfall		➌ Zahnung	➍ Schnittgeschwindigkeit			
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Grobzerspanung	1	600–900 m/min			
				3 PLUS	450–600 m/min			
			HICOAT HC-FEP	450–750 m/min				
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobzerspanung	5	450–600 m/min			
				3	250–350 m/min			
			3 PLUS	250–450 m/min				
HICOAT HC-FEP	250–450 m/min							
Feinzerspanung			5	350–450 m/min				
			Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung	1	250–450 m/min
							3	250–350 m/min
3 PLUS	250–350 m/min							
Feinzerspanung			4	250–450 m/min				
			5	350–450 m/min				
			NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Aluminiumlegierungen	Grobzerspanung	1	600–900 m/min
Grobzerspanung	1	600–900 m/min						
	3	450–600 m/min						
Feinzerspanung			3	250–350 m/min				
			4		250–350 m/min			
			5	350–450 m/min				
Harte NE-Metalle	Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Grobzerspanung	3 PLUS	250–450 m/min				
			4		250–450 m/min			
			5	350–600 m/min				
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	Grobzerspanung	3 PLUS	250–450 m/min				
			4	250–450 m/min				
		Feinzerspanung	5	350–600 m/min				
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Grobzerspanung	1	600–900 m/min				
			3 PLUS	450–600 m/min				
		Feinzerspanung	3	450–600 m/min				

Beispiel:

HM-Frässtift,
Zahnung 3 PLUS,
Frässtift-ø 12 mm.
Grobzerspanung von
Stählen bis 1.200 N/mm².
Schnittgeschwindigkeit: 450–600 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–16.000 RPM

➎ Frässtift-ø [mm]	➏ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]					
	250	350	450	600	750	900
	Drehzahlen [RPM]					
1,5	53.000	74.000	95.000	127.000	159.000	191.000
2	40.000	56.000	72.000	95.000	119.000	143.000
3	27.000	37.000	48.000	64.000	80.000	95.000
4	20.000	28.000	36.000	48.000	60.000	72.000
6	13.000	19.000	24.000	32.000	40.000	48.000
8	10.000	14.000	18.000	24.000	30.000	36.000
10	8.000	11.000	14.000	19.000	24.000	29.000
12	7.000	9.000	12.000	16.000	20.000	24.000
16	5.000	7.000	9.000	12.000	15.000	18.000
20	4.000	6.000	7.000	10.000	12.000	14.000
25	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000	11.000

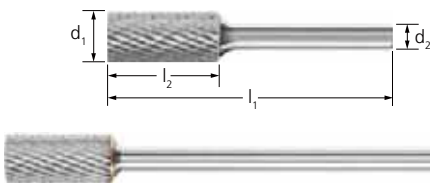
Sicherheitshinweis:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

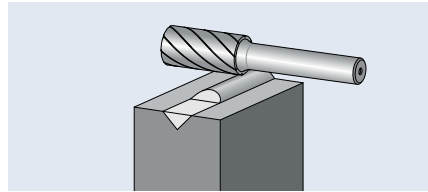
Für die Fein- und Grobzerspanung



Zylinderform ZYA ohne Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahlhalschaft)



Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung						Bezeichnung
				1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5	
				EAN 4007220						

Schaft-ø 3 mm

2	10	3	40	-	-	233771	-	233788	233795	1	ZYA 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	-	233801	-	402627	233818	1	ZYA 0313/3 Z ...
6	7	3	37	-	-	233825	-	-	233832	1	ZYA 0607/3 Z ...
	13	3	43	-	-	233849	-	-	233856	1	ZYA 0613/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	13	3	75	-	-	779699	-	-	779644	1	ZYA 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779606	-	-	779583	1	ZYA 0613/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

4	13	6	55	-	-	045435	-	045459	045466	1	ZYA 0413/6 Z ...
6	16	6	55	-	045473	045480	835548	045503	045510	1	ZYA 0616/6 Z ...
8	20	6	60	-	045534	045541	-	045565	045572	1	ZYA 0820/6 Z ...
10	13	6	53	-	-	045596	-	045626	045640	1	ZYA 1013/6 Z ...
	20	6	60	045862	045855	045879	-	045916	045930	1	ZYA 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	-	045978	-	046012	-	1	ZYA 1025/6 Z ...
12	25	6	65	045671	045657	045695	835555	045732	045756	1	ZYA 1225/6 Z ...
16	25	6	65	-	045787	045800	-	045848	-	1	ZYA 1625/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	16	6	172	-	-	090114	-	-	-	1	ZYA 0616/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	617632	-	-	-	1	ZYA 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090121	-	-	-	1	ZYA 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	617649	-	-	-	1	ZYA 1225/6 Z ... SL 150

Schaft-ø 8 mm

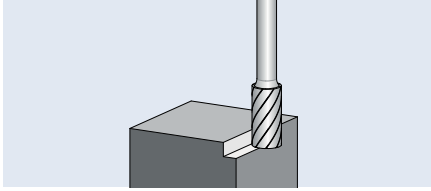
12	25	8	65	-	-	045701	-	-	-	1	ZYA 1225/8 Z ...
16	25	8	65	-	-	045817	-	-	-	1	ZYA 1625/8 Z ...



Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033 auf Umfang und Stirn.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)



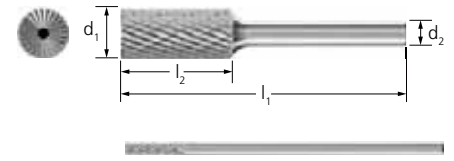
Bestellhinweise:





■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschafthausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				3	3 PLUS	4	5	
								
				EAN 4007220				

Schaft-ø 3 mm

2	10	3	40	-	049471	049457	049464	1	ZYAS 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	049501	072394	049488	1	ZYAS 0313/3 Z ...
6	7	3	37	-	049532	-	049518	1	ZYAS 0607/3 Z ...
	13	3	43	-	049563	402634	049549	1	ZYAS 0613/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, GL 75 mm

3	13	3	75	-	779705	-	779712	1	ZYAS 0313/3 Z ... GL 75
---	----	---	----	---	--------	---	--------	---	-------------------------

Schaft-ø 6 mm

4	13	6	55	-	044926	044940	044957	1	ZYAS 0413/6 Z ...
6	16	6	55	044964	044971	044995	045008	1	ZYAS 0616/6 Z ...
8	20	6	60	045015	045022	045046	045053	1	ZYAS 0820/6 Z ...
10	13	6	53	-	045084	-	-	1	ZYAS 1013/6 Z ...
	20	6	60	045299	045305	045336	045350	1	ZYAS 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	045374	045404	-	1	ZYAS 1025/6 Z ...
12	25	6	65	045145	045176	045213	045237	1	ZYAS 1225/6 Z ...
16	25	6	65	045244	045251	045275	045282	1	ZYAS 1625/6 Z ...

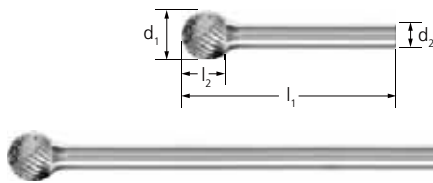
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	-	045183	-	-	1	ZYAS 1225/8 Z ...
----	----	---	----	---	--------	---	---	---	-------------------



HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

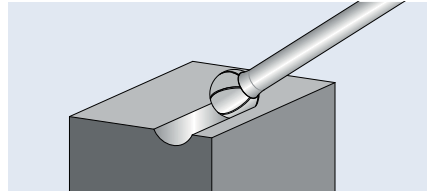
Für die Fein- und Grobzerspanung



Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahlhalschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung						Bezeichnung
				1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5	
EAN 4007220										

Schaft-ø 3 mm

1,5	1	3	33	-	-	955444	-	-	955451	1	KUD 01,5/1/3 Z ...
2	1,5	3	33	-	-	955468	-	-	955475	1	KUD 021,5/3 Z ...
3	2	3	33	-	-	049778	-	392058	049761	1	KUD 0302/3 Z ...
4	3	3	34	-	-	049792	-	394915	049785	1	KUD 0403/3 Z ...
6	5	3	35	-	-	049815	-	393192	049808	1	KUD 0605/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	2	3	75	-	-	780060	-	-	780053	1	KUD 0302/3 Z ... GL 75
6	5	3	80	-	-	780039	-	-	780022	1	KUD 0605/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

4	3	6	45	-	-	046791	-	-	046807	1	KUD 0403/6 Z ...
6	5	6	45	046814	046838	046821	835586	046845	046852	1	KUD 0605/6 Z ...
8	7	6	47	046876	046890	046883	-	046906	046913	1	KUD 0807/6 Z ...
10	9	6	49	046944	046937	046951	835593	046975	046982	1	KUD 1009/6 Z ...
12	10	6	51	-	047002	047033	835609	047071	047088	1	KUD 1210/6 Z ...
16	14	6	54	047125	-	047132	-	047170	047187	1	KUD 1614/6 Z ...
20	18	6	58	-	047194	047224	-	-	-	1	KUD 2018/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	5	6	155	-	-	090237	-	-	-	1	KUD 0605/6 Z ... SL 150
8	7	6	157	-	-	617687	-	-	-	1	KUD 0807/6 Z ... SL 150
10	9	6	159	-	-	090244	-	-	-	1	KUD 1009/6 Z ... SL 150
12	10	6	160	-	-	617694	-	-	-	1	KUD 1210/6 Z ... SL 150

Schaft-ø 8 mm

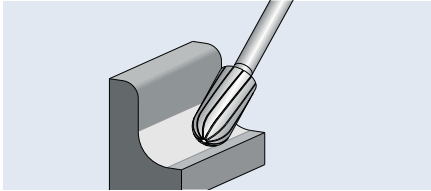
12	10	8	51	-	-	047040	-	-	-	1	KUD 1210/8 Z ...
16	14	8	54	-	-	047149	-	-	-	1	KUD 1614/8 Z ...
20	18	8	58	-	-	047231	-	-	-	1	KUD 2018/8 Z ...



Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschafthausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:
HICOAT-Beschichtung:

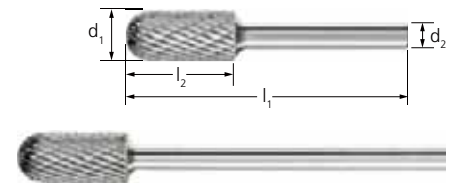


Waste Saving

Time Saving

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung						Bezeichnung	
				1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		
				EAN 4007220							

Schaft-ø 3 mm

2	10	3	40	-	-	049631	-	395837	049624	1	WRC 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	-	049662	-	393161	049648	1	WRC 0313/3 Z ...
6	13	3	43	-	-	049693	-	393178	049679	1	WRC 0613/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	13	3	75	-	-	779767	-	-	779750	1	WRC 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779743	-	-	779729	1	WRC 0613/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

4	13	6	55	-	-	046173	-	046197	-	1	WRC 0413/6 Z ...
6	16	6	55	046227	046210	046234	835562	046258	046265	1	WRC 0616/6 Z ...
8	20	6	60	046296	046289	046302	-	046326	046333	1	WRC 0820/6 Z ...
10	20	6	60	046371	046357	046388	-	046425	046449	1	WRC 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	046708	046715	-	046746	-	1	WRC 1025/6 Z ...
12	25	6	65	046487	046463	046500	835579	046548	046562	1	WRC 1225/6 Z ...
16	25	6	65	046623	046609	046630	-	046678	-	1	WRC 1625/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	16	6	172	-	-	090336	-	-	-	1	WRC 0616/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	617656	-	-	-	1	WRC 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090343	-	-	-	1	WRC 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	617663	-	-	-	1	WRC 1225/6 Z ... SL 150

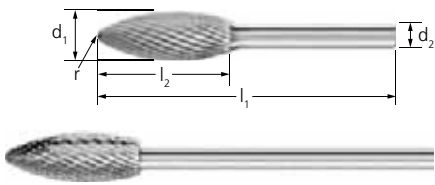
Schaft-ø 8 mm

10	20	8	60	-	-	046395	-	-	-	1	WRC 1020/8 Z ...
12	25	8	65	-	-	046517	-	046555	-	1	WRC 1225/8 Z ...
16	25	8	65	-	-	046647	-	-	-	1	WRC 1625/8 Z ...



HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

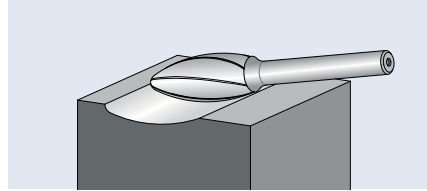
Für die Fein- und Grobzerspanung



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8 mit Verzahnung nach DIN 8033.

SL = Schaftlänge (Stahlhlangschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung			Bezeichnung
					3	3 PLUS	5	
					EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	0,8	-	955482	049570	1	B 0307/3 Z ...
6	13	3	43	1,0	-	955499	049594	1	B 0613/3 Z ...

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	1,5	046050	046067	-	1	B 0820/6 Z ...
10	25	6	65	1,7	-	955505	-	1	B 1025/6 Z ...
12	30	6	70	2,1	046098	046111	-	1	B 1230/6 Z ...
16	35	6	75	2,6	-	046142	-	1	B 1635/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

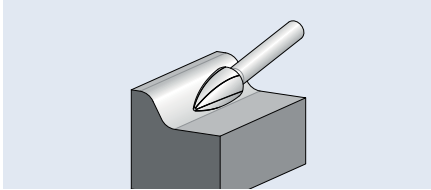
8	20	6	170	1,5	-	617755	-	1	B 0820/6 Z ... SL 150
10	25	6	175	1,7	-	090480	-	1	B 1025/6 Z ... SL 150
12	30	6	180	2,1	-	617779	-	1	B 1230/6 Z ... SL 150



Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahlhlangschaft)



Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

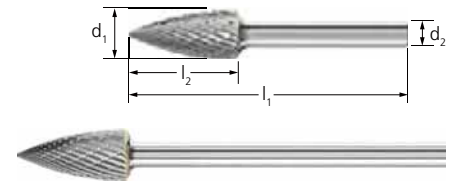
PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung						Bezeichnung
				1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5	
EAN 4007220										

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	-	-	049921	-	470626	049907	1	SPG 0307/3 Z ...
	13	3	43	-	-	049952	-	393208	049938	1	SPG 0313/3 Z ...
6	13	3	43	-	-	049983	-	393215	049969	1	SPG 0613/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	13	3	75	-	-	779972	-	-	779965	1	SPG 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779828	-	-	779811	1	SPG 0613/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	047934	047927	047941	835630	047965	047972	1	SPG 0618/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	955512	-	-	955543	1	SPG 0820/6 Z ...
10	20	6	60	048016	047996	048023	-	048061	048085	1	SPG 1020/6 Z ...
12	25	6	65	048139	048115	048146	835654	048184	048207	1	SPG 1225/6 Z ...
	30	6	70	048368	048344	048382	-	048429	048443	1	SPG 1230/6 Z ...
16	30	6	70	048252	048238	048276	-	048313	-	1	SPG 1630/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	18	6	172	-	-	090497	-	-	-	1	SPG 0618/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	955611	-	-	-	1	SPG 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090640	-	-	-	1	SPG 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	955628	-	-	-	1	SPG 1225/6 Z ... SL 150

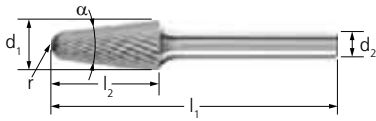
Schaft-ø 8 mm

10	20	8	60	-	-	048030	-	-	-	1	SPG 1020/8 Z ...
12	25	8	65	-	-	048153	-	-	-	1	SPG 1225/8 Z ...
16	30	8	70	048269	-	048283	-	-	-	1	SPG 1630/8 Z ...



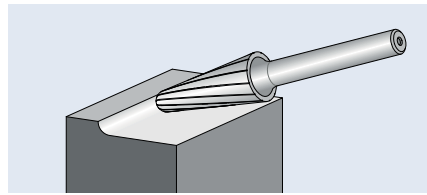
HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

Für die Fein- und Grobzerspanung




Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032 und Verzahnung nach DIN 8033.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

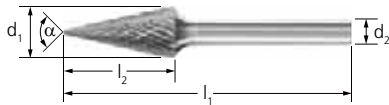
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung					Bezeichnung
						1	3	3 PLUS	4	5	
											
						EAN 4007220					

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	16°	1,25	-	-	955581	955604	-	1	KEL 0820/6 Z ...
10	20	6	60	14°	2,9	-	048467	048481	048504	-	1	KEL 1020/6 Z ...
12	25	6	65	14°	3,3	-	048528	048559	048597	-	1	KEL 1225/6 Z ...
	30	6	70	14°	2,6	048627	048603	048634	048672	048689	1	KEL 1230/6 Z ...
16	30	6	70	14°	4,8	-	-	048719	048733	-	1	KEL 1630/6 Z ...

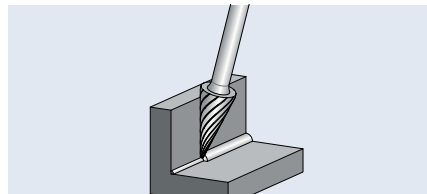
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	14°	3,3	-	-	048566	-	-	1	KEL 1225/8 Z ...
	30	8	70	14°	2,6	-	-	048641	-	-	1	KEL 1230/8 Z ...



Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung					Bezeichnung	
					1	3	3 PLUS	4	5		
											
						EAN 4007220					

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	21°	-	-	049839	-	049822	1	SKM 0307/3 Z ...
	11	3	41	14°	-	-	049853	451816	049846	1	SKM 0311/3 Z ...
6	13	3	43	25°	-	-	049877	-	049860	1	SKM 0613/3 Z ...

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	18°	047286	047279	047293	047316	047323	1	SKM 0618/6 Z ...
10	20	6	60	28°	-	047330	047354	047378	047385	1	SKM 1020/6 Z ...
12	25	6	65	26°	047415	047392	047422	047460	047477	1	SKM 1225/6 Z ...

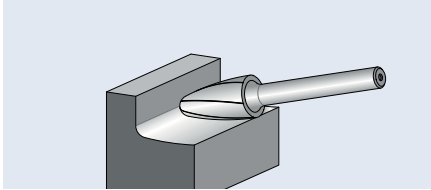
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	26°	-	-	047439	-	-	1	SKM 1225/8 Z ...
----	----	---	----	-----	---	---	--------	---	---	---	------------------

Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall)
SL = Schaftlänge (Stahlhlangschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

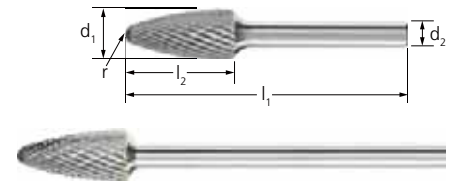
PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



Waste Saving

Time Saving



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung						Bezeichnung
					1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5	
EAN 4007220											

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	0,75	-	-	049891	-	-	049884	1	RBF 0307/3 Z ...
	13	3	43	0,75	-	-	955550	-	-	955567	1	RBF 0313/3 Z ...
6	13	3	43	1,5	-	-	050019	-	400722	049990	1	RBF 0613/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	7	3	75	0,75	-	-	780015	-	-	780008	1	RBF 0307/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	1,5	-	-	779996	-	-	779989	1	RBF 0613/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	-	047590	047606	835616	047620	047637	1	RBF 0618/6 Z ...
8	20	6	60	1,2	-	047644	047651	-	047675	-	1	RBF 0820/6 Z ...
10	20	6	60	2,5	-	047682	047705	-	047729	047736	1	RBF 1020/6 Z ...
12	25	6	65	2,5	047774	047750	047781	835623	047828	047835	1	RBF 1225/6 Z ...
16	30	6	70	3,6	-	047859	047873	-	047910	-	1	RBF 1630/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	18	6	172	1,5	-	-	090657	-	-	-	1	RBF 0618/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	1,2	-	-	617731	-	-	-	1	RBF 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	2,5	-	-	090756	-	-	-	1	RBF 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	2,5	-	-	617748	-	-	-	1	RBF 1225/6 Z ... SL 150

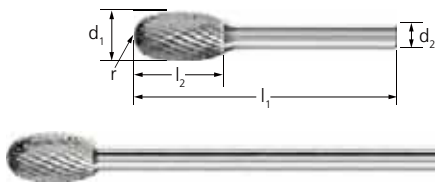
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	2,5	-	-	047798	-	-	-	1	RBF 1225/8 Z ...
16	30	8	70	3,6	-	-	047880	-	-	-	1	RBF 1630/8 Z ...



HM-Frässtifte für universelle Anwendungen

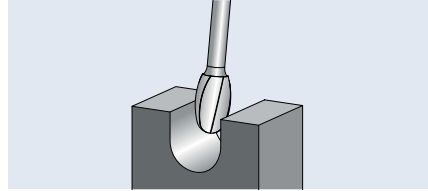
Für die Fein- und Grobzerspanung



Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033.

GL = Gesamtlänge (Vollhartmetall), SL = Schaftlänge (Stahlschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung					Bezeichnung
					1	3	3 PLUS	4	5	
					EAN 4007220					

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	1,2	-	-	049754	-	049747	1	TRE 0307/3 Z ...
6	10	3	40	2,8	-	-	050040	-	050026	1	TRE 0610/3 Z ...

Langschaft-ø 3 mm, SL/GL 75 mm

3	7	3	75	1,2	-	-	779804	-	779798	1	TRE 0307/3 Z ... GL 75
6	10	3	85	2,8	-	-	779781	-	779774	1	TRE 0610/3 Z ... SL 75

Schaft-ø 6 mm

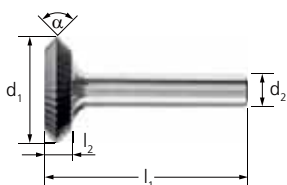
6	10	6	50	2,8	-	-	048771	-	048801	1	TRE 0610/6 Z ...
8	13	6	53	3,7	-	-	048894	048917	048924	1	TRE 0813/6 Z ...
10	16	6	56	4,0	-	-	048832	048856	-	1	TRE 1016/6 Z ...
12	20	6	60	5,0	048955	048931	048962	049006	049020	1	TRE 1220/6 Z ...
16	25	6	65	6,5	049075	-	049099	049136	-	1	TRE 1625/6 Z ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

6	10	6	160	2,8	-	-	090817	-	-	1	TRE 0610/6 Z ... SL 150
8	13	6	163	3,7	-	-	617700	-	-	1	TRE 0813/6 Z ... SL 150
10	16	6	166	4,0	-	-	090824	-	-	1	TRE 1016/6 Z ... SL 150
12	20	6	170	5,0	-	-	617724	-	-	1	TRE 1220/6 Z ... SL 150

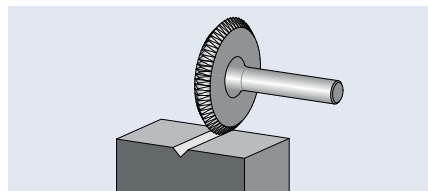
Schaft-ø 8 mm

12	20	8	60	5,0	-	-	048979	-	-	1	TRE 1220/8 Z ...
16	25	8	65	6,5	-	-	049105	-	-	1	TRE 1625/8 Z ...



Scheibenform N

Scheibenförmiger Frässtift, Verzahnung am Umfang 90° symmetrisch, spitz zulaufend. Die Scheibenform eignet sich besonders gut zur Herstellung und Bearbeitung von prismenförmigen Nuten.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung	Bezeichnung
					3	
					EAN 4007220	

Schaft-ø 8 mm

25	3	8	43	90°	048740	1	N 2503/8 Z3
	6	8	46	90°	048757	1	N 2506/8 Z3

Set 1500 Zahnungen 3 PLUS und 5

Das Set 1500 Zahnungen 3 PLUS und 5 enthält 22 Hartmetallfrässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für allgemeine Anwendungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Inhalt:

22 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3 PLUS
je 1 Stück:

ZYAS 0616/6 Z3 PLUS	KUD 0807/6 Z3 PLUS	WRC 1225/6 Z3 PLUS	SKM 0618/6 Z3 PLUS
ZYAS 1013/6 Z3 PLUS	KUD 1210/6 Z3 PLUS	SPG 0618/6 Z3 PLUS	SKM 1020/6 Z3 PLUS
ZYAS 1225/6 Z3 PLUS	KUD 1614/6 Z3 PLUS	SPG 1020/6 Z3 PLUS	
KUD 0605/6 Z3 PLUS	WRC 0616/6 Z3 PLUS	SPG 1225/6 Z3 PLUS	

Schaft- \varnothing 3 mm, Zahnung 5


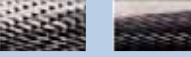
je 1 Stück:

ZYAS 0210/3 Z5	WRC 0210/3 Z5	SPG 0307/3 Z5	TRE 0307/3 Z5
ZYAS 0313/3 Z5	WRC 0313/3 Z5	RBF 0307/3 Z5	WKN 0307/3 Z5



2



Zahnung		Bezeichnung
3 PLUS, 5		
		
EAN 4007220		
Schaft- \varnothing 3 und 6 mm		
055885	1	1500 Z3 PLUS/Z5

Set 1501 Zahnung 5



Das Set 1501 Zahnung 5 enthält 15 Hartmetallkleinfrässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für allgemeine Anwendungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Inhalt:

15 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 3 mm, Zahnung 5
je 1 Stück:

ZYAS 0210/3 Z5	B 0307/3 Z5	SPG 0307/3 Z5	TRE 0307/3 Z5
ZYAS 0313/3 Z5	KUD 0403/3 Z5	SKM 0613/3 Z5	TRE 0610/3 Z5
ZYAS 0607/3 Z5	WRC 0210/3 Z5	RBF 0307/3 Z5	WKNS 0307/3 Z5
ZYAS 0613/3 Z5	WRC 0313/3 Z5	RBF 0613/3 Z5	



Zahnung		Bezeichnung
5		
		
EAN 4007220		
Schaft- \varnothing 3 mm		
055892	1	1501 Z5



HM-Frässtifte-Sets für universelle Anwendungen

Für die Fein- und Grobzerspanung



Set 1506 Zahnung 3 PLUS

Das Set 1506 Zahnung 3 PLUS enthält fünf Hartmetallfrässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für Anwendungen im Werkstattbereich.

Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge.

Fünf weitere leere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

5 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3 PLUS

je 1 Stück:



ZYA 0616/6 Z3 PLUS

KUD 0605/6 Z3 PLUS

WRC 0616/6 Z3 PLUS

SPG 0618/6 Z3 PLUS

RBF 0618/6 Z3 PLUS

Zahnung		Bezeichnung
3 PLUS 		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
801017	1	1506 Z3 PLUS



Set 1512 Zahnung 3 PLUS

Das Set 1512 Zahnung 3 PLUS enthält fünf Hartmetallfrässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für Anwendungen im Werkstattbereich.

Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge.

Fünf weitere leere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

5 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3 PLUS

je 1 Stück:



ZYA 1225/6 Z3 PLUS

KUD 1210/6 Z3 PLUS

WRC 1225/6 Z3 PLUS

SPG 1225/6 Z3 PLUS

RBF 1225/6 Z3 PLUS

Zahnung		Bezeichnung
3 PLUS 		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
801338	1	1512 Z3 PLUS



Mit Verlängerungen für Antriebsspindeln können Frässtifte (Schaft- \varnothing 3, 6 und 8 mm) verlängert werden. Sie ermöglichen den Einsatz an schwer zugänglichen Stellen. Die Verlängerung für Antriebsspindeln wird in die Spannzange des Werkzeugantriebes (Druckluft- oder Elektroantrieb) oder in das Handstück des BiegeWellenantriebs eingespannt. Bei vereinzelt anfallenden Bearbeitungsaufgaben sind Spindelverlängerungen eine wirtschaftliche Alternative zu Sonderanfertigungen von Frässtiften mit Langschaft.

Sicherheitshinweise:

- Die Verwendung von Verlängerungen für Antriebsspindeln in Kombination mit Frässtiften mit Langschaft ist aus Sicherheitsgründen nicht zulässig.
- Weitere Sicherheitshinweise finden Sie im Katalogbereich 9.



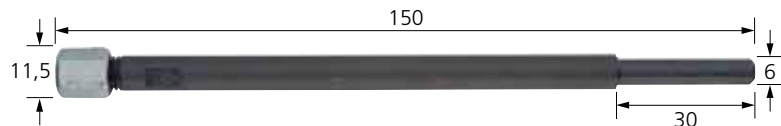
Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Verlängerungen für Antriebsspindeln finden Sie im Katalogbereich 9.



= Beachten Sie die Sicherheitshinweise!

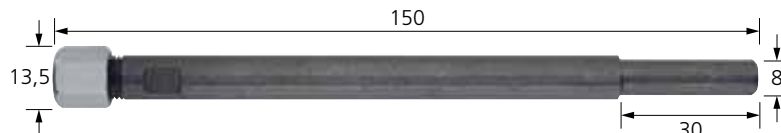
Verlängerung SPV 150-3 S6 für Schaftdurchmesser 3 mm

EAN 4007220185308



Verlängerung SPV 150-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185315



Verlängerung SPV 150-8 S8 für Schaftdurchmesser 8 mm

EAN 4007220184400



Verlängerung SPV 100-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185261



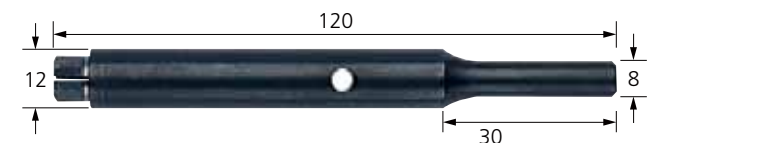
Verlängerung SPV 100-6 SPG 6 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220656051



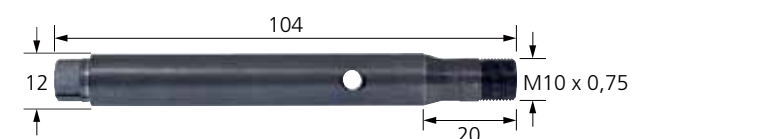
Verlängerung SPV 75-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185278



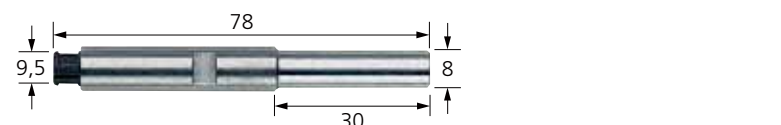
Verlängerung SPV 75-6 SPG 6 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220333143



Verlängerung SPV 50-3 S8 für Schaftdurchmesser 3 mm

EAN 4007220185254



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung ALLROUND für den vielseitigen Einsatz

Mit der innovativen Zahnung ALLROUND hat PFERD einzigartige Frässtifte für den vielseitigen Einsatz auf den wichtigsten Werkstoffen wie Stahl und Stahlguss, Edelstahl (INOX), NE-Metallen und Gusseisen entwickelt. Die Zahnung ALLROUND verfügt über alle Vorteile der bewährten Zahnung 3 PLUS, übertrifft diese jedoch hinsichtlich ihrer Zerspanungsleistung um bis zu 30 % im Einsatz auf Stahl. Sie ermöglicht komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm. Zudem zeichnen sie sich durch eine merkbare Zeitersparnis und hohe Wirtschaftlichkeit aus.



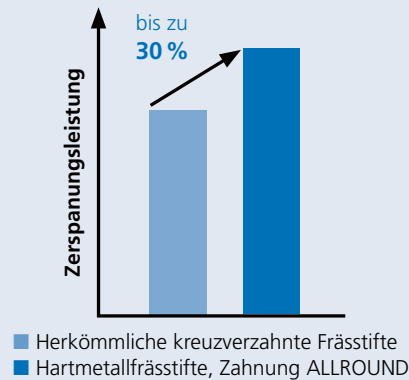
Vorteile:

- Deutlich höhere Zerspanungsleistung als herkömmlich kreuzverzahnte Frässtifte.
- Kosten- und Zeitersparnis durch eine sehr hohe Abtragsleistung auf den wichtigsten Werkstoffen.
- Komfortables Arbeiten durch reduzierte Vibrationen und weniger Lärm.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl, Stahlguss
- Edelstahl (INOX)
- NE-Metalle
- Gusseisen

Leistungswerte für Anwendungen auf Stahl



Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe: ab 300 Watt.
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Sicherheitshinweis:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung ALLROUND als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung ALLROUND für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- ❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ❷ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ❸ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ❹ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

❶ Werkstoffgruppe		Bearbeitungsfall	Zahnung	❷ Schnittgeschwindigkeit	
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Grobzerspanung	ALLROUND	450–750 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	Grobzerspanung	ALLROUND	250–450 m/min
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung	ALLROUND	450–600 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Messing, Kupfer, Zink	Grobzerspanung	ALLROUND	450–750 m/min
	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Grobzerspanung	ALLROUND	450–600 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)	Grobzerspanung	ALLROUND	450–900 m/min

Beispiel:

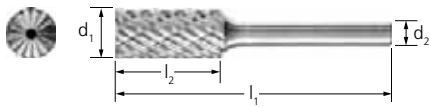
HM-Frässtift,
Zahnung ALLROUND,
Frässtift- ϕ 12 mm.
Grobzerspanung von Stählen
bis 1.200 N/mm².
Schnittgeschwindigkeit: 450–750 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–20.000 RPM

❸ Frässtift- ϕ [mm]	❹ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]				
	250	450	600	750	900
	Drehzahlen [RPM]				
6	13.000	24.000	32.000	40.000	48.000
8	10.000	18.000	24.000	30.000	36.000
10	8.000	14.000	19.000	24.000	29.000
12	7.000	12.000	16.000	20.000	24.000
16	5.000	9.000	12.000	15.000	18.000



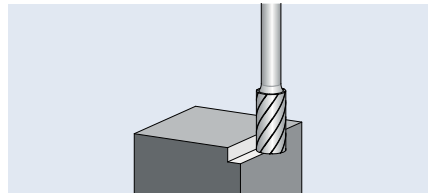
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung ALLROUND für den vielseitigen Einsatz

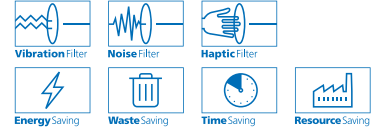




Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
				EAN 4007220		

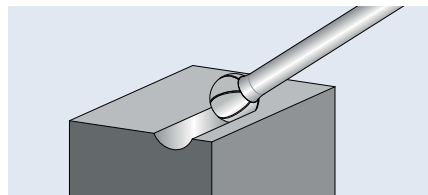
Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	092866	1	ZYAS 0616/6 ALLROUND
8	20	6	60	092897	1	ZYAS 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	092903	1	ZYAS 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	092941	1	ZYAS 1225/6 ALLROUND
16	25	6	65	092958	1	ZYAS 1625/6 ALLROUND

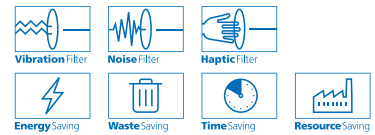




Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
				EAN 4007220		

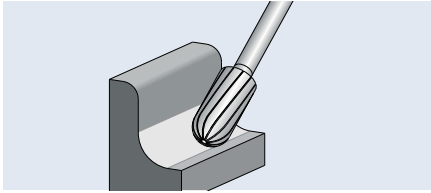
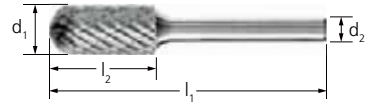
Schaft-ø 6 mm

6	5	6	45	093009	1	KUD 0605/6 ALLROUND
8	7	6	47	093030	1	KUD 0807/6 ALLROUND
10	9	6	49	093108	1	KUD 1009/6 ALLROUND
12	10	6	51	093115	1	KUD 1210/6 ALLROUND
16	14	6	54	093146	1	KUD 1614/6 ALLROUND

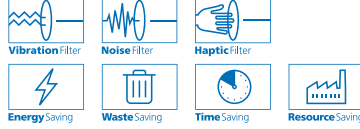




Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.



PFERDVALUE:



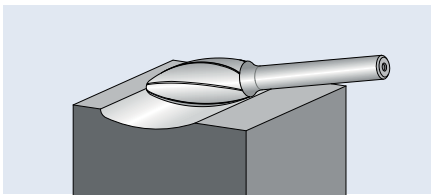
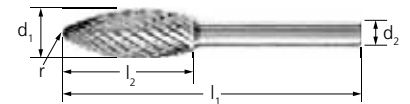
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung ALLROUND		Bezeichnung
						
				EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

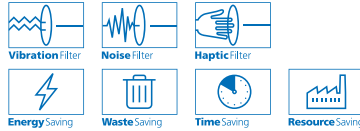
6	16	6	55	093153	1	WRC 0616/6 ALLROUND
8	20	6	60	093184	1	WRC 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	093191	1	WRC 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	093221	1	WRC 1225/6 ALLROUND
16	25	6	65	093238	1	WRC 1625/6 ALLROUND



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung ALLROUND		Bezeichnung
							
					EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	1,5	093269	1	B 0820/6 ALLROUND
10	25	6	65	1,7	093276	1	B 1025/6 ALLROUND
12	30	6	70	2,1	093306	1	B 1230/6 ALLROUND
16	35	6	75	2,6	093313	1	B 1635/6 ALLROUND



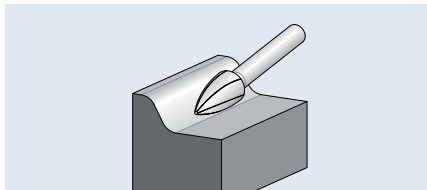
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung ALLROUND für den vielseitigen Einsatz

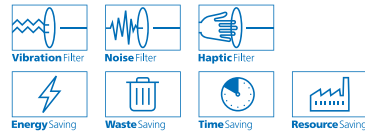




Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



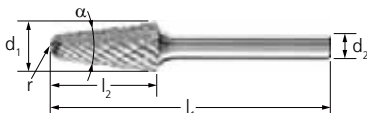
PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
EAN 4007220						

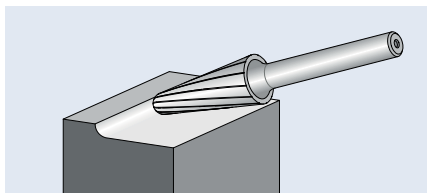
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	093344	1	SPG 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	093351	1	SPG 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	093382	1	SPG 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	093399	1	SPG 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	093436	1	SPG 1630/6 ALLROUND

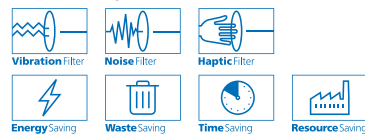




Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
EAN 4007220								

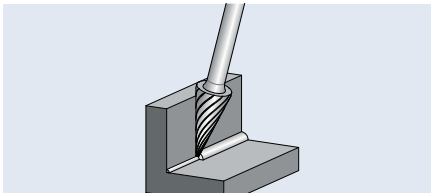
Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	16°	1,25	093481	1	KEL 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	14°	2,9	093498	1	KEL 1020/6 ALLROUND
12	25	6	70	14°	3,3	093535	1	KEL 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	14°	4,8	093542	1	KEL 1630/6 ALLROUND

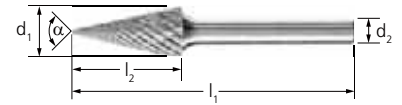
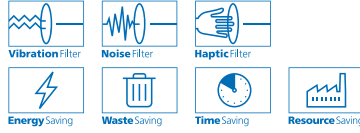




Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



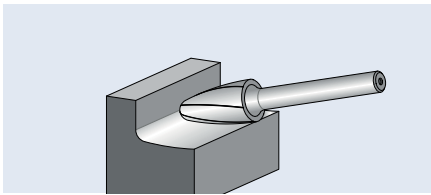
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Zahnung ALLROUND  EAN 4007220		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	----------	--	---	-------------

Schaft-ø 6 mm

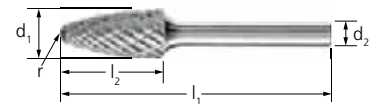
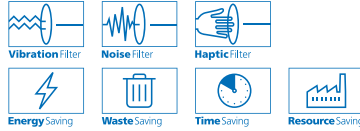
6	18	6	55	18°	093696	1	SKM 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	22°	093702	1	SKM 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	28°	093719	1	SKM 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	26°	093726	1	SKM 1225/6 ALLROUND



Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung ALLROUND  EAN 4007220		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	-------------	--	---	-------------

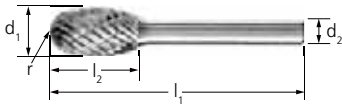
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	093580	1	RBF 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	1,2	093641	1	RBF 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	2,5	093658	1	RBF 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	2,5	093672	1	RBF 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	3,6	093689	1	RBF 1630/6 ALLROUND



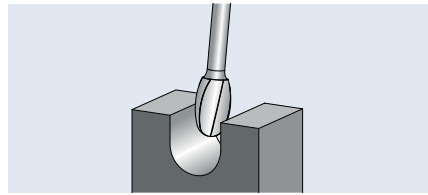
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung ALLROUND für den vielseitigen Einsatz

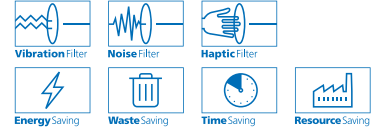




Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033.



PFERDVALUE:



d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
					EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

6	10	6	50	2,8	093733	1	TRE 0610/6 ALLROUND
8	13	6	53	3,7	093740	1	TRE 0813/6 ALLROUND
10	16	6	56	4,0	093757	1	TRE 1016/6 ALLROUND
12	20	6	60	5,0	093764	1	TRE 1220/6 ALLROUND
16	25	6	65	6,5	093771	1	TRE 1625/6 ALLROUND



Set 1412 ALLROUND

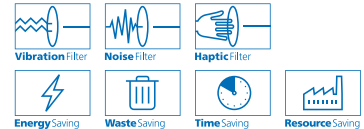
Das Set 1412 ALLROUND enthält fünf Hartmetallfrässtifte für den vielseitigen Einsatz auf den wichtigsten Werkstoffen wie Stahl und Stahlguss, Edelstahl (INOX), NE-Metallen und Gusseisen in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.



Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge. Fünf weitere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

5 Hartmetallfrässtifte,
Schaft-ø 6 mm,
Zahnung ALLROUND
je 1 Stück:
ZYAS 1225/6 ALLROUND
KUD 1210/6 ALLROUND
WRC 1225/6 ALLROUND
SPG 1225/6 ALLROUND
RBF 1225/6 ALLROUND

PFERDVALUE:



Zahnung ALLROUND 		Bezeichnung
EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

133576	1	1412 ALLROUND
--------	---	---------------



Mit der innovativen Zahnung STEEL hat PFERD einzigartige Frässtifte für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss entwickelt. Sie zeichnen sich durch eine spürbar gesteigerte Aggressivität bei gleichzeitig guter Führbarkeit aus. Dadurch garantieren sie sicheres und präzises Arbeiten. Dank ihrer extrem hohen Zerspanungsleistung überzeugen die Frässtifte mit der Zahnung STEEL durch eine merkbare Zeitersparnis und hohe Wirtschaftlichkeit.



Vorteile:

- Bis zu 50 % höhere Zerspanungsleistung im Einsatz auf Stahl und Stahlguss im Vergleich zu Frässtiften mit herkömmlichen Kreuzverzahnungen.
- Spürbar gesteigerte Aggressivität, große Späne und sehr gute Spanabfuhr durch innovative Zahngeometrie.
- Schonung des Werkstückes durch deutlich geringere thermische Belastung.

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Sicherheitshinweis:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Stahlguss

PFERDVALUE:

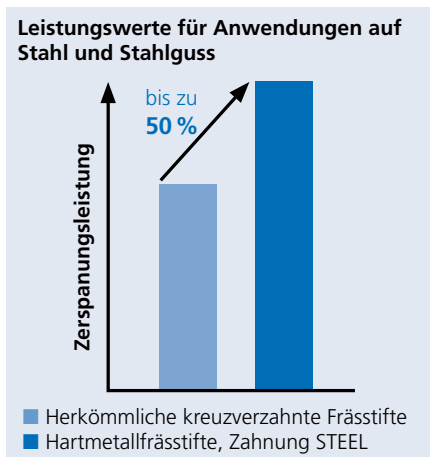
PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung STEEL als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe: ab 300 Watt.
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung STEEL für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen



Weitere PFERD-Werkzeuge und Anwendungshinweise zur Bearbeitung von Stahl finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Baustahl“.

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.

- 2 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 3 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

Sicherheitshinweis:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Frässtifte mit Langschaft. Diese finden Sie auf Seite 11.

Werkstoffgruppe		Bearbeitungsfall	Zahnung	1 Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Grobzerspanung	STEEL	450–750 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)			

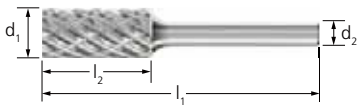
Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung STEEL, Frässtift- \varnothing 12 mm.
Schnittgeschwindigkeit: 450–750 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–20.000 RPM

2 Frässtift- \varnothing [mm]	3 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]	
	450	750
	Drehzahlen [RPM]	
6	24.000	40.000
8	18.000	30.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000
16	9.000	15.000

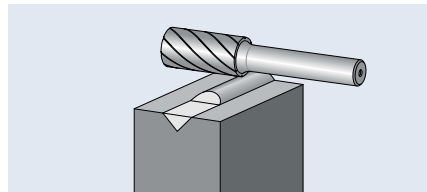
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss

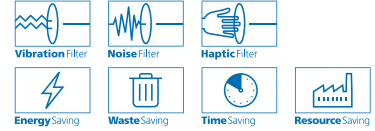


Zylinderform ZYA ohne Stirverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				STEEL			
							
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

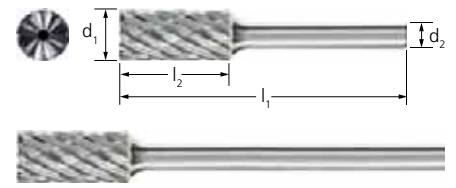
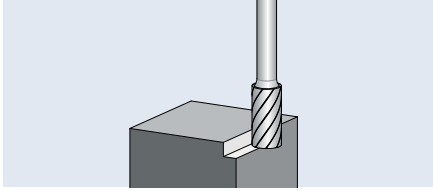
6	16	6	55	937198	24.000–40.000	1	ZYA 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937211	18.000–30.000	1	ZYA 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937235	14.000–24.000	1	ZYA 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937242	12.000–20.000	1	ZYA 1225/6 STEEL
16	25	6	65	002360	9.000–15.000	1	ZYA 1625/6 STEEL



Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032. Form ZYAS mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)





Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:

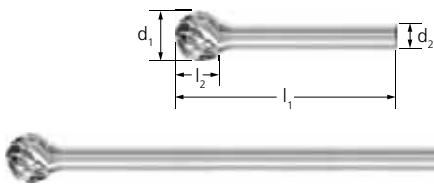


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				STEEL 			
Schaft-ø 6 mm							
6	16	6	55	937259	24.000–40.000	1	ZYAS 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937266	18.000–30.000	1	ZYAS 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937310	14.000–24.000	1	ZYAS 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937341	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/6 STEEL
16	25	6	65	002889	9.000–15.000	1	ZYAS 1625/6 STEEL
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm							
8	20	6	170	091173	11.000	1	ZYAS 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	091289	9.000	1	ZYAS 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	091982	7.000	1	ZYAS 1225/6 STEEL SL 150



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

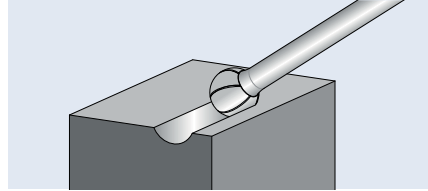
Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss



Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.

SL = Schaftlänge (Stahlhlangschaft)

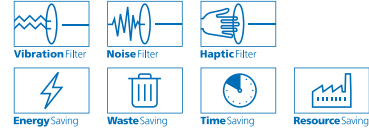


Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



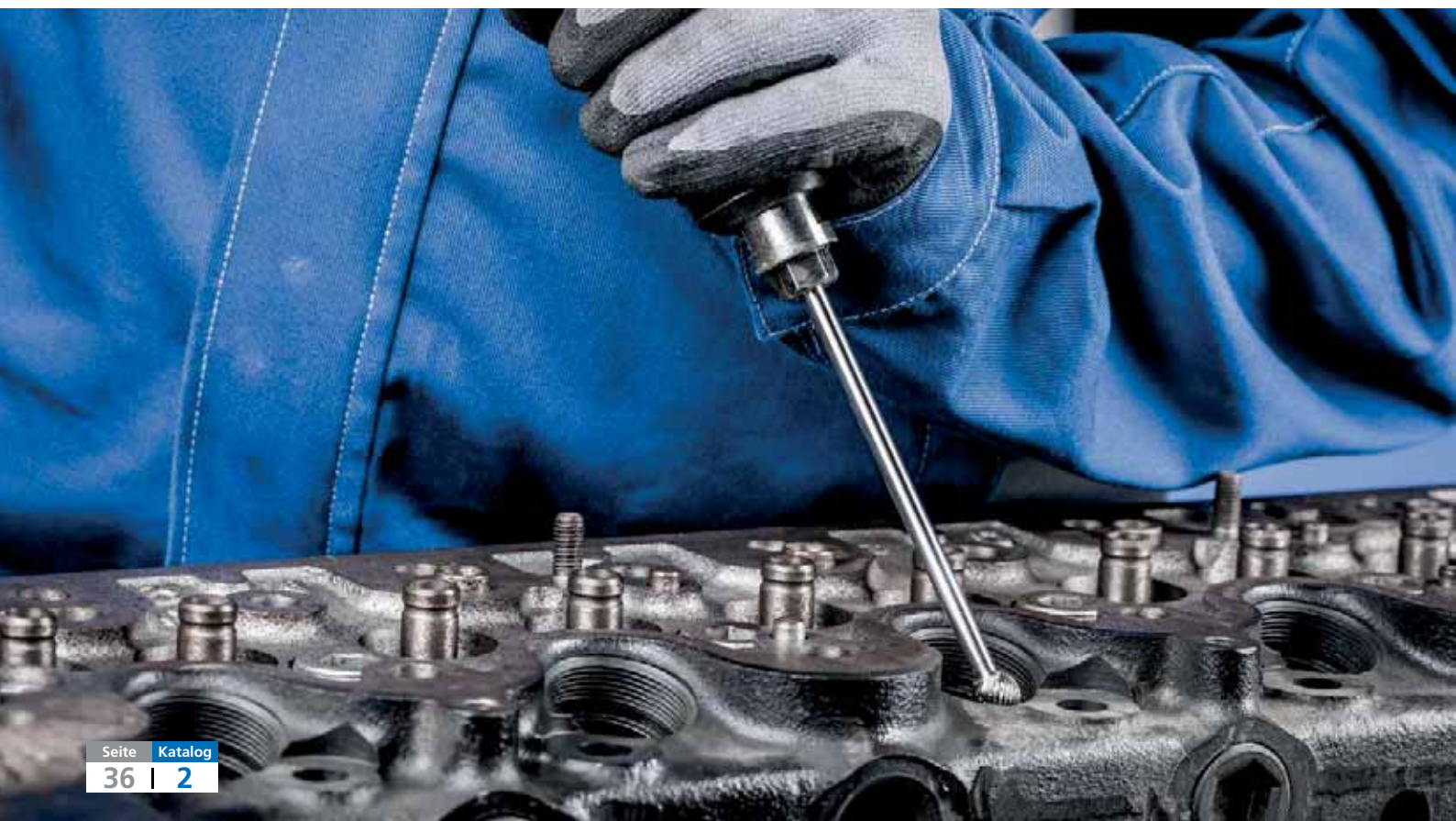
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				STEEL 			
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	5	6	45	936832	24.000–40.000	1	KUD 0605/6 STEEL
8	7	6	47	936849	18.000–30.000	1	KUD 0807/6 STEEL
10	9	6	49	936863	14.000–24.000	1	KUD 1009/6 STEEL
12	10	6	51	936870	12.000–20.000	1	KUD 1210/6 STEEL
16	14	6	54	003008	9.000–15.000	1	KUD 1614/6 STEEL

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

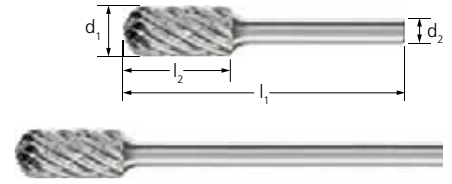
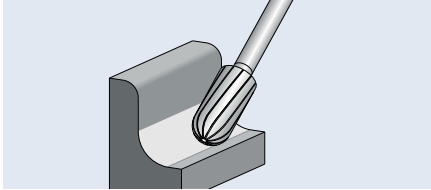
10	9	6	159	092002	9.000	1	KUD 1009/6 STEEL SL 150
12	10	6	160	087206	7.000	1	KUD 1210/6 STEEL SL 150



Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



Haptic Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving



Resource Saving

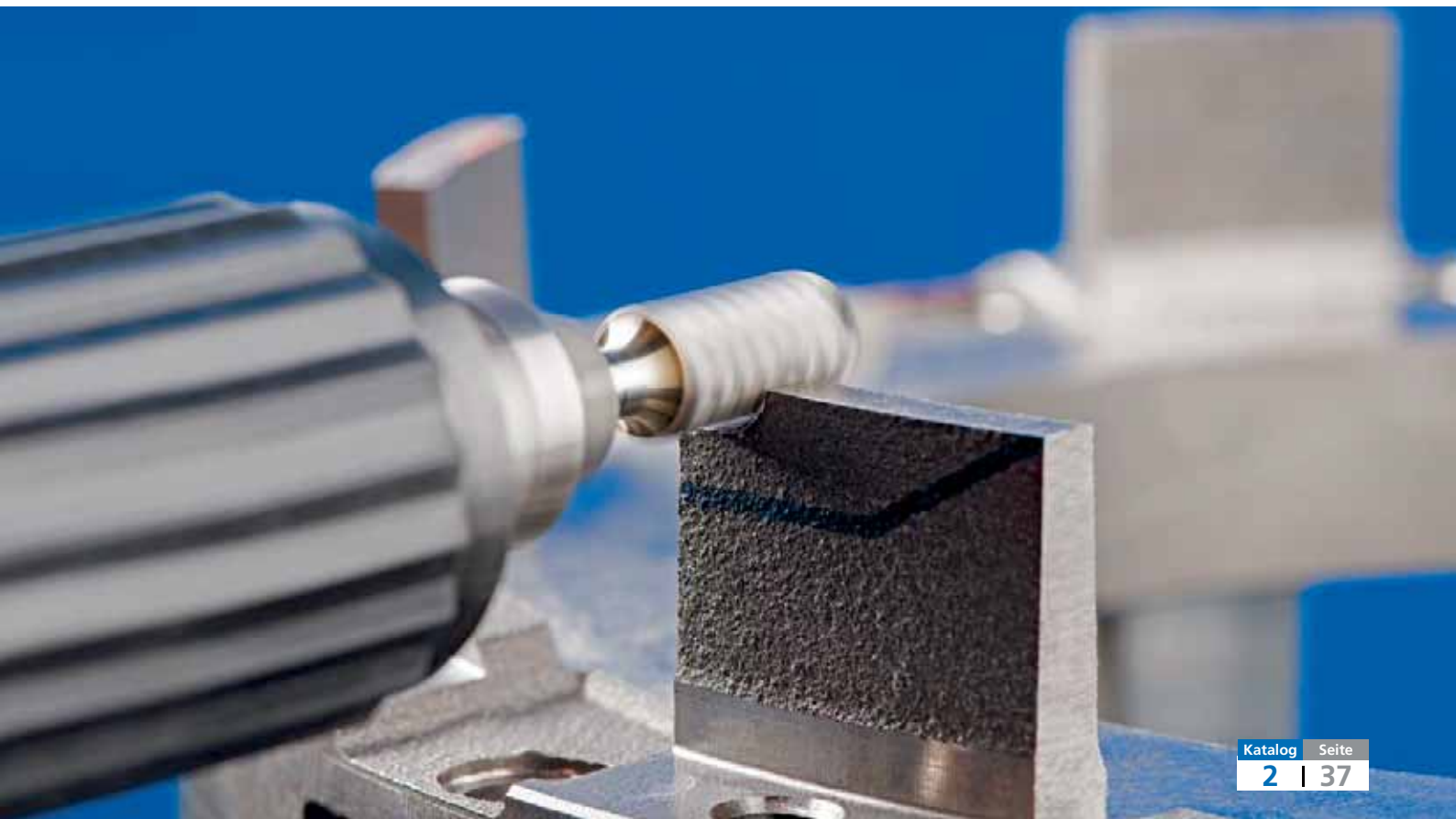
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				STEEL			
							
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	937129	24.000–40.000	1	WRC 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937150	18.000–30.000	1	WRC 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937174	14.000–24.000	1	WRC 1020/6 STEEL
12	25	6	65	936696	12.000–20.000	1	WRC 1225/6 STEEL
16	25	6	65	003022	9.000–15.000	1	WRC 1625/6 STEEL

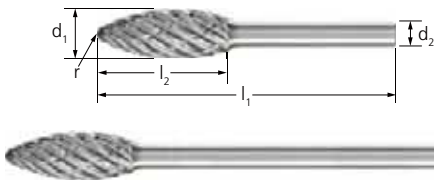
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

8	20	6	170	092309	11.000	1	WRC 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	092422	9.000	1	WRC 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	092439	7.000	1	WRC 1225/6 STEEL SL 150



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

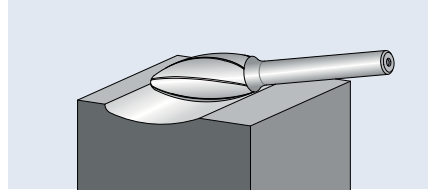
Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.

SL = Schaftlänge (Stahlhanschft)

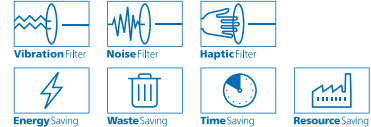


Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
					STEEL			
								
					EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	1,5	936719	18.000–30.000	1	B 0820/6 STEEL
10	25	6	65	1,7	092590	14.000–24.000	1	B 1025/6 STEEL
12	30	6	70	2,1	936764	12.000–20.000	1	B 1230/6 STEEL
16	35	6	75	2,6	003039	9.000–15.000	1	B 1635/6 STEEL

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

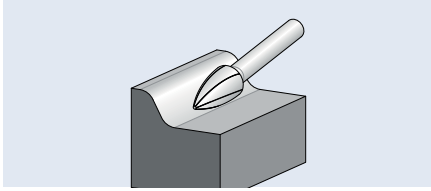
10	25	6	175	1,7	092446	9.000	1	B 1025/6 STEEL SL 150
12	30	6	180	2,1	092453	7.000	1	B 1230/6 STEEL SL 150



Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.

SL = Schaftlänge (Stahlhalschaft)

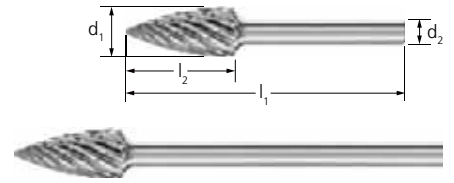


Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				STEEL			
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	936979	24.000–40.000	1	SPG 0618/6 STEEL
8	20	6	60	936993	18.000–30.000	1	SPG 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937013	14.000–24.000	1	SPG 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937082	12.000–20.000	1	SPG 1225/6 STEEL
16	30	6	70	003046	9.000–15.000	1	SPG 1630/6 STEEL

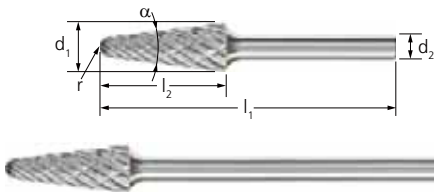
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

8	20	6	170	092460	11.000	1	SPG 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	092477	9.000	1	SPG 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	092484	7.000	1	SPG 1225/6 STEEL SL 150



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

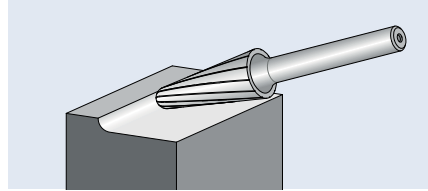
Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss



Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)

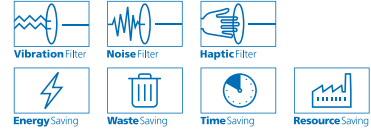




Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
						STEEL 			
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 mm

10	20	6	60	14°	2,9	936771	14.000–24.000	1	KEL 1020/6 STEEL
12	30	6	70	14°	2,6	936818	12.000–20.000	1	KEL 1230/6 STEEL
16	30	6	70	14°	4,8	003053	9.000–15.000	1	KEL 1630/6 STEEL

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

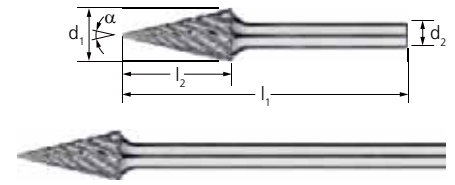
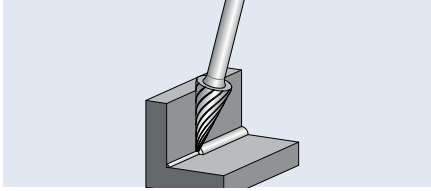
10	20	6	170	14°	2,9	092576	9.000	1	KEL 1020/6 STEEL SL 150
12	30	6	180	14°	2,6	092583	7.000	1	KEL 1230/6 STEEL SL 150



Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033, Spitze abgeflacht.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



Vibration Filter
Energy Saving



Noise Filter
Waste Saving



Haptic Filter
Time Saving



Resource Saving

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung STEEL  EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
------------------------	------------------------	------------------------	------------------------	---	--	-----	---	-------------

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	18°	092736	24.000–40.000	1	SKM 0618/6 STEEL
8	20	6	60	22°	092774	18.000–30.000	1	SKM 0820/6 STEEL
10	20	6	60	28°	092781	14.000–24.000	1	SKM 1020/6 STEEL
12	25	6	65	26°	092859	12.000–20.000	1	SKM 1225/6 STEEL

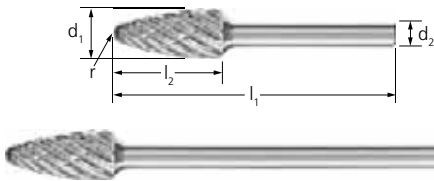
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

10	20	6	170	28°	092545	9.000	1	SKM 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	26°	092569	7.000	1	SKM 1225/6 STEEL SL 150



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

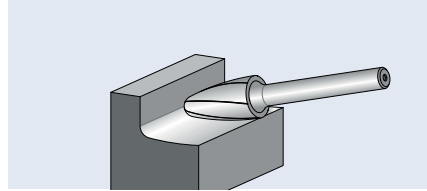
Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss



Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



Vibration Filter



Noise Filter



Haptic Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving



Resource Saving

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
					STEEL			
					EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	936887	24.000–40.000	1	RBF 0618/6 STEEL
8	20	6	60	1,2	936900	18.000–30.000	1	RBF 0820/6 STEEL
10	20	6	60	2,5	936924	14.000–24.000	1	RBF 1020/6 STEEL
12	25	6	65	2,5	936931	12.000–20.000	1	RBF 1225/6 STEEL
16	30	6	70	3,6	003060	9.000–15.000	1	RBF 1630/6 STEEL

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

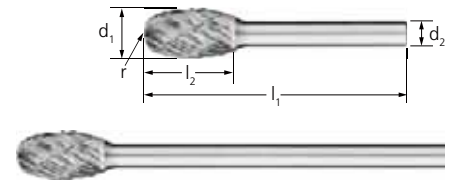
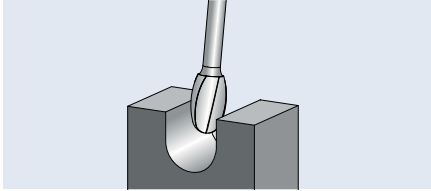
8	20	6	170	1,2	092491	11.000	1	RBF 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	2,5	092507	9.000	1	RBF 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	2,5	092514	7.000	1	RBF 1225/6 STEEL SL 150



Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.

SL = Schaftlänge (Stahlhalschaft)

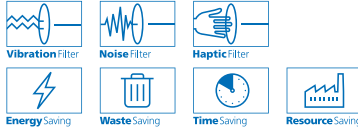


Sicherheitshinweise:



Die Drehzahlen für Langschaftausführungen beziehen sich auf den Einsatz mit Werkstückkontakt. Weitere Sicherheitshinweise finden Sie auf Seite 11.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung STEEL 	RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm								
8	13	6	53	3,7	092637	18.000–30.000	1	TRE 0813/6 STEEL
10	16	6	56	4,0	092644	14.000–24.000	1	TRE 1016/6 STEEL
12	20	6	60	5,0	092682	12.000–20.000	1	TRE 1220/6 STEEL
16	25	6	65	6,5	092729	9.000–15.000	1	TRE 1625/6 STEEL
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm								
10	16	6	160	4,0	092521	9.000	1	TRE 1016/6 STEEL SL 150
12	20	6	170	5,0	092538	7.000	1	TRE 1220/6 STEEL SL 150

Set 1812 STEEL

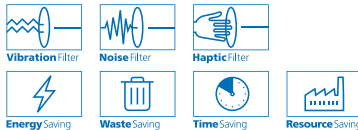
Das Set 1812 STEEL enthält fünf Hartmetallfrässtifte für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.



Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge. Fünf weitere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

- 5 Hartmetallfrässtifte,
- Schaft-ø 6 mm,
- Zahnung STEEL
- je 1 Stück:
- ZYA 1225/6 STEEL
- KUD 1210/6 STEEL
- WRC 1225/6 STEEL
- SPG 1225/6 STEEL
- RBF 1225/6 STEEL

PFERDVALUE:



Zahnung STEEL 		Bezeichnung
EAN 4007220		
Schaft-ø 6 mm		
004357	1	1812 STEEL

HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung INOX für Edelstahl (INOX)

Mit der Zahnung INOX hat PFERD innovative Frässtifte für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) entwickelt. Die Zahnung INOX zeichnet sich durch eine extrem hohe Zerspanungsleistung auf allen austenitischen, rost- und säurebeständigen Stählen aus. Sie erzeugt deutlich weniger Vibrationen als vergleichbare Kreuzverzahnungen.

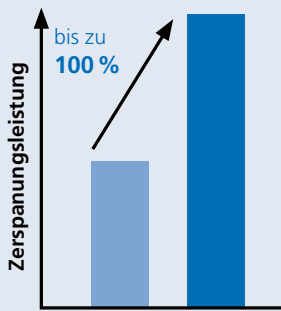
Vorteile:

- Herausragende Zerspanungsleistung und Standzeit durch innovative Zahngeometrie.
- Erzielt hochwertige Oberflächengüten durch optimale Spanbildung.
- Verhindert Anlauffarben im Material durch geringe Wärmeentwicklung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Edelstahl (INOX)
- Weiche Titanlegierungen (Zugfestigkeit <math><500\text{ N/mm}^2</math>)

Leistungswerte für Anwendungen auf Edelstahl (INOX)



- Herkömmliche kreuzverzahnte Frässtifte
- Hartmetallfrässtifte, Zahnung INOX

Bearbeitungsaufgaben:

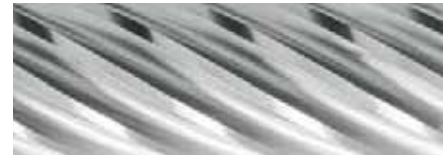
- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen



Sicherheitshinweis:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung INOX als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung INOX für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- 2 Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.
- 3 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 4 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.



Weitere PFERD-Werkzeuge und Anwendungshinweise zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)“.

1 Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	Zahnung	2 Schnittgeschwindigkeit
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung	INOX	450–600 m/min
NE-Metalle	NE-Metalle	Titan/Titanlegierungen	Grobzerspanung	INOX	250–450 m/min

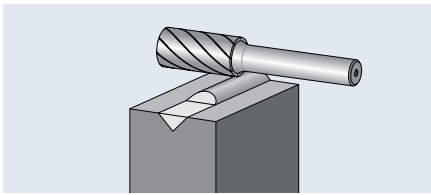
Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung INOX, Frässtift- \varnothing 12 mm.
Grobzerspanung von Edelstahl (INOX).
Schnittgeschwindigkeit: 450–600 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–16.000 RPM

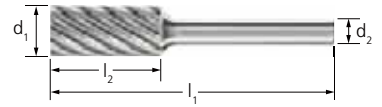
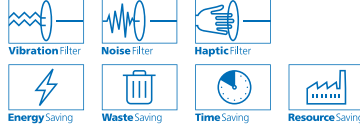
3 Frässtift- \varnothing [mm]	4 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]		
	250	450	600
	Drehzahlen [RPM]		
3	27.000	48.000	64.000
4	20.000	36.000	48.000
5	16.000	29.000	40.000
6	13.000	24.000	32.000
8	10.000	18.000	24.000
10	8.000	14.000	19.000
12	7.000	12.000	16.000

Zylinderform ZYA ohne Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
EAN 4007220							

Schaft-ø 3 mm

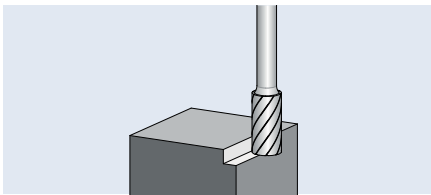
3	13	3	43	930380	27.000–64.000	1	ZYA 0313/3 INOX
6	13	3	43	930403	13.000–32.000	1	ZYA 0613/3 INOX

Schaft-ø 6 mm

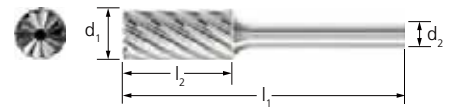
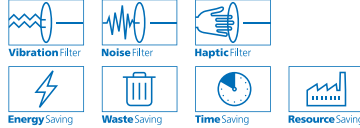
6	16	6	55	900499	13.000–32.000	1	ZYA 0616/6 INOX
8	20	6	60	952245	10.000–24.000	1	ZYA 0820/6 INOX
10	20	6	60	952252	8.000–19.000	1	ZYA 1020/6 INOX
12	25	6	65	900505	7.000–16.000	1	ZYA 1225/6 INOX

Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
EAN 4007220							

Schaft-ø 3 mm

3	13	3	43	034453	27.000–64.000	1	ZYAS 0313/3 INOX
6	13	3	43	034460	13.000–32.000	1	ZYAS 0613/3 INOX

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	034477	27.000–64.000	1	ZYAS 0616/6 INOX
12	25	6	65	034484	7.000–16.000	1	ZYAS 1225/6 INOX



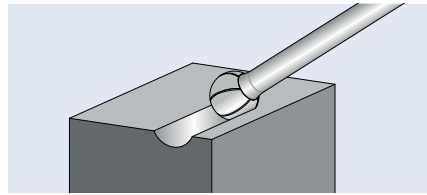
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung INOX für Edelstahl (INOX)

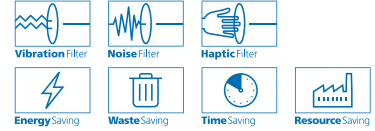




Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
				EAN 4007220			

Schaft- \varnothing 3 mm

3	2	3	33	930434	27.000–64.000	1	KUD 0302/3 INOX
4	3	3	34	034439	20.000–48.000	1	KUD 0403/3 INOX
5	4	3	35	034446	16.000–40.000	1	KUD 0504/3 INOX
6	5	3	35	930441	13.000–32.000	1	KUD 0605/3 INOX

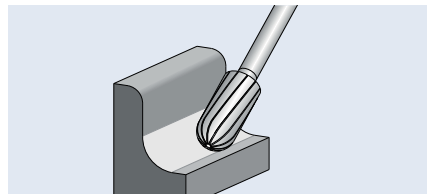
Schaft- \varnothing 6 mm

6	5	6	45	900536	13.000–32.000	1	KUD 0605/6 INOX
8	7	6	47	952269	10.000–24.000	1	KUD 0807/6 INOX
10	9	6	49	952276	8.000–19.000	1	KUD 1009/6 INOX
12	10	6	51	900543	7.000–16.000	1	KUD 1210/6 INOX

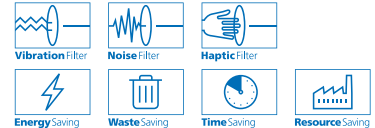




Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
				EAN 4007220			

Schaft- \varnothing 3 mm

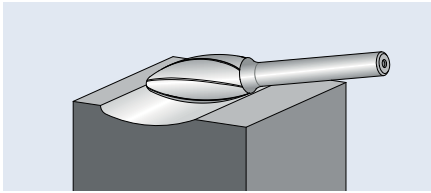
3	13	3	43	930410	27.000–64.000	1	WRC 0313/3 INOX
6	13	3	43	930427	13.000–32.000	1	WRC 0613/3 INOX

Schaft- \varnothing 6 mm

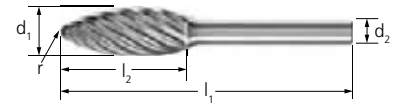
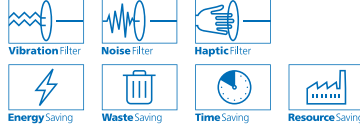
6	16	6	55	900512	13.000–32.000	1	WRC 0616/6 INOX
8	20	6	60	952283	10.000–24.000	1	WRC 0820/6 INOX
10	20	6	60	952290	8.000–19.000	1	WRC 1020/6 INOX
12	25	6	65	900529	7.000–16.000	1	WRC 1225/6 INOX



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.



PFERDVALUE:



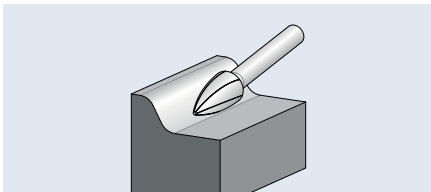
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
					EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

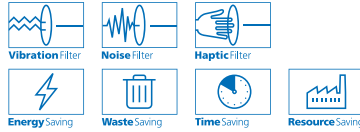
8	20	6	60	1,5	952306	10.000–24.000	1	B 0820/6 INOX
10	25	6	65	1,7	952313	8.000–19.000	1	B 1025/6 INOX
12	30	6	70	2,1	930502	7.000–16.000	1	B 1230/6 INOX

Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung
				EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	034491	27.000–64.000	1	SPG 0307/3 INOX
	13	3	43	034507	27.000–64.000	1	SPG 0313/3 INOX
6	13	3	43	034514	13.000–32.000	1	SPG 0613/3 INOX

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	936948	13.000–32.000	1	SPG 0618/6 INOX
8	20	6	60	952320	10.000–24.000	1	SPG 0820/6 INOX
10	20	6	60	952337	8.000–19.000	1	SPG 1020/6 INOX
12	25	6	65	936894	7.000–16.000	1	SPG 1225/6 INOX

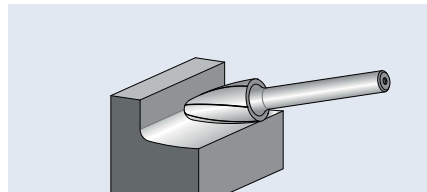
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung INOX für Edelstahl (INOX)

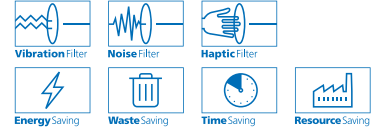


Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



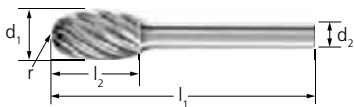
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
					INOX			
					EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	13	3	43	0,75	930472	27.000–64.000	1	RBF 0313/3 INOX
6	13	3	43	1,5	930489	13.000–32.000	1	RBF 0613/3 INOX

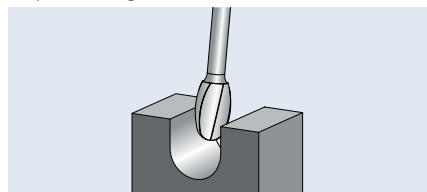
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	900550	13.000–32.000	1	RBF 0618/6 INOX
8	20	6	60	1,2	952344	10.000–24.000	1	RBF 0820/6 INOX
10	20	6	60	2,5	952351	8.000–19.000	1	RBF 1020/6 INOX
12	25	6	65	2,5	900567	7.000–16.000	1	RBF 1225/6 INOX

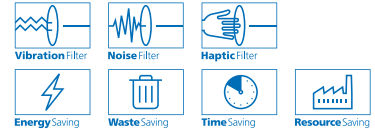


Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
					INOX			
					EAN 4007220			

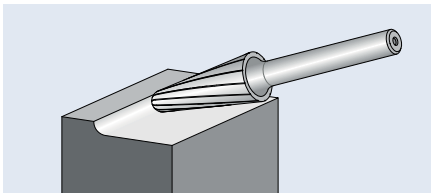
Schaft-ø 6 mm

8	13	6	53	3,7	952368	10.000–24.000	1	TRE 0813/6 INOX
10	16	6	56	4,0	952375	8.000–19.000	1	TRE 1016/6 INOX
12	20	6	60	5,0	930519	7.000–16.000	1	TRE 1220/6 INOX

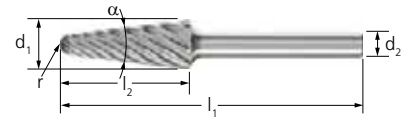
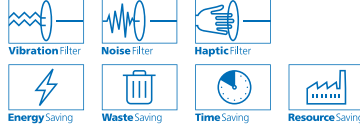




Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung INOX 	RPM		Bezeichnung	
Schaft-ø 6 mm							EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	16°	1,25	952382	10.000–24.000	1	KEL 0820/6 INOX
10	20	6	60	14°	2,9	952399	8.000–19.000	1	KEL 1020/6 INOX
12	30	6	70	14°	2,6	930496	7.000–16.000	1	KEL 1230/6 INOX

Set 1912 INOX

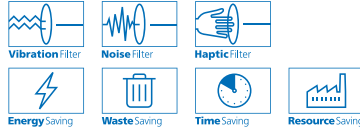
Das Set 1912 INOX enthält fünf Hartmetallfrässtifte für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge. Fünf weitere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

5 Hartmetallfrässtifte,
Schaft-ø 6 mm, Zahnung INOX
je 1 Stück:
ZYA 1225/6 INOX
KUD 1210/6 INOX
WRC 1225/6 INOX
RBF 1225/6 INOX
SPG 1225/6 INOX

PFERDVALUE:



Zahnung INOX 		Bezeichnung
EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

068816	1	1912 INOX
--------	---	-----------



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnungen ALU, NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle

Für die Bearbeitung von Aluminium und NE-Metallen bietet PFERD zwei leistungsstarke Zahnungen und eine HICOAT-Beschichtung an, die speziell auf die anspruchsvolle Bearbeitung langspanender und schmierender Werkstoffe ausgelegt sind.

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 500 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.



Weitere PFERD-Werkzeuge und viele wertvolle Anwendungshinweise zur Bearbeitung von Aluminium finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Aluminium“.

Schleiföl 412 ALU



Als Alternative zur HICOAT-Beschichtung HC-NFE kann auch Schleiföl verwendet werden. Besonders gut geeignet ist das **Schleiföl 412 ALU** in der 400 ml Spraydose: EAN 4007220791332. Ausführliche Informationen zu Schleiföl 412 ALU finden Sie im Katalogbereich 4.

Zahnung ALU



PFERD hat die Zahnung ALU speziell für die Zerspaltung von Aluminium weiterentwickelt. Sie zeichnet sich durch eine hohe Zerspanungsleistung aus.

Vorteile:

- Extrem hohe Zerspanungsleistung.
- Große Späne.
- Verringerung der Materialanhaftung.
- Hohe Standzeit und ruhiges Laufverhalten.
- Bis 1.100 m/min Schnittgeschwindigkeit einsetzbar.

Zahnung ALU mit HICOAT-Beschichtung HC-NFE



Der Einsatz von Frässtiften mit der HICOAT-Beschichtung HC-NFE von PFERD verhindert das Anhaften von Spänen bei der Bearbeitung von weichen Aluminiumlegierungen. Hierdurch erhöht sich die Standzeit des Werkzeuges und die Oberflächengüte des Werkstückes wird verbessert.

Vorteile:

- Vorzugsweise für langspanende und schmierende NE-Metalle einsetzbar.
- Höchstmaß an Zerspanungsleistung.
- Effektive Spanabfuhr durch verbesserte Gleiteigenschaften.
- Geringere Wärmebelastung.
- Erhöhte Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Bronze
- Kupfer
- Messing
- Titan
- Titanlegierungen
- Zink
- Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK)
- Thermoplastische Kunststoffe

PFERDVALUE:

PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit HICOAT-Beschichtung für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Zahnung NON-FERROUS



PFERD hat die Zahnung NON-FERROUS für den universellen Einsatz auf NE-Metallen und faserverstärkten Kunststoffen entwickelt. Sie zeichnet sich durch eine hohe Zerspanungsleistung aus.

Vorteile:

- Sehr gute Abtragsleistung im Einsatz auf NE-Metallen wie Messing und Kupfer, Kunststoffen und faserverstärkten Kunststoffen geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Bronze
- Kupfer
- Messing
- Zink
- Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK)
- Thermoplastische Kunststoffe



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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 [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

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

❶ Werkstoffgruppe		❷ Bearbeitungsfall	❸ Zahnung	❹ Schnittgeschwindigkeit	
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Grobzerspanung	ALU	600–1.100 m/min	
			HICOAT HC-NFE		
		Feinzerspanung	ALU	900–1.100 m/min	
			HICOAT HC-NFE		
		Messing, Kupfer, Zink	Grobzerspanung	ALU	600–1.100 m/min
				HICOAT HC-NFE	450–600 m/min
	Feinzerspanung		ALU	900–1.100 m/min	
			HICOAT HC-NFE		
	Harte NE-Metalle	Grobzerspanung	ALU	600–1.100 m/min	
			HICOAT HC-NFE		
		Feinzerspanung	ALU	900–1.100 m/min	
			HICOAT HC-NFE		
Bronze		Grobzerspanung	ALU HICOAT HC-NFE NON-FERROUS	600–900 m/min	
		Feinzerspanung	ALU HICOAT HC-NFE	600–1.100 m/min	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Thermoplastische Kunststoffe, faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK)	Grobzerspanung	NON-FERROUS	600–1.100 m/min	
			ALU		
		Feinzerspanung	ALU		
			HICOAT HC-NFE		

Beispiel:

HM-Frässtift,
Zahnung ALU,
Frässtift- \varnothing 12 mm.
Grobzerspanung von harten NE-Metallen,
z. B. Bronze.
Schnittgeschwindigkeit: 600–900 m/min
Drehzahlbereich: 16.000–24.000 RPM

❺ Frässtift- \varnothing [mm]	❻ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]			
	450	600	900	1.100
	Drehzahlen [RPM]			
3	48.000	64.000	95.000	117.000
6	24.000	32.000	48.000	59.000
8	18.000	24.000	36.000	44.000
10	14.000	19.000	29.000	35.000
12	12.000	16.000	24.000	30.000
16	9.000	12.000	18.000	22.000



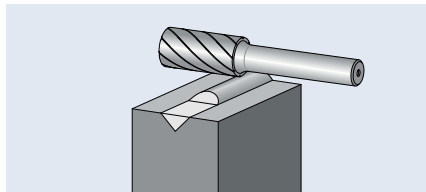
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnungen ALU, NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle



Zylinderform ZYA ohne Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.



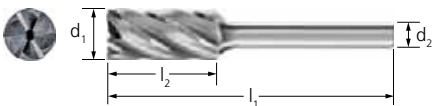
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				NON-FERROUS			
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	221044	1	ZYA 0616/6 NON-FERROUS
12	25	6	65	533314	1	ZYA 1225/6 NON-FERROUS

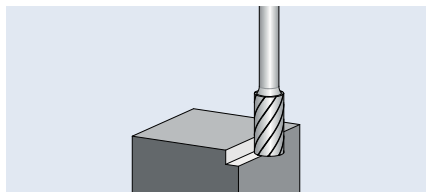
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	221051	1	ZYA 1225/8 NON-FERROUS
----	----	---	----	--------	---	------------------------



Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				ALU	ALU HC-NFE		
				EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	13	3	43	803653	-	1	ZYAS 0313/3 ...
6	13	3	43	803660	-	1	ZYAS 0613/3 ...

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	246986	-	1	ZYAS 0616/6 ...
8	20	6	60	952955	-	1	ZYAS 0820/6 ...
10	20	6	60	533321	-	1	ZYAS 1020/6 ...
12	25	6	65	533345	804117	1	ZYAS 1225/6 ...
16	25	6	65	803974	-	1	ZYAS 1625/6 ...

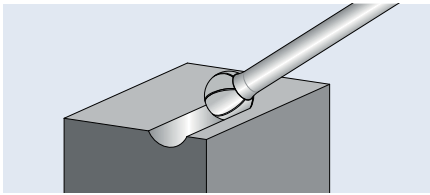
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	246979	-	1	ZYAS 1225/8 ...
----	----	---	----	--------	---	---	-----------------



Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.







Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				ALU	ALU HC-NFE	NON-FERROUS		
				  			EAN 4007220	

Schaft-ø 3 mm

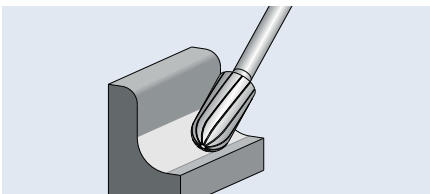
3	2	3	33	803714	-	-	1	KUD 0302/3 ...
6	5	3	35	803721	-	-	1	KUD 0605/3 ...

Schaft-ø 6 mm

6	5	6	45	869123	-	-	1	KUD 0605/6 ...
8	7	6	47	869130	-	221082	1	KUD 0807/6 ...
10	9	6	49	952962	-	-	1	KUD 1009/6 ...
12	10	6	51	533147	804155	533154	1	KUD 1210/6 ...
16	14	6	54	803998	-	-	1	KUD 1614/6 ...

Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.







Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:

HICOAT-Beschichtung:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				ALU	ALU HC-NFE	NON-FERROUS		
				  			EAN 4007220	

Schaft-ø 3 mm

3	13	3	43	803691	-	-	1	WRC 0313/3 ...
6	13	3	43	803707	-	-	1	WRC 0613/3 ...

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	247006	-	221068	1	WRC 0616/6 ...
8	20	6	60	952979	-	-	1	WRC 0820/6 ...
10	20	6	60	952986	-	-	1	WRC 1020/6 ...
12	25	6	65	533260	804131	533284	1	WRC 1225/6 ...
16	25	6	65	803981	-	-	1	WRC 1625/6 ...

Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	247013	-	-	1	WRC 1225/8 ...
----	----	---	----	--------	---	---	---	----------------

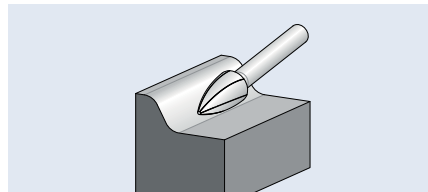
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen




Zahnungen ALU, NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle



Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				ALU				
				EAN 4007220				

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	003350	1	SPG 0307/3 ALU
	13	3	43	003435	1	SPG 0313/3 ALU
6	13	3	43	003442	1	SPG 0613/3 ALU

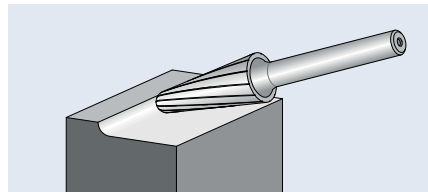
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	003503	1	SPG 0618/6 ALU
8	20	6	60	003534	1	SPG 0820/6 ALU
10	20	6	60	003558	1	SPG 1020/6 ALU
12	25	6	65	003596	1	SPG 1225/6 ALU



Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:
HICOAT-Beschichtung:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung				Bezeichnung
						ALU	ALU HC-NFE	NON-FERROUS		
						EAN 4007220				

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	16°	1,25	953013	-	-	1	KEL 0820/6 ...
10	20	6	60	14°	2,9	953020	-	221105	1	KEL 1020/6 ...
12	30	6	70	14°	2,6	533109	533093	533116	1	KEL 1230/6 ...
16	30	6	70	14°	4,8	804018	-	-	1	KEL 1630/6 ...

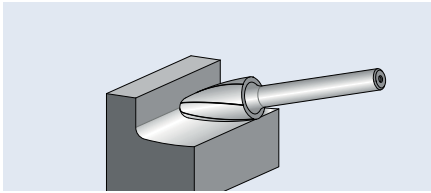
Schaft-ø 8 mm

12	30	8	70	14°	2,6	247037	-	-	1	KEL 1230/8 ...
16	30	8	70	14°	4,8	-	-	221129	1	KEL 1630/8 ...



Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:

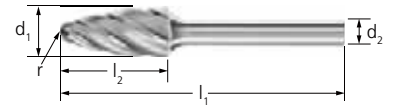
HICOAT-Beschichtung:



Waste Saving






Time Saving



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung			Bezeichnung
					ALU	ALU HC-NFE		
					 			
					EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	13	3	43	0,75	803677	-	1	RBF 0313/3 ...
6	13	3	43	1,5	803684	-	1	RBF 0613/3 ...

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	328071	-	1	RBF 0618/6 ...
8	20	6	60	1,2	952993	-	1	RBF 0820/6 ...
10	20	6	60	2,5	953006	-	1	RBF 1020/6 ...
12	25	6	65	2,5	533208	533192	1	RBF 1225/6 ...
16	30	6	70	3,6	804001	-	1	RBF 1630/6 ...

Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	2,5	247020	-	1	RBF 1225/8 ...
----	----	---	----	-----	--------	---	---	----------------



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnungen ALU, NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle



Set 1603 ALU



Das Set 1603 ALU enthält zehn Hartmetall-Kleinfrässtifte für die Bearbeitung von Aluminium in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Inhalt:

10 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 3 mm, Zahnung ALU

je 1 Stück:

ZYAS 0313/3 ALU	WRC 0313/3 ALU	SPG 0313/3 ALU
ZYAS 0613/3 ALU	WRC 0613/3 ALU	SPG 0613/3 ALU
KUD 0302/3 ALU	RBF 0313/3 ALU	
KUD 0605/3 ALU	RBF 0613/3 ALU	

Zahnung		Bezeichnung
ALU		
		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 3 mm		
004401	1	1603 ALU



Set 1612 ALU

Das Set 1612 ALU enthält fünf Hartmetallfrässtifte für die Bearbeitung von Aluminium in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.



Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge. Fünf weitere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

5 Hartmetallfrässtifte,
Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung ALU

je 1 Stück:

ZYAS 1225/6 ALU	RBF 1225/6 ALU
KUD 1210/6 ALU	KEL 1230/6 ALU
WRC 1225/6 ALU	

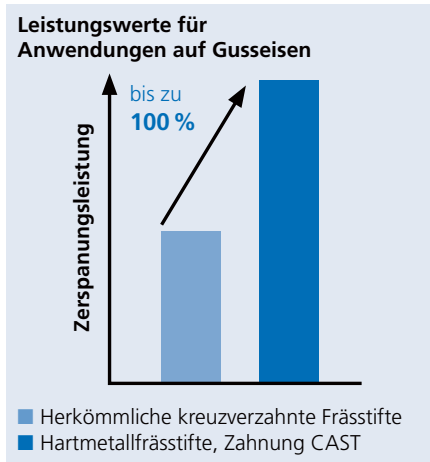
Zahnung		Bezeichnung
ALU		
		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
068823	1	1612 ALU



Mit der Zahnung CAST hat PFERD innovative Frässtifte speziell für die Bearbeitung von Gusseisen entwickelt. Sie zeichnen sich durch eine extrem hohe Zerspanungsleistung auf Gusseisen aus und überzeugen durch ein ruhiges Fräsverhalten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

Vorteile:

- Bis zu 100 % höhere Zerspanungsleistung im Einsatz auf Gusseisen durch innovative Zahngeometrie im Vergleich zu herkömmlich kreuzverzahnten Frässtiften.
- Spürbar gesteigerte Aggressivität, große Späne, sehr gute Spanabfuhr.
- Komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm



Bearbeitbare Werkstoffe:

- Grauguss
- Sphäroguss
- Temporguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe: ab 300 Watt.
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen



Sicherheitshinweis:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung CAST als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung CAST für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.
- 2 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 3 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

Werkstoffgruppe		Bearbeitungsfall	Zahnung	1 Schnittgeschwindigkeit	
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temporguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temporguss EN-GJMB (GTS)	Grobzerspanung	CAST	450–750 m/min

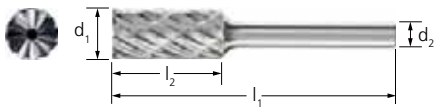
Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung CAST, Frässtift- \varnothing 12 mm. Grobzerspanung von Gusseisen. Schnittgeschwindigkeit: 450–750 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–20.000 RPM

2 Frässtift- \varnothing [mm]	3 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]	
	450	750
Drehzahlen [RPM]		
6	24.000	40.000
10	14.000	24.000
12	12.000	20.000

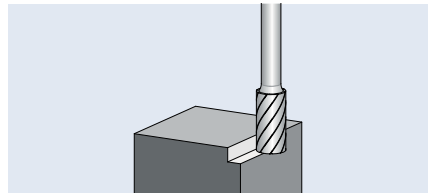
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung CAST für Gusseisen

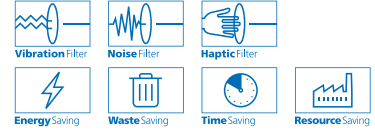




Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				CAST			
							
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	952658	24.000–40.000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14.000–24.000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/6 CAST

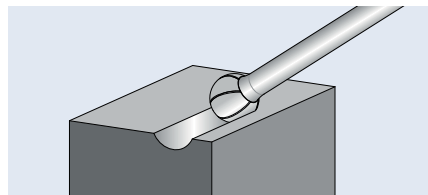
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	067925	12.000–20.000	1	ZYAS 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	------------------

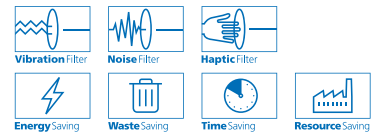


Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				CAST			
							
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

10	9	6	49	952504	14.000–24.000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12.000–20.000	1	KUD 1210/6 CAST

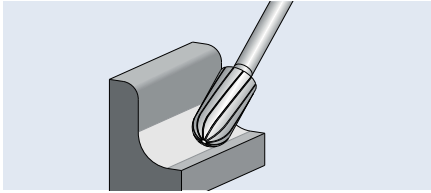
Schaft-ø 8 mm

12	10	8	51	068038	12.000–20.000	1	KUD 1210/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

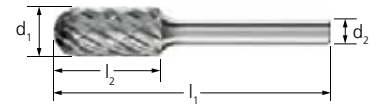
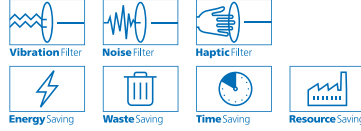




Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST  EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	---	-----	---	-------------

Schaft-ø 6 mm

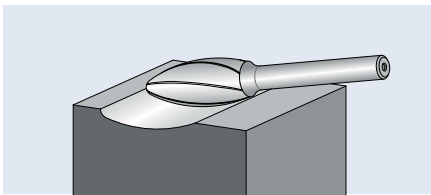
6	16	6	55	952610	24.000–40.000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14.000–24.000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12.000–20.000	1	WRC 1225/6 CAST

Schaft-ø 8 mm

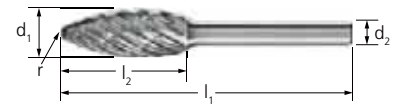
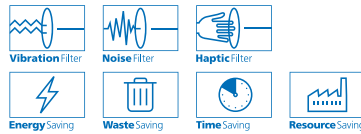
12	25	8	65	067932	12.000–20.000	1	WRC 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST  EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	-------------	---	-----	---	-------------

Schaft-ø 6 mm

12	30	6	70	2,1	952450	12.000–20.000	1	B 1230/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	---------------

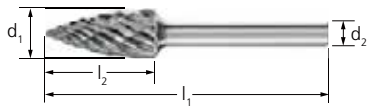
Schaft-ø 8 mm

12	30	8	70	2,1	068021	12.000–20.000	1	B 1230/8 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	---------------



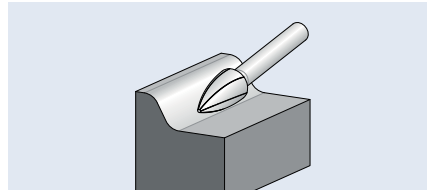
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung CAST für Gusseisen

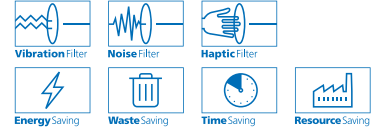


Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



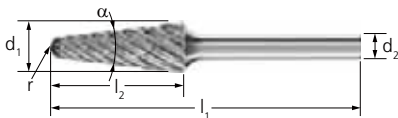
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung CAST 	RPM		Bezeichnung
EAN 4007220							

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	952580	24.000–40.000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14.000–24.000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12.000–20.000	1	SPG 1225/6 CAST

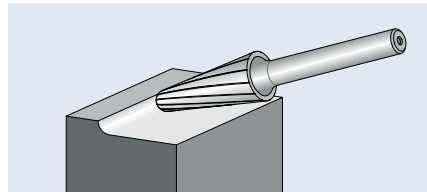
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	70	067956	12.000–20.000	1	SPG 1225/8 CAST
----	----	---	----	--------	---------------	---	-----------------

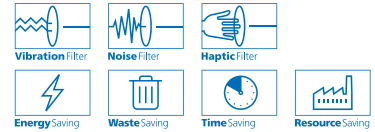




Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Zahnung CAST 	RPM		Bezeichnung
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 mm

12	30	6	70	14°	2,6	952474	12.000–20.000	1	KEL 1230/6 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

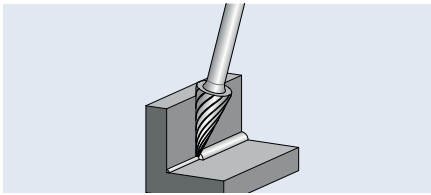
Schaft-ø 8 mm

12	30	8	70	14°	2,6	068014	12.000–20.000	1	KEL 1230/8 CAST
----	----	---	----	-----	-----	--------	---------------	---	-----------------

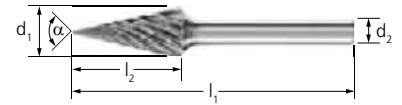
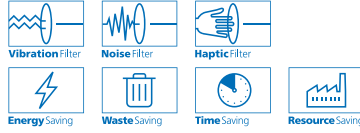


Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



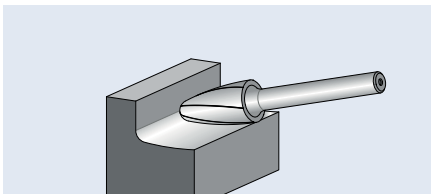
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	----------	------------------------------------	-----	--	-------------

Schaft- \varnothing 6 mm

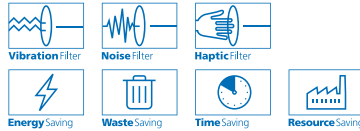
12	25	6	65	26°	952481	12.000–20.000	1	SKM 1225/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	-----------	------------------------------------	-----	--	-------------

Schaft- \varnothing 6 mm

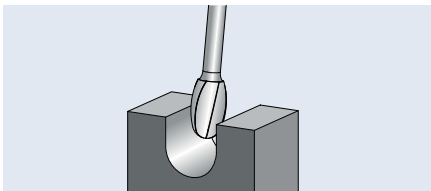
6	18	6	55	1,5	952528	24.000–40.000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14.000–24.000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12.000–20.000	1	RBF 1225/6 CAST

Schaft- \varnothing 8 mm

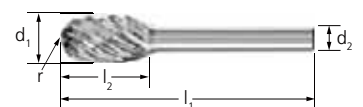
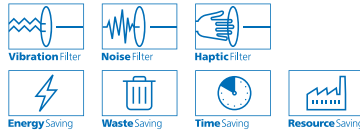
12	25	8	65	2,5	067949	12.000–20.000	1	RBF 1225/8 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung CAST EAN 4007220	RPM		Bezeichnung
---------------	---------------	---------------	---------------	-----------	------------------------------------	-----	--	-------------

Schaft- \varnothing 6 mm

12	20	6	60	5,0	952467	12.000–20.000	1	TRE 1220/6 CAST
----	----	---	----	-----	--------	---------------	---	-----------------

HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung TITANIUM für Titan

Die Zahnung TITANIUM wurde speziell für die Bearbeitung von harten Titanwerkstoffen (Zugfestigkeit > 500 N/mm²) entwickelt. Sie zeichnet sich durch eine extrem hohe Zerspanungsleistung auf dieser sehr schwer zerspanbaren Werkstoffgruppe aus. Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung TITANIUM überzeugen durch ein ruhiges Fräsverhalten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

Vorteile:

- Herausragende Zerspanungsleistung und Standzeit durch innovative Zahngeometrie.
- Spürbar gesteigerte Aggressivität, große Späne, sehr gute Spanabfuhr.
- Komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Titan
- Harte Titanlegierungen

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Egalisieren
- Entgraten
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Ermitteln Sie die individuelle Drehzahl je nach zu bearbeitender Titanlegierung.
- Reduzieren Sie die Drehzahl, wenn zu starker Funkenflug entsteht. Je nach zu bearbeitender Titanlegierung lässt sich Funkenflug nicht gänzlich vermeiden.
- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft-ø 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft-ø 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen



Sicherheitshinweis:

- Aufgrund der sehr hohen Zerspanungsleistung kann es zu Verfärbungen am Schaft kommen. Dies stellt kein Sicherheitsrisiko dar.

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung TITANIUM als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung TITANIUM für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.
- 2 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 3 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	Zahnung	1 Schnittgeschwindigkeit
NE-Metalle	Harte NE-Metalle	Harte Titanlegierungen	Grobzerspanung	TITANIUM	250–450 m/min

Beispiel:

HM-Frässtift,
Zahnung TITANIUM,
Frässtift-ø 12 mm.

Grobzerspanung von harten Titanlegierungen.

Schnittgeschwindigkeit: 250–450 m/min

Drehzahlbereich: 7.000–12.000 RPM

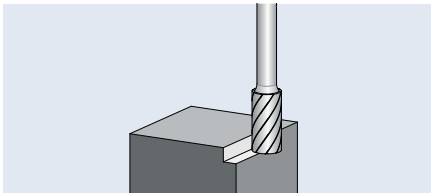
2 Frässtift-ø [mm]	3 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]	
	250	450
	Drehzahlen [RPM]	
3	27.000	48.000
4	20.000	36.000
5	16.000	29.000
6	13.000	24.000
12	7.000	12.000

Hinweis:

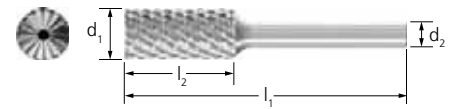
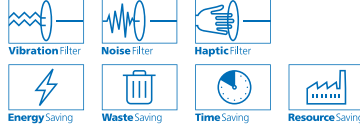
Für weiche Titanlegierungen (Zugfestigkeit < 500 N/mm²) empfehlen wir Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung INOX. Die besondere Zahngeometrie dieser Frässtifte verhindert das Zusetzen der Spanräume, speziell bei weichen, schmierenden Werkstoffen (siehe Seite 44).


Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung TITANIUM 	RPM		Bezeichnung
				EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

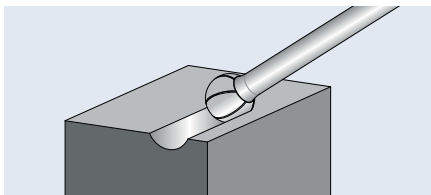
3	13	3	43	034217	27.000–48.000	1	ZYAS 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034224	13.000–24.000	1	ZYAS 0613/3 TITANIUM

Schaft-ø 6 mm

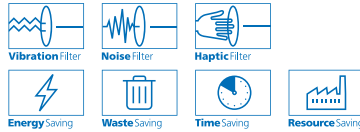
6	16	6	55	034248	13.000–24.000	1	ZYAS 0616/6 TITANIUM
12	25	6	65	034255	7.000–12.000	1	ZYAS 1225/6 TITANIUM



Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Zahnung TITANIUM 	RPM		Bezeichnung
				EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	2	3	33	034149	27.000–48.000	1	KUD 0302/3 TITANIUM
4	3	3	34	034163	20.000–36.000	1	KUD 0403/3 TITANIUM
5	4	3	35	034170	16.000–29.000	1	KUD 0504/3 TITANIUM
6	5	3	35	034187	13.000–24.000	1	KUD 0605/3 TITANIUM

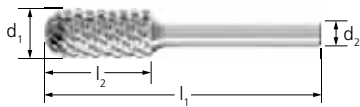
Schaft-ø 6 mm

6	5	6	45	034194	13.000–24.000	1	KUD 0605/6 TITANIUM
12	10	6	51	034200	7.000–12.000	1	KUD 1210/6 TITANIUM



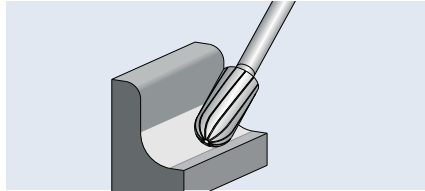
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung TITANIUM für Titan

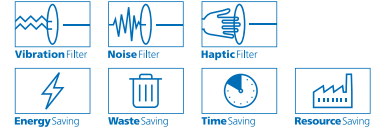


Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.



PFERDVALUE:

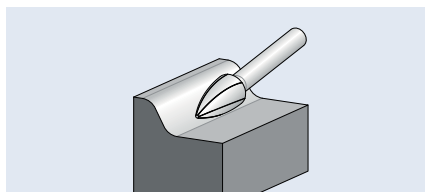


d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				TITANIUM EAN 4007220			
Schaft-ø 3 mm							
3	13	3	43	034309	27.000–48.000	1	WRC 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034316	13.000–24.000	1	WRC 0613/3 TITANIUM
Schaft-ø 6 mm							
6	16	6	55	034330	13.000–24.000	1	WRC 0616/6 TITANIUM
12	25	6	65	034347	7.000–12.000	1	WRC 1225/6 TITANIUM

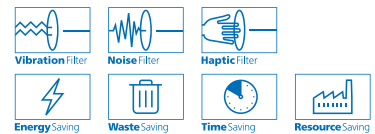


Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



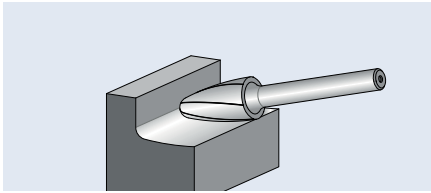
PFERDVALUE:



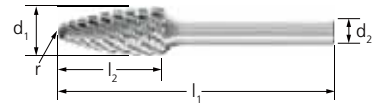
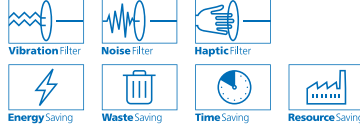
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung	RPM		Bezeichnung
				TITANIUM EAN 4007220			
Schaft-ø 3 mm							
3	7	3	37	034323	27.000–48.000	1	SPG 0307/3 TITANIUM
	13	3	43	034392	27.000–48.000	1	SPG 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034408	13.000–24.000	1	SPG 0613/3 TITANIUM
Schaft-ø 6 mm							
6	18	6	55	034415	13.000–24.000	1	SPG 0618/6 TITANIUM
12	25	6	65	034422	7.000–12.000	1	SPG 1225/6 TITANIUM



Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung TITANIUM 	RPM		Bezeichnung
					EAN 4007220			

Schaft- \varnothing 3 mm

3	13	3	43	0,75	034354	27.000–48.000	1	RBF 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	1,5	034361	13.000–24.000	1	RBF 0613/3 TITANIUM

Schaft- \varnothing 6 mm

6	18	6	55	1,5	034378	13.000–24.000	1	RBF 0618/6 TITANIUM
12	25	6	65	2,5	034385	7.000–12.000	1	RBF 1225/6 TITANIUM



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnungen PLAST, FVK und FVKS für GFK/CFK

Hartmetallfrässtifte mit den Zahnungen PLAST, FVK und FVKS eignen sich zum Besäumen und Umrisssfräsen des breiten Spektrums der faserverstärkten Kunststoffe GFK und CFK.

Frässtifte mit Bohrerschneide (BS) oder mit Zentrierbohrerspitze (ZBS) ermöglichen kombinierte Bohr- und Fräsarbeiten. Frässtifte mit Stirnschneide (STS) ermöglichen ein gratarmes Bohren von Löchern. Die Ausführung mit Flachstirnschneide (FSTS) wird zum Fräsen von Nuten und Taschen eingesetzt. Die Ausführungen STS und FSTS sind ausschließlich für den Maschinen- und Roboter-einsatz geeignet. Die spezielle Zahngeometrie ermöglicht hohe Vorschubgeschwindigkeiten durch geringe Schnittkräfte bei gleichzeitig ruhigem Fräsverhalten.

Anwendungsempfehlungen:

- Die Ausführung mit Bohrerschneide (BS) ist besonders für den Maschinen- und Roboter-einsatz geeignet, während die Ausführung mit Zentrierbohrerspitze (ZBS) für den Hand-einsatz verwendet wird. Sie erlaubt sicheres Anbohren auf nahezu allen Oberflächen-gegebenheiten.
- Die Ausführungen mit Stirnschneide (STS) und Flachstirnschneide (FSTS) sind ausschließlich für den Maschinen- und Roboter-einsatz geeignet.
- Wählen Sie den Durchmesser des Frässtiftes grundsätzlich größer als die zu bearbeitende

Materialstärke, um Schlagen und Rattern mit der Gefahr des Werkzeugbruches und der Werkstückschädigung zu vermeiden.

- Erhöhen Sie die Drehzahl, wenn das Werkzeug zum Rattern neigt.
- Reduzieren Sie ggf. die Drehzahl und den Anpressdruck, wenn es zu Aufschmelzungen kommt.
- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.

Bearbeitungsaufgaben:

- Besäumen
- Umrisssfräsen
- Entgraten
- Fräsen von Nuten und Taschen (mit FSTS)
- Bohren von Sacklöchern (mit FSTS)
- Gratarmes Bohren (mit STS)
- Ausfräsen
- Erzeugen von Durchbrüchen

- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Zahnung PLAST



Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung PLAST sind besonders auf weniger harten glas- und kohlefaserverstärkten Duroplasten (GFK und CFK \leq 40 % Faseranteil) und faserverstärkten Thermoplasten einsetzbar. Die Zahnung (ähnlich PKD-Fräsen) minimiert Delamination und Ausfransung.

Vorteile:

- Besonders für GFK und CFK \leq 40 % Faseranteil geeignet.
- Minimiert Delamination und Ausfransung durch Spezialzahnung ähnlich PKD-Fräsen.
- Besonders gut für Maschinen- und Robotereinsatz geeignet.
- Sehr geringe Schnittkräfte.
- Hohe Vorschubgeschwindigkeiten.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Kunststoffe
- Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK) mit einem Faseranteil \leq 40 %
- Thermoplastische Kunststoffe

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung PLAST als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung PLAST für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Zahnung FVK



Hartmetallfrässtifte mit den Zahnungen FVK und FVKS sind auf harten glas- und kohlefaserverstärkten Duroplasten universell einsetzbar. Die Zahnung FVK ist aufgrund der hohen Rundlaufgenauigkeit für Werkzeugmaschinen und für den Handeinsatz geeignet. Sie zeichnet sich durch ein ruhiges Fräsverhalten aus und erzeugt eine glatte Schnittkante. Die Zahnung FVKS ist auch für den Einsatz auf Maschinen und Robotern mit hohen Vorschüben geeignet.

Zahnung FVKS



Vorteile:

- Besonders für GFK und CFK auch mit $>$ 40 % Faseranteil geeignet.
- Zahnung FVKS erzeugt glatte Schnittkanten und zeichnet sich durch ein ruhiges Fräsverhalten aus.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Kunststoffe
- Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK), Faseranteil $>$ 40 %

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Schnittgeschwindigkeit der Tabelle entnehmen.
- 2 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 3 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

Werkstoffgruppe	Bearbeitungsfall	Zahnung	1 Schnittgeschwindigkeit
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Besäumen, Umrissfräsen, Durchbrüche erzeugen, Entgraten	PLAST	450–900 m/min
		FVK	
		FVKS	



Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung PLAST, Frässtift- \varnothing 8 mm. Besäumen von Kunststoffen. Schnittgeschwindigkeit: 450–900 m/min **Drehzahlbereich: 18.000–36.000 RPM**

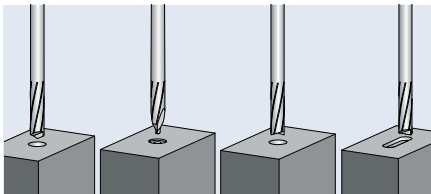
2 Frässtift- \varnothing [mm]	3 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]	
	450	900
	Drehzahlen [RPM]	
6	24.000	48.000
8	18.000	36.000



Weitere PFERD-Werkzeuge und wertvolle Anwendungshinweise für die Bearbeitung von Kunststoff finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen“.

Zylinderform ZYA

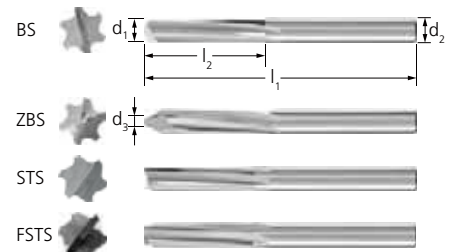
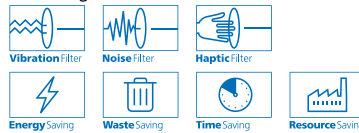
Zylindrischer Frässtift.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:
Zahnung PLAST:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zentrierbohrerspitzen- \varnothing d ₃ [mm]	Zahnung			RPM	Bezeichnung
					PLAST	FVK	FVKS		
					EAN 4007220				

Schaft- \varnothing 6 mm mit Bohrerschniede (BS)

6	25	6	65	-	900413	050217	808900	24.000–48.000	1	ZYA 0625/6 ... BS
---	----	---	----	---	--------	--------	--------	---------------	---	-------------------

Schaft- \varnothing 8 mm mit Bohrerschniede (BS)

8	25	8	65	-	900468	050231	808917	18.000–36.000	1	ZYA 0825/8 ... BS
---	----	---	----	---	--------	--------	--------	---------------	---	-------------------

Schaft- \varnothing 6 mm mit Zentrierbohrerspitze (ZBS)

6	25	6	65	2,5	900451	869048	869055	24.000–48.000	1	ZYA 0625/6 ... ZBS
---	----	---	----	-----	--------	--------	--------	---------------	---	--------------------

Schaft- \varnothing 6 mm mit Stirnschniede (STS)

6	25	6	65	-	003107	-	-	24.000–48.000	1	ZYA 0625/6 ... STS
---	----	---	----	---	--------	---	---	---------------	---	--------------------

Schaft- \varnothing 8 mm mit Stirnschniede (STS)

8	25	8	65	-	003121	-	-	18.000–36.000	1	ZYA 0825/8 ... STS
---	----	---	----	---	--------	---	---	---------------	---	--------------------

Schaft- \varnothing 6 mm mit Flachstirnschniede (FSTS)

6	25	6	65	-	003138	-	-	24.000–48.000	1	ZYA 0625/6 ... FSTS
---	----	---	----	---	--------	---	---	---------------	---	---------------------

Schaft- \varnothing 8 mm mit Flachstirnschniede (FSTS)

8	25	8	65	-	003152	-	-	18.000–36.000	1	ZYA 0825/8 ... FSTS
---	----	---	----	---	--------	---	---	---------------	---	---------------------

HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnungen TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze

Die Zahnungen TOUGH und TOUGH-S wurden speziell für raue Einsätze in Werften, Gießereien und im Stahlbau entwickelt. Sie eignen sich auch für den Einsatz in allen Fertigungsbereichen, in denen aufgrund schwieriger Fertigungsumstände häufig Zahnausbrüche oder Beschädigungen an herkömmlichen Frässtiften auftreten.

Vorteile:

- Innovative Spezialzahnungen mit extremer Schlagunempfindlichkeit.
- Minimierung von Zahnausbrüchen, Abplatzungen und Frässtiftbrüchen durch sehr robuste, leistungsstarke Zahnungsvarianten.
- Auch im niedrigen Drehzahlbereich einsetzbar.
- Durch die extreme Schlagunempfindlichkeit sehr gut als Langsachfvariante einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Schlagender Einsatz bei Verwendung von Schaftverlängerungen
- Einsätze mit hohem Umschlingungswinkel
- Ausfräsen enger Konturen
- Anwendungssituationen, in denen keine hohen Drehzahlen zur Verfügung stehen

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Gusseisen
- Stahl
- Stahlguss
- Die Zahnungen TOUGH und TOUGH-S sind auf Werkstoffen bis 54 HRC einsetzbar. Bei härteren Werkstoffen werden vorher entsprechende Versuche empfohlen.

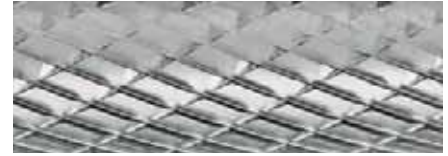
Anwendungsempfehlungen:

- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

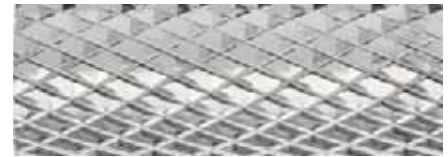
- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

Zahnung TOUGH



Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung TOUGH sind besonders aggressiv und zeichnen sich durch hohen Materialabtrag aus.

Zahnung TOUGH-S



Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung TOUGH-S zeichnen sich durch ruhiges Fräsverhalten und hohen Materialabtrag aus.

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- 1 Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- 2 Zahnungsauswahl treffen.
- 3 Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 4 Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- 5 Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

Sicherheitshinweis:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Frässtifte mit Langsachf. Diese finden Sie auf Seite 11.

1 Werkstoffgruppe		Bearbeitungsfall	2 Zahnung	3 Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	TOUGH TOUGH-S	250–600 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	TOUGH TOUGH-S	250–350 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)	TOUGH TOUGH-S	250–600 m/min

Beispiel:

HM-Frässtift, Zahnung TOUGH, Frässtift- \varnothing 12 mm.

Grobzerspanung mit Schlagbelastung von Stählen bis 1.200 N/mm².

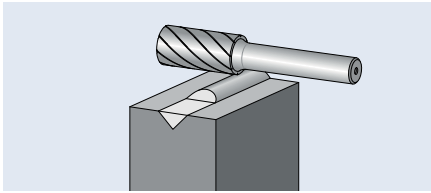
Schnittgeschwindigkeit: 250–600 m/min

Drehzahlbereich: 7.000–16.000 RPM

4 Frässtift- \varnothing [mm]	5 Schnittgeschwindigkeiten [m/min]		
	250	350	600
	Drehzahlen [RPM]		
8	10.000	14.000	24.000
10	8.000	11.000	19.000
12	7.000	9.000	16.000
16	5.000	7.000	12.000

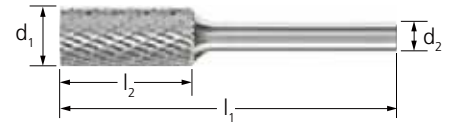
Zylinderform ZYA ohne Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



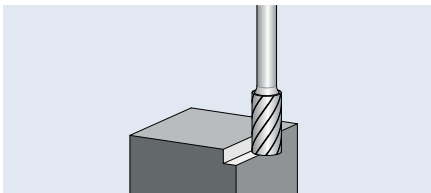
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				TOUGH 	TOUGH-S 		
				EAN 4007220			



Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	895504	-	1	ZYA 0820/6 ...
10	20	6	60	895658	-	1	ZYA 1020/6 ...
12	25	6	65	895665	895672	1	ZYA 1225/6 ...

Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				TOUGH 		
				EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	769997	1	ZYAS 0820/6 TOUGH
10	20	6	60	770023	1	ZYAS 1020/6 TOUGH
12	25	6	65	869109	1	ZYAS 1225/6 TOUGH

Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	770054	1	ZYAS 1225/8 TOUGH
----	----	---	----	--------	---	-------------------



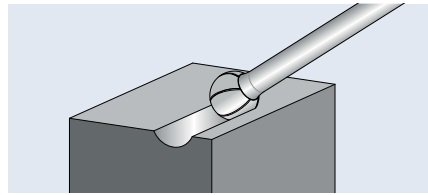
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen



Zahnungen TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze



Kugelform KUD

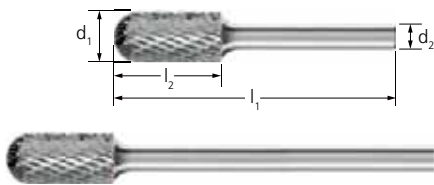
Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				TOUGH			
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

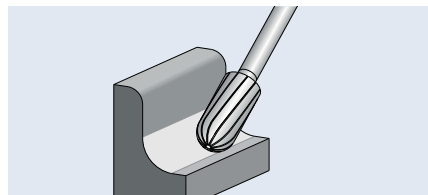
8	7	6	47	955383	1	KUD 0807/6 TOUGH
12	10	6	51	770160	1	KUD 1210/6 TOUGH



Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.

SL = Schaftlänge (Stahlhlangschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:

Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				TOUGH	TOUGH-S		
				EAN 4007220			

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	770108	-	1	WRC 0820/6 ...
10	20	6	60	770115	-	1	WRC 1020/6 ...
12	25	6	65	770122	770139	1	WRC 1225/6 ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

12	25	6	175	091043	-	1	WRC 1225/6 ... SL 150
----	----	---	-----	--------	---	---	-----------------------

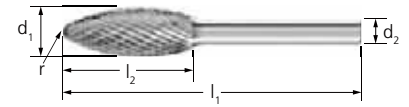
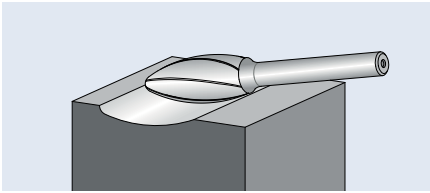
Schaft-ø 8 mm



12	25	8	65	769881	-	1	WRC 1225/8 ...
----	----	---	----	--------	---	---	----------------



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift nach ISO 7755/8.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
					TOUGH  EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	1,5	770061	1	B 0820/6 TOUGH
12	30	6	70	2,1	770085	1	B 1230/6 TOUGH

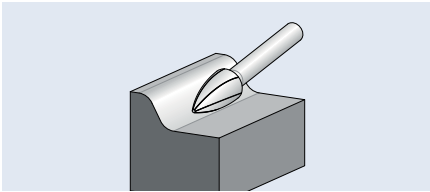
Schaft-ø 8 mm

12	30	8	70	2,1	770092	1	B 1230/8 TOUGH
----	----	---	----	-----	--------	---	----------------

Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



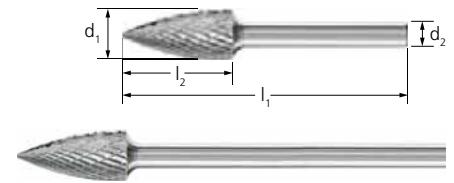
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				TOUGH  EAN 4007220	TOUGH-S 		

Schaft-ø 6 mm

10	20	6	60	770252	770269	1	SPG 1020/6 ...
12	25	6	65	770276	-	1	SPG 1225/6 ...

Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm

12	25	6	175	090930	-	1	SPG 1225/6 ... SL 150
----	----	---	-----	--------	---	---	-----------------------

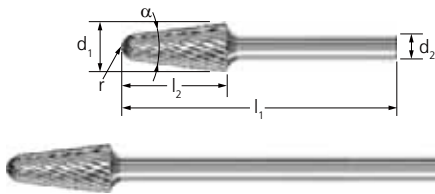
Schaft-ø 8 mm

12	25	8	65	770283	-	1	SPG 1225/8 ...
----	----	---	----	--------	---	---	----------------



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

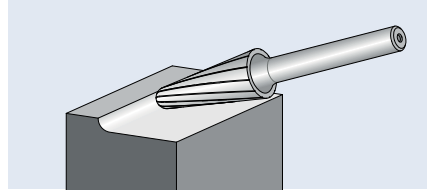
Zahnungen TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze



Rundkegelform KEL

Rundkegelförmiger Frässtift mit runder Kuppe nach DIN 8032.




SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)

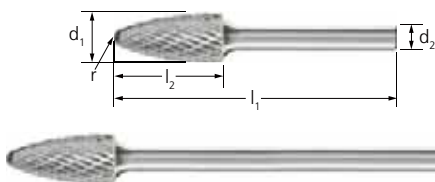


Sicherheitshinweise:



Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

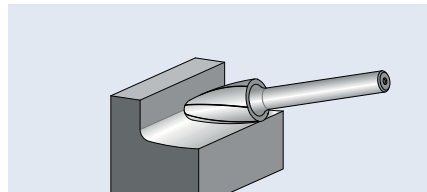
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung			Bezeichnung
						TOUGH 	TOUGH-S 		
Schaft-ø 6 mm									
12	25	6	65	14°	3,3	770320	-	1	KEL 1225/6 TOUGH
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm									
12	25	6	175	14°	3,3	091166	-	1	KEL 1225/6 TOUGH SL 150
Schaft-ø 8 mm									
12	25	8	65	14°	3,3	770337	-	1	KEL 1225/8 TOUGH



Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.

SL = Schaftlänge (Stahllangschaft)



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

Sicherheitshinweise:

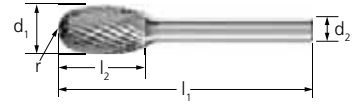
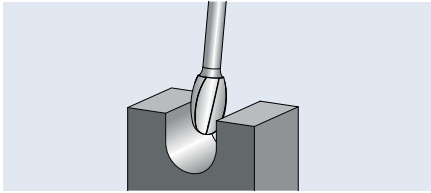


Bitte beachten Sie die reduzierten Drehzahlen für Langschaftausführungen. Diese finden Sie auf Seite 11.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung			Bezeichnung
					TOUGH 	TOUGH-S 		
Schaft-ø 6 mm								
8	20	6	60	1,2	770191	-	1	RBF 0820/6 ...
10	20	6	60	2,5	770207	-	1	RBF 1020/6 ...
12	25	6	65	2,5	770214	770238	1	RBF 1225/6 ...
16	25	6	65	4,9	869116	-	1	RBF 1625/6 ...
Langschaft-ø 6 mm, SL 150 mm								
12	25	6	175	2,5	090947	-	1	RBF 1225/6 ... SL 150
Schaft-ø 8 mm								
12	25	8	65	2,5	770221	770245	1	RBF 1225/8 ...



Tropfenform TRE

Tropfenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
					TOUGH		
							
					EAN 4007220		
Schaft-ø 6 mm							
10	16	6	56	4,0	770344	1	TRE 1016/6 TOUGH
12	20	6	60	5,0	770351	1	TRE 1220/6 TOUGH

Set 1712 TOUGH



Das Set 1712 TOUGH enthält fünf Hartmetallfrässtifte für raue Einsätze in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge. Fünf weitere leere Steckplätze stehen für die eigene variable Bestückung zur Verfügung.

Inhalt:

- 5 Hartmetallfrässtifte,
- Schaft-ø 6 mm, Zahnung TOUGH
- je 1 Stück:
- WRC 1225/6 TOUGH
- SPG 1225/6 TOUGH
- RBF 1225/6 TOUGH
- KEL 1225/6 TOUGH
- TRE 1220/6 TOUGH



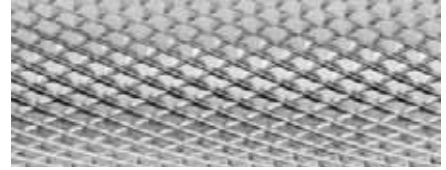
Zahnung		Bezeichnung
TOUGH		
		
EAN 4007220		
Schaft-ø 6 mm		
955635	1	1712 TOUGH



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung MICRO für die Feinbearbeitung

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung MICRO sind speziell auf die Feinzerspanung ausgelegt und werden in Bereichen eingesetzt, in denen üblicherweise Schleifstifte verwendet werden. Sie bieten eine höhere Zerspanungsleistung und erzeugen eine hohe Oberflächengüte, besonders im Vergleich zu herkömmlichen gefrästen Oberflächen. Gleichzeitig arbeiten sie vibrationsarm und mit wenig Lärm. Sie behalten ihre Geometrie über die gesamte Standzeit. Sie eignen sich bestens für Bearbeitungsaufgaben im Hand- und Maschineneinsatz. Es können nahezu alle Werkstoffe bis zu einer Härte von 68 HRC bearbeitet werden.



Vorteile:

- Hohe Oberflächengüte.
- Gegenüber Schleifstiften keine Geometrie-
veränderung durch Abnutzung/Verschleiß.
- Bearbeitung nahezu aller Werkstoffe bis
68 HRC.

Bearbeitungsaufgaben:

- Feinbearbeitung
- Sehr feine Putzarbeiten
- Korrekturen im Werkzeug- und Formenbau
- Schärfen von Schnittwerkzeugen

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl und Stahlguss
- Edelstahl (INOX)
- NE-Metalle
- Gusseisen

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Werkzeuge möglichst auf leistungsstarken Antrieben mit elastisch gelagerter Spindel ein, um Vibrationen zu vermeiden.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz von Frässtiften wird im oberen Drehzahl-/Schnittgeschwindigkeitsbereich gearbeitet. Leistungsempfehlung für Werkzeugantriebe:
 - Schaft- \varnothing 3 mm: 75 bis 300 Watt
 - Schaft- \varnothing 6 mm: ab 300 Watt
- Beachten Sie die Drehzahlempfehlungen.

Passende Werkzeugantriebe:

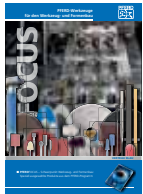
- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Robotereinsatz
- Werkzeugmaschinen

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung MICRO als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit deutlich reduzierten Vibrationen und weniger Lärm.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung MICRO für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Das PFERD-Programm umfasst zahlreiche Werkzeuge, die für den Einsatz im Werkzeug- und Formenbau geeignet sind. In unserem Branchenfocus haben wir diese speziellen Lösungen für Sie zusammengefasst. Sprechen Sie uns an.





Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- ❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ❷ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ❸ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ❹ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

❶ Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	Zahnung	❷ Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Feinzerspanung	MICRO	600–750 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss			450–600 m/min
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Feinzerspanung	MICRO	450–600 m/min
NE-Metalle	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan/Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Feinzerspanung	MICRO	450–600 m/min
	Hochwärmefeste Werkstoffe	Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)			
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)	Feinzerspanung	MICRO	600–750 m/min

Beispiel:

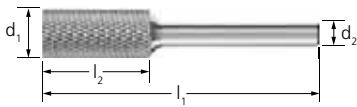
HM-Frässtift,
Zahnung MICRO,
Frässtift-ø 10 mm.
Feinzerspanung von Stählen bis 1.200 N/mm².
Schnittgeschwindigkeit: 600–750 m/min
Drehzahlbereich: 19.000–24.000 RPM

❸ Frässtift-ø [mm]	❹ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]		
	450	600	750
	Drehzahlen [RPM]		
2	72.000	95.000	120.000
3	48.000	64.000	80.000
4	36.000	48.000	60.000
6	24.000	32.000	40.000
8	18.000	24.000	30.000
10	14.000	19.000	24.000
12	12.000	16.000	20.000



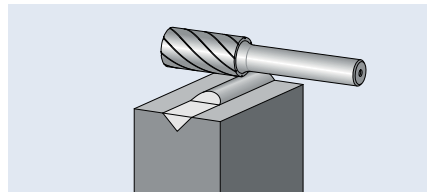
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung MICRO für die Feinbearbeitung

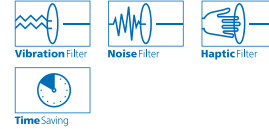




Zylinderform ZYA ohne Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



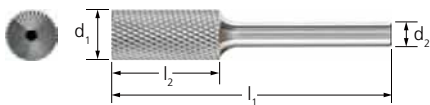
d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				MICRO 		
EAN 4007220						

Schaft-ø 3 mm

2	10	3	40	895511	1	ZYA 0210/3 MICRO
3	13	3	43	895535	1	ZYA 0313/3 MICRO
4	13	3	43	895542	1	ZYA 0413/3 MICRO
6	13	3	43	953068	1	ZYA 0613/3 MICRO

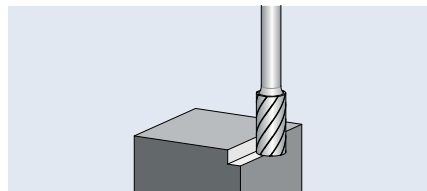
Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	895559	1	ZYA 0616/6 MICRO
8	20	6	60	895573	1	ZYA 0820/6 MICRO
10	20	6	60	895603	1	ZYA 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953051	1	ZYA 1225/6 MICRO

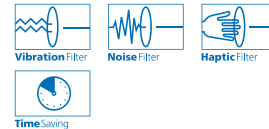




Zylinderform ZYAS mit Stirnverzahnung

Zylindrischer Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung auf Umfang und Stirn.



PFERDVALUE:



d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				MICRO 		
EAN 4007220						

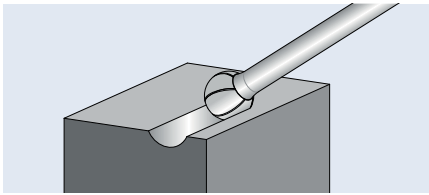
Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	895566	1	ZYAS 0616/6 MICRO
8	20	6	60	895580	1	ZYAS 0820/6 MICRO
10	20	6	60	895610	1	ZYAS 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953105	1	ZYAS 1225/6 MICRO

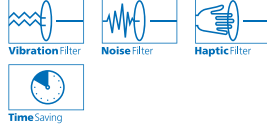




Kugelform KUD

Kugelförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				MICRO 		
				EAN 4007220		

Schaft-ø 3 mm

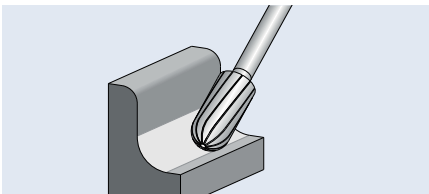
2	1,5	3	33	895399	1	KUD 021,5/3 MICRO
3	2	3	33	895405	1	KUD 0302/3 MICRO
4	3	3	34	895412	1	KUD 0403/3 MICRO
6	5	3	35	953129	1	KUD 0605/3 MICRO

Schaft-ø 6 mm

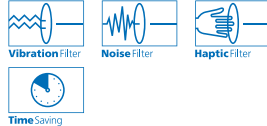
6	5	6	45	895436	1	KUD 0605/6 MICRO
8	7	6	47	895474	1	KUD 0807/6 MICRO
10	9	6	49	895481	1	KUD 1009/6 MICRO
12	10	6	51	953112	1	KUD 1210/6 MICRO



Walzenrundform WRC

Walzenrundförmiger Frässtift nach DIN 8032. Kombination zylindrischer und kugelförmiger Geometrien.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				MICRO 		
				EAN 4007220		

Schaft-ø 3 mm

2	10	3	40	953167	1	WRC 0210/3 MICRO
3	13	3	43	869000	1	WRC 0313/3 MICRO
6	13	3	43	953150	1	WRC 0613/3 MICRO

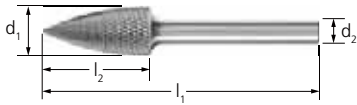
Schaft-ø 6 mm

6	16	6	55	869017	1	WRC 0616/6 MICRO
8	20	6	60	869024	1	WRC 0820/6 MICRO
10	20	6	60	869031	1	WRC 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953136	1	WRC 1225/6 MICRO



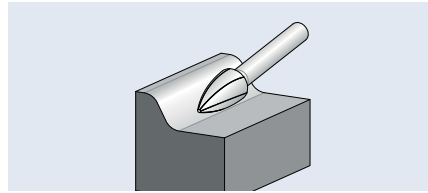
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Zahnung MICRO für die Feinbearbeitung

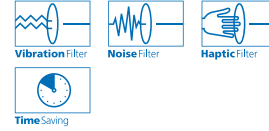




Spitzbogenform SPG

Spitzbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung		Bezeichnung
				MICRO 		
EAN 4007220						

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	003886	1	SPG 0307/3 MICRO
	13	3	43	003893	1	SPG 0313/3 MICRO
6	13	3	43	003909	1	SPG 0613/3 MICRO

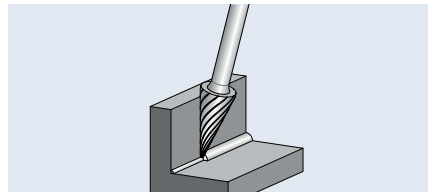
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	003916	1	SPG 0618/6 MICRO
8	20	6	60	003923	1	SPG 0820/6 MICRO
10	20	8	60	003930	1	SPG 1020/6 MICRO
12	25	6	65	003954	1	SPG 1225/6 MICRO

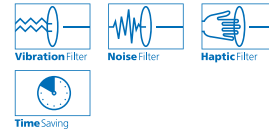




Spitzkegelform SKM

Spitzkegelförmiger Frässtift nach DIN 8032, Spitze abgeflacht.



PFERDVALUE:



d [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung		Bezeichnung
					MICRO 		
EAN 4007220							

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	21°	067833	1	SKM 0307/3 MICRO
	11	3	41	14°	067864	1	SKM 0311/3 MICRO
6	13	3	43	25°	067871	1	SKM 0613/3 MICRO

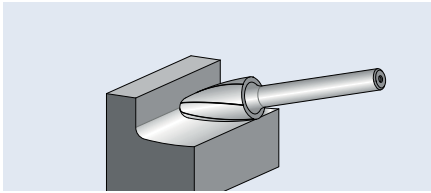
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	18°	067888	1	SKM 0618/6 MICRO
8	20	6	60	22°	067895	1	SKM 0820/6 MICRO
10	20	6	60	28°	067901	1	SKM 1020/6 MICRO
12	25	6	65	26°	067918	1	SKM 1225/6 MICRO

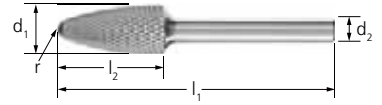
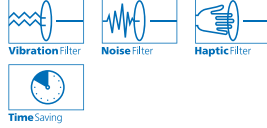




Rundbogenform RBF

Rundbogenförmiger Frässtift nach DIN 8032.



PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
					MICRO 		
					EAN 4007220		

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	0,75	835524	1	RBF 0307/3 MICRO
	13	3	43	0,75	955352	1	RBF 0313/3 MICRO
6	13	3	43	1,5	955338	1	RBF 0613/3 MICRO

Schaft-ø 6 mm

6	18	6	55	1,5	835494	1	RBF 0618/6 MICRO
8	20	6	60	1,2	835500	1	RBF 0820/6 MICRO
10	20	6	60	2,5	835517	1	RBF 1020/6 MICRO
12	25	6	65	2,5	953143	1	RBF 1225/6 MICRO

Set 1502 MICRO

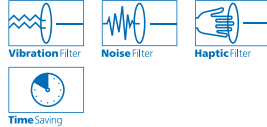
Das Set 1502 MICRO enthält zehn Hartmetallfrässtifte für die Feinbearbeitung in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.



Inhalt:

10 Hartmetallfrässtifte,
Schaft-ø 3 mm, Zahnung MICRO
je 1 Stück:

ZYA 0210/3 MICRO	WRC 0613/3 MICRO
ZYA 0313/3 MICRO	KUD 0302/3 MICRO
ZYA 0613/3 MICRO	KUD 0605/3 MICRO
WRC 0210/3 MICRO	RBF 0307/3 MICRO
WRC 0313/3 MICRO	RBF 0613/3 MICRO

PFERDVALUE:



Zahnung		Bezeichnung
MICRO 		
EAN 4007220		

Schaft-ø 3 mm

896181	1	1502 MICRO
--------	---	------------



HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

HM-Frässtifte für die Kantenbearbeitung

Hartmetallfrässtifte für die Kantenbearbeitung bilden eine eigene Produktfamilie bei PFERD. Sie werden vorwiegend im Stahl- und Aluminiumbau eingesetzt und wurden speziell zum Anfasen, Entgraten sowie zur Verrundung von Kanten entwickelt. PFERD bietet sowohl Werkzeuge für die flexible als auch für die definierte Kantenbearbeitung an.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl und Stahlguss
- Edelstahl (INOX)
- NE-Metalle
- Gusseisen
- Kunststoffe, andere Werkstoffe

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Flexible Kantenbearbeitung mit den Zahnungen 3, 3 PLUS, 5 und Spezialzahnung (SP)

Hartmetallfrässtifte für die flexible Kantenbearbeitung erzeugen durch ihre speziellen Formen nahezu exakte Fasen bzw. Radien. Sie können auch an schwer zugänglichen Stellen flexibel eingesetzt werden.

Vorteile:

- Frei führbar.
- Extrem flexibel an schwer zugänglichen Stellen einsetzbar.
- Erzeugen nahezu exakte Fasen bzw. Radien.

Bearbeitungsaufgaben:

- Flexible Kantenbearbeitung
- Flexibles Anfasen
- Flexibles Entgraten
- Kantenverrundung
- Senken
- Bearbeitung schwer zugänglicher, rückseitiger Kanten

Anwendungsempfehlungen:

- In Ausnahmefällen kann mit Drehzahlen unter 3.000 RPM gearbeitet werden. Dies ist bei Senkarbeiten mit 360°-Umschlingung des Frässtiftes und in bestimmten stationären Einsätzen sinnvoll.
- Bei geringer Materialzerspanung (Entgraten, Anfasen, leichte Oberflächenbearbeitung) kann die Drehzahl um bis zu 100 % gesteigert werden.
- In der Regel werden Frässtifte im Gegenlauf oder pendelnd eingesetzt. Führen Sie das Werkzeug im Gleichlauf schnell über das Werkstück, um feine Oberflächen oder sehr gleichmäßige Fasen zu erzielen.

Definierte Kantenbearbeitung mit der Zahnung EDGE

Hartmetallfrässtifte mit der Zahnung EDGE wurden speziell für die definierte Kantenbearbeitung entwickelt. Die besondere Konstruktion ermöglicht, den Frässtift exakt an Kanten entlangzuführen, ohne das Werkstück zu beschädigen. In nur einem Arbeitsschritt können so exakte Kantenformen erzeugt werden – wahlweise mit definierten 30°- oder 45°-Fasen oder einem definierten Radius von 3,0 mm. Die Kantenverrundung ist u. a. als Sicherungsmaßnahme für den Korrosionsschutz gefordert laut: ISO 12944-3, ISO 8501-3, SOLAS XII/6.3 (Ref. T4/3.01 MSC.1/Circ.1198).

Vorteile:

- Besondere Konstruktion für präzise Führung.
- Sicher und komfortabel führbar.
- Erzeugen exakte Kantenformen in nur einem Arbeitsschritt.

Bearbeitungsaufgaben:

- Definierte Kantenbearbeitung
- Definiertes Entgraten
- Kantenentschärfung und -verrundung im Stahl- und Aluminiumbau
- Verrunden von Kanten als Vorbereitung für das Auftragen von Korrosionsschutzschichten im Schiffbau, an Krananlagen und sonstigen korrosionsbelasteten Stahlbauten
- Definiertes Anfasen zur Schweißnahtvorbereitung V-Naht (60°, ISO 9692-1)
- Definiertes Anfasen zur Kantenentschärfung (45°)

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie die Frässtifte im Gegenlauf ein. Um eine feine Oberfläche zu erzeugen, führen Sie sie abschließend im Gleichlauf über die Kante.
- Setzen Sie Frässtifte mit der Zahnung EDGE möglichst auf dem Druckluft-Geradschleifer PG 3/210 mit der passenden Führungshülse EFH PG 3/210 von PFERD ein (siehe Infokasten rechts).

PFERDVALUE:

PFERDEFFICIENCY empfiehlt Frässtifte mit der Zahnung EDGE für langes ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



EDGE Cutting System (ECS)



Das EDGE Cutting System besteht aus Frässtiften mit der Zahnung EDGE und einer speziellen Führungshülse, die auf jedem handelsüblichen Antrieb eingesetzt werden kann, um eine optimale Führung während leichter Entgratarbeiten zu erreichen (siehe Seite 83–84).

Vorteile:

- Verbesserte Führbarkeit.
- Auf jedem handelsüblichen Geradschleifer einsetzbar.
- Frässtift austauschbar.

Druckluft-Geradschleifer PG 3/210 DH und Zubehör

Die Kombination aus diesem Druckluft-Geradschleifer, der speziell für diesen Antrieb konzipierten Führungshülse und Frässtiften mit der Zahnung EDGE garantiert eine optimale Führbarkeit zur Erzeugung exakter Kantenformen.

Vorteile:

- Verbesserte Führbarkeit durch zusätzliche Anlagefläche.
- Reduzierung thermischer Belastungen von Werkstück und Werkzeug dank nach vorne abgeführter Abluft (besonders bei der Bearbeitung schlecht wärmeleitender Werkstoffe wie Edelstahl (INOX)).
- Vermeidung von Spananhaftungen bei der Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen.
- Gezielte Entfernung von Spänen mithilfe der Abluft des Antriebes.

Bestelldaten:

Druckluft-Geradschleifer:
EAN 4007220606315



Führungshülse:
EAN 4007220948897



Führungsplatte:
EAN 4007220967676



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- ❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ❷ Zahnungsauswahl treffen.
- ❸ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ❹ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ❺ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.



❶ Werkstoffgruppe			Bearbeitungsfall	❷ Zahnung	❸ Schnittgeschwindigkeit
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Kantenbearbeitung	3	450–600 m/min
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss		Kantenbearbeitung	
SP			600–900 m/min		
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		Kantenbearbeitung	EDGE
			3		
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Weiche Aluminiumlegierungen	Kantenbearbeitung	3 PLUS	350–450 m/min
				SP	
NE-Metalle	Harte NE-Metalle	Messing, Kupfer, Zink	Kantenbearbeitung	5	600–900 m/min
				EDGE	
NE-Metalle	Harte NE-Metalle	Bronze, harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Kantenbearbeitung	EDGE ALU	900–1.100 m/min
				3	
NE-Metalle	Harte NE-Metalle	Titan/Titanlegierungen	Kantenbearbeitung	3 PLUS	250–450 m/min
				SP	
NE-Metalle	Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickelbasis- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	Kantenbearbeitung	EDGE	350–600 m/min
				5	
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)	Kantenbearbeitung	EDGE	250–450 m/min
				3	
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)	Kantenbearbeitung	3 PLUS	450–600 m/min
				SP	
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)	Kantenbearbeitung	EDGE	600–900 m/min
				3	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK), thermoplastische Kunststoffe		Kantenbearbeitung	EDGE ALU	750–1.100 m/min

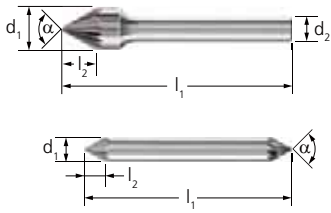
Beispiel:

HM-Frässtift,
Zahnung EDGE,
Frässtift- ϕ 16 mm.
Zerspanen von Stählen bis 1.200 N/mm².
Schnittgeschwindigkeit: 600–900 m/min
Drehzahlbereich: 12.000–18.000 RPM

❹ Frässtift- ϕ [mm]	❺ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]						
	250	350	450	600	750	900	1.100
	Drehzahlen [RPM]						
3	27.000	37.000	48.000	64.000	80.000	95.000	117.000
6	13.000	19.000	24.000	32.000	40.000	48.000	59.000
8	10.000	14.000	18.000	24.000	30.000	36.000	44.000
10	8.000	11.000	14.000	19.000	24.000	29.000	35.000
12	7.000	9.000	12.000	16.000	20.000	24.000	30.000
13	6.000	9.000	11.000	15.000	18.000	22.000	27.000
16	5.000	7.000	9.000	12.000	15.000	18.000	22.000

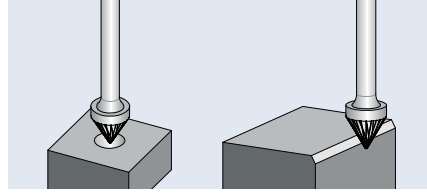
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Für die flexible und definierte Kantenbearbeitung



Kegelsenkform KSJ und Kegelsenkform KSJ (Doppelender)

Kegelsenkförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033 mit spitzem Winkel (60°). Die Ausführung KSJ 0605/6 (Doppelender) ist beidseitig verzahnt und einsetzbar. Zum flexiblen Senken und Anfasen geeignet.





Anwendungsempfehlungen:

- Informationen zu den Eigenschaften der verfügbaren Zahnungen finden Sie auf Seite 12.

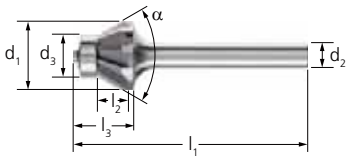
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung			Bezeichnung
					3	5		
								
					EAN 4007220			

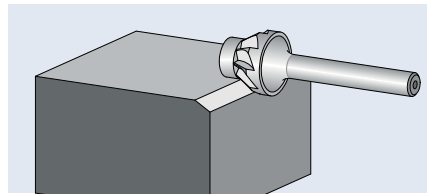
Schaft-ø 6 mm

6	5	6	50	60°	047552	-	1	KSJ 0605/6 Z ...
10	8	6	53	60°	047576	-	1	KSJ 1008/6 Z ...
16	13	6	56	60°	047491	047507	1	KSJ 1613/6 Z ...



Kegelsenkform KSJ EDGE

Kegelsenkförmiger Frässtift zum Erzeugen exakt definierter Fasen. Zum Senken und Anfasen von definierten 30°-Fasenwinkeln geeignet.





Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	d ₃ [mm]	l ₃ [mm]	α	Zahnung			Bezeichnung
							EDGE	EDGE ALU		
										
							EAN 4007220			

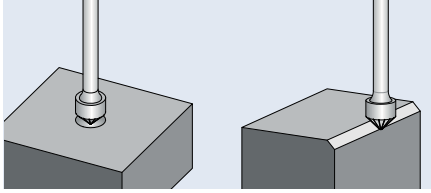
Schaft-ø 6 mm

16	5	6	54	10	14	60°	952443	098011	1	KSJ 1605/6 ... 30°
----	---	---	----	----	----	-----	--------	--------	---	--------------------



Kegelsenkform KSK und Kegelsenkform KSK (Doppelender)

Kegelsenkförmiger Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033 mit Winkel (90°). Die Ausführung KSK 0603/6 (Doppelender) ist beidseitig verzahnt und einsetzbar. Zum flexiblen Senken und Anfasen geeignet.

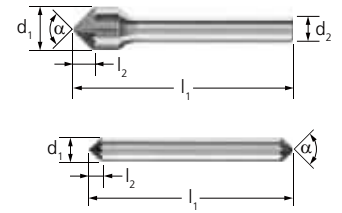


Anwendungsempfehlungen:

- Informationen zu den Eigenschaften der verfügbaren Zahnungen finden Sie auf Seite 12.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



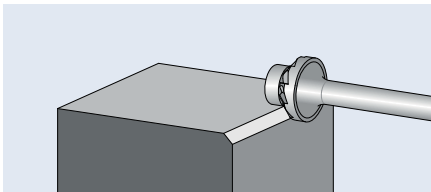
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung			Bezeichnung
EAN 4007220								

Schaft-ø 6 mm

6	3	6	50	90°	047569	-	1	KSK 0603/6 Z ...
10	5	6	50	90°	047583	-	1	KSK 1005/6 Z ...
16	8	6	53	90°	047521	047545	1	KSK 1608/6 Z ...

Kegelsenkform KSK EDGE

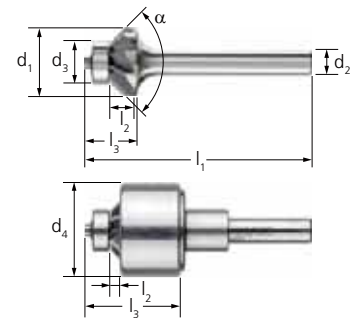
Kegelsenkförmiger Frässtift zum Erzeugen exakt definierter Fasen. Zum Senken und Anfasen von definierten 45°-Fasenwinkeln geeignet. Die mit dem EDGE Cutting System (ECS) erzeugte Fasenbreite beträgt 1,2 mm (+/- 0,2 mm).



Bestellhinweise:

- Der Frässtift des EDGE Cutting System (ECS) kann bei Bedarf nachbestellt und ausgetauscht werden. Passender Frässtift: KSK 1603/6 EDGE (ALU) 45°.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

PFERDVALUE:



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	d ₃ [mm]	l ₃ [mm]	d ₄ [mm]	α	Zahnung			Bezeichnung
								EDGE	EDGE ALU		
EAN 4007220											

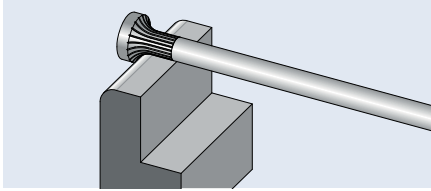
Schaft-ø 6 mm

16	3	6	52	10	12	-	90°	952436	098004	1	KSK 1603/6 ... 45°
	1	6	52	10	24	25	90°	097984	097991	1	KSK 1603/6 ... 45° ECS



Radiusfrässtifte R

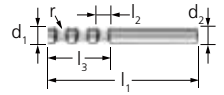
Radiusfrässtifte mit konkaver Form und Spezialzahnung. Zur Herstellung und Bearbeitung von Außenradien und Kantenverrundungen geeignet. Sie sind nicht nachschleifbar.



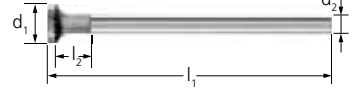
Bestellhinweise:

- Lieferbar in zwei Ausführungen: Zylindrisch mit dreifacher, konkaver Kontur oder mit konkaver Form zum Schaft hin verjüngt.

R 0625/6
R 0830/8




R 1618/8



2



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	l ₃ [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
						Spezialzahnung (SP)		
						EAN 4007220		
Schaft-ø 6 mm								
6	5	6	65	25	3,0	952016	1	R 0625/6 SP
Schaft-ø 8 mm								
8	5	8	65	27	3,0	049150	1	R 0830/8 SP
16	12	8	118	18	6,0	049167	1	R 1618/8 SP

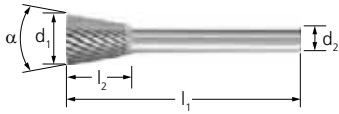


Das PFERD-Programm umfasst zahlreiche Werkzeuge für die Kantenbearbeitung. In unserem Branchenfocus haben wir diese speziellen Lösungen für Sie zusammengefasst. Sprechen Sie uns an.



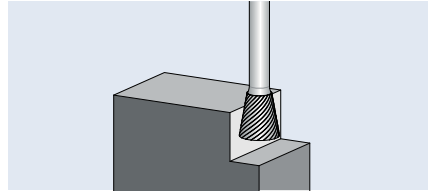
HM-Frässtifte für Hochleistungsanwendungen

Für die flexible und definierte Kantenbearbeitung



Winkelfrässtifte WKN ohne Stirnverzahnung

Stumpfkegelförmiger, zum Schaft hin verjüngter Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033. Zur Bearbeitung schwer zugänglicher, rückseitiger Kanten geeignet.



Anwendungsempfehlungen:

- Informationen zu den Eigenschaften der verfügbaren Zahnungen finden Sie auf Seite 12.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

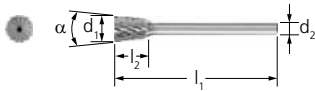
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung				Bezeichnung
					3	3 PLUS	5		
					EAN 4007220				

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	8°	-	233863	233870	1	WKN 0307/3 Z ...
6	7	3	37	10°	-	233887	233894	1	WKN 0607/3 Z ...

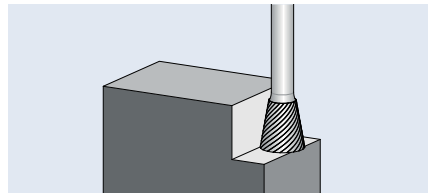
Schaft-ø 6 mm

10	13	6	53	10°	049211	-	-	1	WKN 1013/6 Z ...
12	13	6	53	20°	049235	-	-	1	WKN 1213/6 Z ...
16	13	6	53	20°	049242	-	-	1	WKN 1613/6 Z ...



Winkelfrässtifte WKNS mit Stirnverzahnung

Stumpfkegelförmiger, zum Schaft hin verjüngter Frässtift nach DIN 8032 mit Verzahnung nach DIN 8033. Form WKNS mit stirnseitiger Verzahnung. Zur Bearbeitung schwer zugänglicher, rückseitiger Kanten geeignet.




Anwendungsempfehlungen:

- Informationen zu den Eigenschaften der verfügbaren Zahnungen finden Sie auf Seite 12.

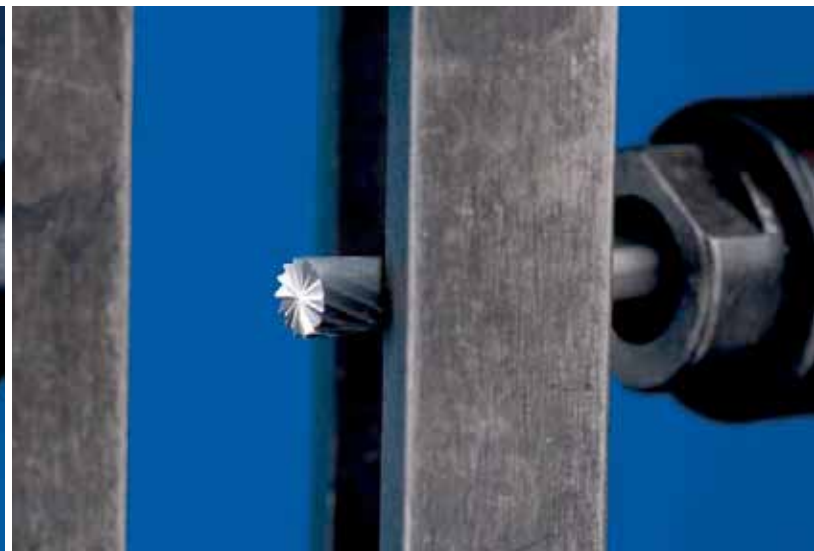
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung			Bezeichnung
					3 PLUS	5		
					EAN 4007220			

Schaft-ø 3 mm

3	7	3	37	8°	049716	049709	1	WKNS 0307/3 Z ...
6	7	3	37	10°	049730	049723	1	WKNS 0607/3 Z ...





HSS-Frässtifte

Für die Fein- und Grobzerspanung

HSS-Frässtifte verfügen über eine spezielle Zahngeometrie und hohe Fertigungsgüte. Sie können auch mit leistungsschwachen Werkzeugantrieben im niedrigen Drehzahlbereich wirtschaftlich eingesetzt werden.

Vorteile:

- Hohe Aggressivität.
- Im niedrigen Drehzahlbereich einsetzbar.
- Sehr stabile Zahnschneiden durch Zähigkeit des Schnellarbeitsstahls (HSS).

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Edelstahl (INOX)
- NE-Metalle
- Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

- Entgraten
- Konturen bearbeiten
- Kanten bearbeiten (Anfasen, Verrunden)
- Ausfräsen
- Schweißnahtbearbeitung
- Erzeugen von Durchbrüchen
- Egalisieren

Anwendungsempfehlungen:

- Verwenden Sie HSS-Frässtifte, wenn Ihr Antrieb keine hohen Drehzahlen ermöglicht.
- HSS-Frässtifte können im Einsatz auf weichen Werkstoffen eine wirtschaftliche Alternative zu Hartmetallfrässtiften sein.
- HSS-Frässtifte müssen im Gegensatz zu Hartmetallfrässtiften mit niedrigeren Drehzahlen eingesetzt werden.
- Für HSS-Frässtifte mit Spezialzahnung können die empfohlenen Drehzahlen und Schnittgeschwindigkeiten der Zahnung 3 zugrunde gelegt werden.
- Eine Ausnahme bilden Antennen- und Leichtmetallfrässtifte. Die speziell auf diese Werkzeuge abgestimmten Drehzahlen und Schnittgeschwindigkeiten finden Sie auf den Seiten 96–97.
- Wenn der kleinste Bereich des Frässtiftdurchmessers zum Einsatz kommt, kann die empfohlene Drehzahl entsprechend erhöht werden.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Roboter
- Werkzeugmaschinen

Sicherheitshinweise:



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen, insbesondere bei Frässtiften mit Langschaft!



Das Tragen von Schutzhandschuhen wird empfohlen. Führen Sie den Werkzeugantrieb beidhändig.

Zahnung ALU



- Zerspanung von weichen NE-Metallen, Messing, Kupfer, Aluminiumlegierungen, Kunststoffen, faserverstärkten Kunststoffen und Gummi.
- Drehzahlbereich je nach Frässtiftdurchmesser 4.000 bis 6.000 RPM.

Zahnung 1



- Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Edelstahl (INOX).
- Drehzahlbereich je nach Frässtiftdurchmesser 1.200 bis 23.900 RPM.

Zahnung 2 mit Spanbrecher

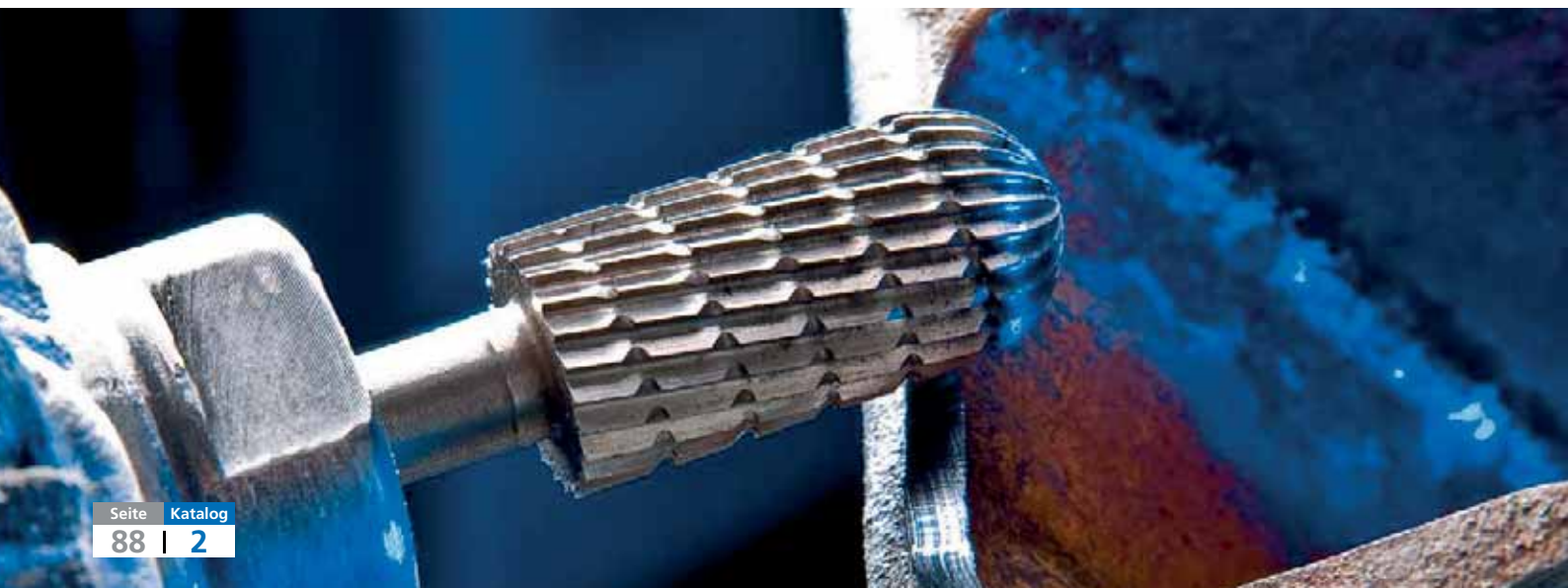


- Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.
- Feinbearbeitung, z. B. Entgraten von Stahl, Stahlguss und Gusseisen, NE-Metallen und Kunststoffen.
- Drehzahlbereich je nach Frässtiftdurchmesser 1.200 bis 13.200 RPM.

Zahnung 3 mit Spanbrecher



- Zerspanung von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.
- Feinbearbeitung, z. B. Entgraten von Stahl, Stahlguss und Gusseisen.
- Drehzahlbereich je nach Frässtiftdurchmesser 1.200 bis 7.900 RPM.



Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]

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

- ➊ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ➋ Bearbeitungsfall zuordnen.
- ➌ Zahnungsauswahl treffen.
- ➍ Schnittgeschwindigkeitsbereich ermitteln.

Um den empfohlenen Drehzahlbereich [RPM] zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ➎ Gewünschten Frässtiftdurchmesser auswählen.
- ➏ Schnittgeschwindigkeitsbereich und Frässtiftdurchmesser ergeben den empfohlenen Drehzahlbereich.

➊ Werkstoffgruppe		➋ Bearbeitungsfall	➌ Zahnung	➍ Schnittgeschwindigkeit	
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle	Grobzerspanung	2	60–80 m/min
				3	
			Feinzerspanung	SP	
				3	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Grobzerspanung	1	60–80 m/min
			Feinzerspanung	1	80–100 m/min
				2	60–80 m/min
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink	Grobzerspanung	ALU	200–300 m/min
			1		
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)	Grobzerspanung	2	60–80 m/min
				3	
			Feinzerspanung	SP	
				3	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte thermoplastische und duroplastische Kunststoffe, Hartgummi, Holz	Grobzerspanung	ALU	200–300 m/min	
			1		
			Feinzerspanung	1	250–300 m/min
2	200–250 m/min				

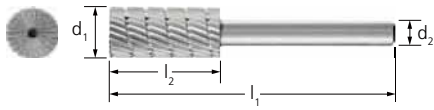
Beispiel:

HSS-Frässtift,
Zahnung 2,
Frässtift-ø 12 mm.
Grobzerspanung Stählen bis 1.200 N/mm².
Schnittgeschwindigkeit: 60–80 m/min
Drehzahlbereich: 1.600–2.200 RPM

➎ Frässtift-ø [mm]	➏ Schnittgeschwindigkeiten [m/min]					
	60	80	100	200	250	300
Drehzahlen [RPM]						
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

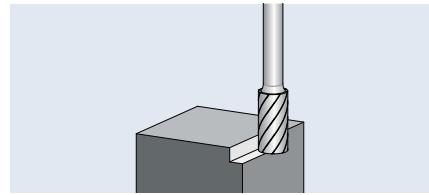
HSS-Frässtifte

Für die Fein- und Grobzerspanung







Zylinderform mit Stirnverzahnung A-ST

Zylindrischer Frässtift mit Stirnverzahnung.



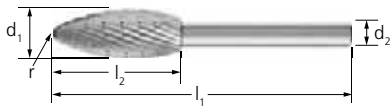
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				ALU	1	2	3	
								
				EAN 4007220				

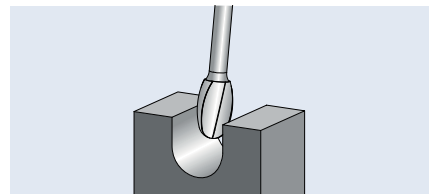
Schaft-ø 6 mm


4	13	6	60	-	-	-	058596	5	HSS A 0413ST/6 Z ...
6	16	6	60	-	058602	058619	058626	5	HSS A 0616ST/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	-	058640	5	HSS A 0820ST/6 Z ...
10	13	6	53	-	058657	058664	058671	5	HSS A 1013ST/6 Z ...
	20	6	60	-	-	-	058695	5	HSS A 1020ST/6 Z ...
12	25	6	65	-	058701	058718	058725	5	HSS A 1225ST/6 Z ...
16	25	6	65	801345	-	058756	058763	5	HSS A 1625ST/6 Z ...



Flammenform B

Flammenförmiger Frässtift.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	Bezeichnung
					3	
						
					EAN 4007220	

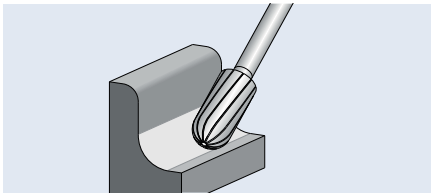
Schaft-ø 6 mm

8	20	6	60	1,5	058787	5	HSS B 0820/6 Z3
12	30	6	70	2,0	058794	5	HSS B 1230/6 Z3
16	35	6	75	2,6	058800	5	HSS B 1635/6 Z3



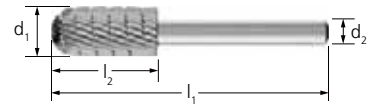
Walzenrundform C





Walzenrundförmiger Frässtift.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



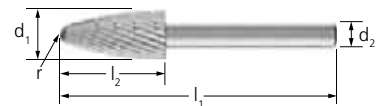
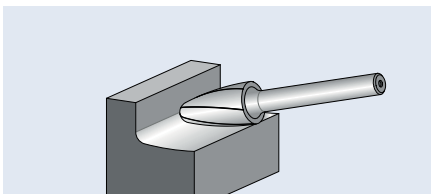
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung				Bezeichnung
				ALU	1	2	3	
				   				
				EAN 4007220				


Schaft-ø 6 mm

6	16	6	60	-	058824	058831	058848	5	HSS C 0616/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	-	058879	5	HSS C 0820/6 Z ...
10	20	6	60	-	-	-	058893	5	HSS C 1020/6 Z ...
12	25	6	65	-	058909	058916	058923	5	HSS C 1225/6 Z ...
16	25	6	65	058947	-	-	058961	5	HSS C 1625/6 Z ...

Rundbogenform H

Rundbogenförmiger Frässtift.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung	Bezeichnung
					3	
						
					EAN 4007220	

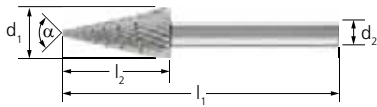
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	60	1,5	059319	5	HSS H 0618/6 Z3
8	20	6	60	1,2	059326	5	HSS H 0820/6 Z3
10	20	6	60	2,5	059333	5	HSS H 1020/6 Z3
12	25	6	65	2,5	059357	5	HSS H 1225/6 Z3
16	30	6	70	3,6	059364	5	HSS H 1630/6 Z3



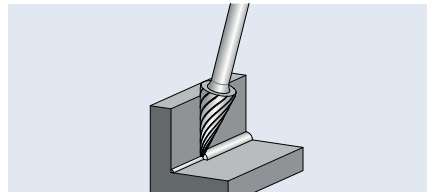
HSS-Frässtifte

Für die Fein- und Grobzerspanung




Spitzkegelform G

Spitzkegelförmiger Frässtift, Spitze abgeflacht.



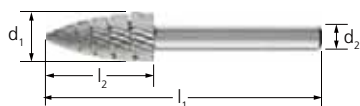
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung				Bezeichnung
					1	2	3		
									
					EAN 4007220				

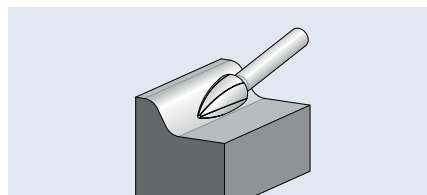
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	60	14°	-	-	059210	5	HSS G 0618/6 Z ...
10	20	6	60	28°	059234	059241	059258	5	HSS G 1020/6 Z ...
12	25	6	65	27°	059272	059289	059296	5	HSS G 1225/6 Z ...





Spitzbogenform K

Spitzbogenförmiger Frässtift, Spitze abgeflacht.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung					Bezeichnung
				ALU	1	2	3		
									
				EAN 4007220					

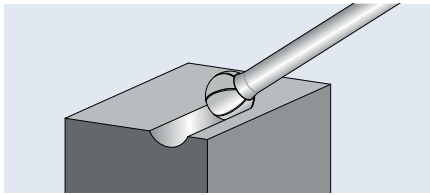
Schaft-ø 6 mm

6	18	6	60	-	-	059388	059395	5	HSS K 0618/6 Z ...
10	20	6	60	-	-	-	059425	5	HSS K 1020/6 Z ...
12	25	6	65	-	059432	-	059456	5	HSS K 1225/6 Z ...
	30	6	70	-	059470	059487	059494	5	HSS K 1230/6 Z ...
16	30	6	70	059517	-	059524	059531	5	HSS K 1630/6 Z ...



Kugelform F

Kugelförmiger Frässtift.






Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



2



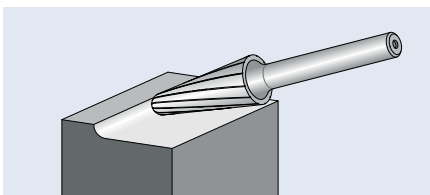
d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	Zahnung			Bezeichnung
				1	2	3	
							
EAN 4007220							

Schaft-ø 6 mm

4	3	6	55	-	-	058992	5	HSS F 0403/6 Z ...
6	5	6	55	-	-	059029	5	HSS F 0605/6 Z ...
8	7	6	55	059043	059050	059067	5	HSS F 0807/6 Z ...
10	9	6	49	-	-	059098	5	HSS F 1009/6 Z ...
12	10	6	51	059111	-	059135	5	HSS F 1210/6 Z ...
16	14	6	54	059159	059166	059173	5	HSS F 1614/6 Z ...

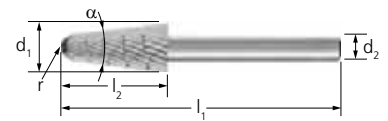
Rundkegelform L



Rundkegelförmiger Frässtift.



Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
						ALU	3	
								
EAN 4007220								

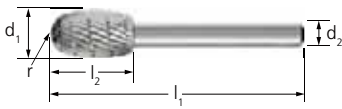
Schaft-ø 6 mm

10	20	6	60	14°	2,9	-	059579	5	HSS L 1020/6 Z ...
12	25	6	65	14°	3,3	-	059593	5	HSS L 1225/6 Z ...
	30	6	70	14°	2,6	-	059609	5	HSS L 1230/6 Z ...
16	30	6	70	14°	4,8	059616	059630	5	HSS L 1630/6 Z ...



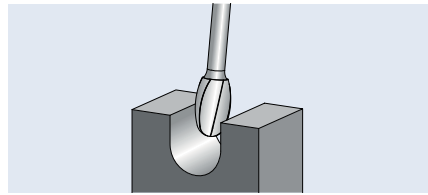
HSS-Frässtifte

Für die Fein- und Grobzerspanung






Tropfenform O

Tropfenförmiger Frässtift.



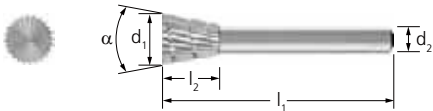
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Zahnung ergänzen.

d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	r [mm]	Zahnung			Bezeichnung
					ALU	1	3	
					  			
					EAN 4007220			

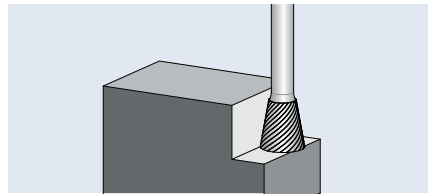
Schaft-ø 6 mm


6	10	6	55	2,8	-	-	059678	5	HSS O 0610/6 Z ...
10	16	6	56	4,0	-	-	059692	5	HSS O 1016/6 Z ...
12	20	6	60	5,0	-	059708	059722	5	HSS O 1220/6 Z ...
16	25	6	65	6,5	059746	-	059760	5	HSS O 1625/6 Z ...



Winkelfrässtift mit Stirnverzahnung W-ST

Stumpfkegelförmiger, zum Schaft hin verjüngter Frässtift mit Stirnverzahnung.



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung	Bezeichnung
					3	
						
					EAN 4007220	

Schaft-ø 6 mm

12	13	6	53	20°	059784	5	HSS W 1213ST/6 Z3
----	----	---	----	-----	--------	---	-------------------



Set 81 HSS



Das Set 81 HSS enthält 10 HSS-Frässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfesteste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung. Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge.

Inhalt:

10 HSS-Frässtifte, Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3, je 1 Stück:

HSS A 0616ST/6 Z3	HSS K 0618/6 Z3
HSS A 1013ST/6 Z3	HSS K 1230/6 Z3
HSS A 1225ST/6 Z3	HSS K 1630/6 Z3
HSS C 0616/6 Z3	HSS F 1210/6 Z3
HSS C 1225/6 Z3	HSS L 1630/6 Z3



Zahnung		Bezeichnung
3		
		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
060957	1	81 HSS

Set 82 HSS



Das Set 82 HSS enthält 10 HSS-Frässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfesteste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung. Die Fixierung der Frässtifte am Schaft erleichtert die Auswahl und Entnahme der Werkzeuge.

Inhalt:

10 HSS-Frässtifte, Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3, je 1 Stück:

HSS A 1013ST/6 Z3	HSS L 1020/6 Z3
HSS A 1625ST/6 Z3	HSS L 1630/6 Z3
HSS K 1630/6 Z3	HSS O 1625/6 Z3
HSS F 1614/6 Z3	HSS W 1213ST/6 Z3
HSS G 1020/6 Z3	HSS 45/6 Z3



Zahnung		Bezeichnung
3		
		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
060988	1	82 HSS

Set 83 HSS



Das Set 83 HSS enthält 18 HSS-Frässtifte in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfesteste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.

Inhalt:

18 HSS-Frässtifte, Schaft- \varnothing 6 mm, Zahnung 3, je 1 Stück:

HSS A 0616ST/6 Z3	HSS K 1230/6 Z3	HSS G 1225/6 Z3
HSS A 1225ST/6 Z3	HSS F 0403/6 Z3	HSS O 0610/6 Z3
HSS C 0616/6 Z3	HSS F 0807/6 Z3	HSS O 1220/6 Z3
HSS C 1225/6 Z3	HSS F 1210/6 Z3	HSS 55/6 Z3
HSS K 0618/6 Z3	HSS F 1614/6 Z3	HSS 63/6 Z3
HSS K 1225/6 Z3	HSS G 0618/6 Z3	HSS 64/6 Z3



Zahnung		Bezeichnung
3		
		
EAN 4007220		
Schaft-\varnothing 6 mm		
060995	1	83 HSS

HSS 45/6



HSS 55/6



HSS 63ST/6



HSS 64/6



Sonderformen Schaft-ø 6 mm

Frässtifte in 4 Sonderformen mit Schaftdurchmesser 6 mm. Durch ihre unterschiedliche Formgebung bestens für verschiedenste Fräsarbeiten geeignet.

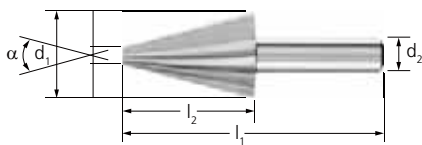
Erläuterung der Bemaßung:

d_1 = Frässtift-ø
 l_2 = Verzahnte Länge
 d_2 = Schaft-ø
 l_1 = Gesamtlänge
 α = Winkel

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Zahnung		Bezeichnung
					3		
					EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

12	18	6	58	-	056035	5	HSS 45/6 Z3
6	20	6	60	-	056424	5	HSS 55/6 Z3
12	30	6	70	7°	056738	5	HSS 63ST/6 Z3
				-	056776	5	HSS 64/6 Z3



HSS-Antennenfrässtift

Kegelfrässtift in Spezialzahnung mit Schaftdurchmesser 8 mm. Zum stufenlosen Fräsen und Aufweiten von Bohrungen und Löchern geeignet, zum Beispiel Fräsen des Antennenloches in das Karosserieblech.

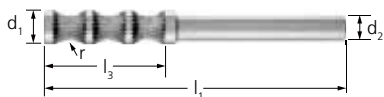
Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahlbereich bei Bohrarbeiten 200–500 RPM.
- Beim Einsatz des kleinsten Frässtiftdurchmessers, zum Beispiel Blechkantenbearbeitung, max. 9.000 RPM.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_1 min [mm]	α	Zahnung		Bezeichnung
						Spezialzahnung (SP)		
						EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

20	30	8	60	4	31°	057902	1	HSS 104/8 SP
----	----	---	----	---	-----	--------	---	--------------



HSS-Kantenfrässtift

Durch 3 identisch verzahnte Bereiche ist der HSS-Kantenfrässtift dreifach nutzbar. Zylindrischer Frässtift mit dreifacher, konkaver Kontur in Spezialzahnung mit Schaftdurchmesser 6 mm. Zum Kantenbrechen mit definiertem Radius geeignet.

Anwendungsempfehlungen:

- Schnittgeschwindigkeitsbereich 60–80 m/min, Drehzahlbereich 3.100–4.200 RPM
- Beim Einsatz des kleinsten Frässtiftdurchmessers, zum Beispiel Blechkantenbearbeitung, max. 9.000 RPM.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
					Spezialzahnung (SP)		
					EAN 4007220		

Schaft-ø 6 mm

8	30	6	70	5,0	057964	1	HSS 156/6 SP
---	----	---	----	-----	--------	---	--------------

HSS-Leichtmetallfrässtifte mit Innengewinde

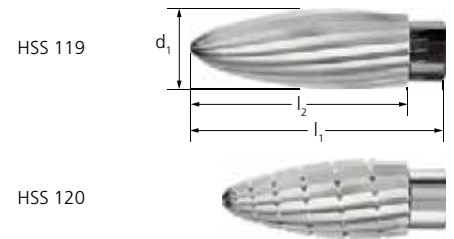
Universelle Leichtmetallfrässtifte, ähnlich Baumform.
Lieferbar in zwei verschiedenen Spezialzahnungen mit Innengewinde M10.

Anwendungsempfehlungen:

- Beim Einsatz auf weichen NE-Metallen
Schnittgeschwindigkeitsbereich
200–300 m/min, Drehzahlbereich
3.100–4.700 RPM.
- Bei Einsatz auf Aluminium bis max. 9.000 RPM.

Bestellhinweise:

- HSS 120 wird mit Spanbrecher geliefert.

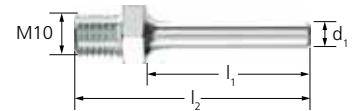


d ₁ [mm]	l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	Innen- gewinde DIN	Passende Werkzeughalter	Zahnung	Bezeichnung
					Spezialzahnung (SP) EAN 4007220	
20	62	53	M10	BO 6/10, BO 8/10	057919	1 HSS 119 M10 SP
	54	45	M10	BO 6/10, BO 8/10	057926	1 HSS 120 M10 SP

Werkzeughalter

Werkzeughalter für Werkzeuge mit Innengewinde

Für Werkzeuge mit Innengewinde M10 geeignet.



d ₁ [mm]	l ₁ [mm]	l ₂ [mm]	Gewinde	Passend für	EAN 4007220	Bezeichnung
6	40	57	M10	HSS 119, HSS 120	062111	1 BO 6/10 M10
8	40	57	M10	HSS 119, HSS 120	062128	1 BO 8/10 M10

HSS-Gravierfrässtifte

HSS-Gravierfrässtifte

Für die Feinzerpannung an kleinen und schwer zugänglichen Stellen geeignet.
Lieferbar in Spezialzahnung, verschiedenen Frässtiffen und Abmessungen.

Erläuterung der Bemaßung:

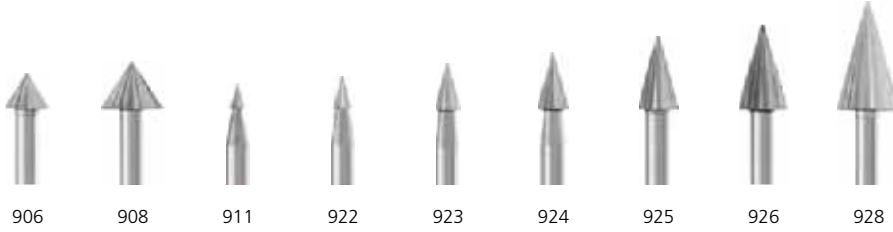
- d₁ = Frässtift-ø
- l₂ = Verzahnte Länge
- d₂ = Schaft-ø
- l₁ = Gesamtlänge
- α = Winkel



d ₁ [mm]	l ₂ [mm]	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	α	Zahnung	Bezeichnung
					Spezialzahnung (SP) EAN 4007220	
3	2,7	6	60	-	057971	5 301/6 SP
	4,5	6	60	-	058015	5 305/6 SP
	4,5	6	60	34°	058022	5 306/6 SP
6	5,6	6	60	-	058077	5 311/6 SP

Schaft-ø 6 mm






906–928

Speziell für die Feinzerspannung ausgelegte Werkzeuge.

Lieferbar in Spezialzahnung, 9 verschiedenen Frässtiftformen und Abmessungen, Schaftdurchmesser 3 mm, Schaftlänge 30 mm.

Erläuterung der Bemaßung:

d_1 = Frässtift- \emptyset
 l_2 = Verzahnte Länge
 d_2 = Schaft- \emptyset
 l_1 = Gesamtlänge
 α = Winkel

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Zahnung		Bezeichnung
					Spezialzahnung (SP)		
					EAN 4007220		
Schaft-\emptyset 3 mm							
6	4,2	3	34,2	71°	058190	5	906/3 SP
8	5,6	3	35,6	71°	058213	5	908/3 SP
1,6	2,8	3	32,8	28°	058244	5	911/3 SP
2,3	4	3	34	29°	058251	5	922/3 SP
3,2	5,6	3	35,6	30°	058268	5	923/3 SP
4,2	7	3	37	32°	058275	5	924/3 SP
5,2	8,7	3	38,7	32°	058282	5	925/3 SP
6,2	10,5	3	40,5	32°	058299	5	926/3 SP
8,2	14	3	44	32°	058312	5	928/3 SP




941–954

Speziell für die Feinzerspannung ausgelegte Werkzeuge.

Lieferbar in Spezialzahnung, 12 verschiedenen Frässtiftformen und Abmessungen, Schaftdurchmesser 3 mm, Schaftlänge 30 mm.

Erläuterung der Bemaßung:

d_1 = Frässtift- \emptyset
 l_2 = Verzahnte Länge
 d_2 = Schaft- \emptyset
 l_1 = Gesamtlänge
 α = Winkel
 r = Radius

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Zahnung		Bezeichnung
					Spezialzahnung (SP)		
					EAN 4007220		
Schaft-\emptyset 3 mm							
1,6	1,4	3	31,4	-	058329	5	941/3 SP
2,3	1,7	3	31,7	-	058336	5	942/3 SP
3,2	2,2	3	32,2	-	058343	5	943/3 SP
4	2,9	3	32,9	-	058350	5	944/3 SP
5	4,4	3	34,4	-	058367	5	945/3 SP
6	5	3	35	-	058374	5	946/3 SP
7	6	3	36	-	058381	5	947/3 SP
8	7	3	37	-	058398	5	948/3 SP
	2	3	32	9,5	058404	5	951/3 SP
10	2,5	3	32,5	11,5	058411	5	952/3 SP
12	3	3	33	14,0	058428	5	953/3 SP
14	3,5	3	33,5	15,5	058435	5	954/3 SP

961-987

Speziell für die Feinzerspannung ausgelegte Werkzeuge.

Lieferbar in Spezialzahnung, 10 verschiedenen Frässtiftformen und Abmessungen, Schaftdurchmesser 3 mm, Schaftlänge 30 mm.

Erläuterung der Bemaßung:

- d_1 = Frässtift- \varnothing
- l_2 = Verzahnte Länge
- d_2 = Schaft- \varnothing
- l_1 = Gesamtlänge
- α = Winkel
- r = Radius

Bestellhinweise:

- HSS-Feinfrässtifte 987 werden mit Spanbrecher geliefert.



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	α	Zahnung		Bezeichnung
						Spezialzahnung (SP)		
						EAN 4007220		

Schaft- \varnothing 3 mm

8	2	3	32	1,1	-	058442	5	961/3 SP
10	2,3	3	32,3	1,15	-	058459	5	962/3 SP
12	2,6	3	32,6	1,3	-	058466	5	963/3 SP
14	3	3	33	1,5	-	058473	5	964/3 SP
6	1	3	31	-	-	058480	5	971/3 SP
8	1	3	31	-	-	058497	5	972/3 SP
10	1	3	31	-	-	058503	5	973/3 SP
7	10	3	40	1,9	22°	058534	5	979/3 SP
6	10	3	40	-	-	058572	5	986/3 SP
7	12	3	42	-	-	058589	5	987/3 SP

Set 84 HSS

Das Set 84 HSS enthält 15 HSS-Feinfrässtifte für die Feinzerspannung in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung. Die Werkzeuge sind für die Feinzerspannung an kleinen und schwer zugänglichen Stellen geeignet.

Inhalt:

15 HSS-Feinfrässtifte,
Schaft- \varnothing 3 mm, Spezialzahnung

je 1 Stück:

923	952	947	945
928	924	954	951
943	941	926	973
946	944	942	



Zahnung		Bezeichnung
Spezialzahnung (SP)		
EAN 4007220		

Schaft- \varnothing 3 mm

061008	1	84 HSS
--------	---	--------

Sonderanfertigungen

PFERD-Werkzeuge nach Kundenwunsch

Als Werkzeughersteller mit über 200 Jahren Erfahrung verfügt PFERD über umfassendes Know-how in der Herstellung von Werkzeuglösungen. Die Erkenntnisse aus unserer internen Forschung und Entwicklung sowie aus der täglichen Praxis vor Ort bei unseren Kunden fließen in die Entwicklung jedes einzelnen PFERD-Werkzeuges mit ein. Unsere Fertigung im Stammwerk Marienheide arbeitet mit modernster Technik und verfügt über zahlreiche Möglichkeiten, um auf individuelle Wünsche einzugehen.

Unser Angebot an PFERD-Werkzeugen nach Kundenwunsch umfasst auch Hartmetallschafffräser.



1. Prozessanalyse und Werkzeugauslegung

Vereinbaren Sie einen Termin mit unseren erfahrenen Vertriebsberatern und technischen Kundenberatern.

Unter www.pferd.com finden Sie unsere weltweiten Vertriebsadressen.

Unsere Mitarbeiter **analysieren mit Ihnen vor Ort die Bearbeitungsaufgabe** und entwickeln Ihre individuelle und wirtschaftlichste Werkzeuglösung! Anschließend erhalten Sie ein Angebot.

2. Fertigung

Die Mitarbeiter unserer Fertigung erstellen im Anschluss eine technische Zeichnung, mit deren Hilfe Ihre Sonderanfertigung umgesetzt wird.

Jeder Frässtift wird **in leistungsstarker PFERD-Qualität** geliefert. Bei der Prüfung des Rohmaterials, über die fertigungsbegleitende Prüfung durch unsere Mitarbeiter bis hin zur optischen Endkontrolle jedes einzelnen Frässtiftes arbeiten wir stets mit höchsten Ansprüchen.

Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist nach ISO 9001 zertifiziert.

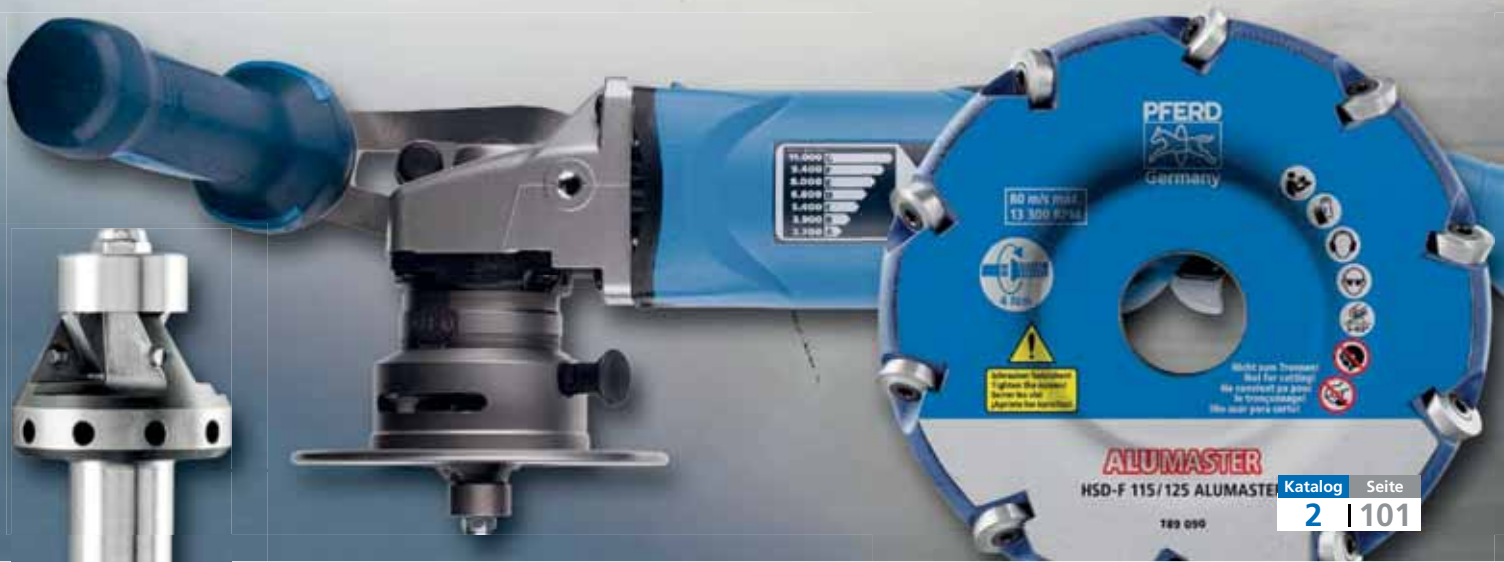
3. Einsatz

Unsere flexible Fertigung und unser globales Logistiknetz stellen sicher, dass Sie ihr neues Werkzeug termingerecht erhalten.

In allen weiteren Fragen zur Optimierung Ihres Zerspanungseinsatzes oder zur Verbesserung des Arbeitsumfeldes stehen Ihnen unsere Vertriebsberater gerne zur Verfügung.

Lassen Sie sich von der Qualität, Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit von PFERD-Werkzeugen überzeugen.





Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

High Speed Disc **ALUMASTER**

Die innovative High Speed Disc **ALUMASTER** ist ein einzigartiges Werkzeug mit einer extrem hohen Zerspanungsleistung, das speziell für den Einsatz auf Winkelschleifern entwickelt wurde. Sie eignet sich optimal zur Aluminiumbearbeitung, da sie keine gesundheitsgefährdenden und explosiven Stäube erzeugt. Das Werkzeug besteht aus zehn speziell entwickelten Hartmetallwendeschneidplatten, die an der sehr leichten, aber extrem robusten GFK-Disc fixiert werden.

Vorteile:

- Auf Winkelschleifern einsetzbar (Ø 115/125 mm).
- Erzeugt keine gesundheitsgefährdenden und explosiven Stäube.
- Keine Absaugung erforderlich.
- Wirtschaftliche und umweltschonende Alternative zu Schrupp- und Fächerscheiben mit vergleichbarem Gewicht.
- Innovative, leichte und dennoch robuste Scheibengeometrie mit integriertem Tiefenbegrenzer für:
 - höchste Sicherheit
 - extreme Langlebigkeit
 - komfortables Arbeiten.
- Speziell entwickelte dreh- und austauschbare Hartmetallwendeschneidplatten.
- Außerordentlich hohe Zerspanungsleistung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminiumlegierungen
- Messing, Kupfer, Zink
- Kunststoffe
- Faserverstärkte Duroplaste (GFK,CFK)

Bearbeitungsaufgaben:

- Ausfräsen
- Schweißnahtbearbeitung
- Kehlnahtbearbeitung
- Kantenbearbeitung/Anfasen
- Flächenbearbeitung

Anwendungsempfehlungen:

- Das Werkzeug ist schwerpunktmäßig für den Einsatz auf Aluminium, Aluminiumknetlegierungen und Aluminiumguss konzipiert. Bearbeitbar sind auch NE-Metalle geringerer Festigkeit und faserverstärkte Kunststoffe. Dies ist im Einzelfall in Verbindung mit der Anwendung zu prüfen.
- Für den wirtschaftlichen Einsatz bevorzugt auf Druckluftwinkelschleifern mit einer Abgabelleistung ab 1.000 Watt oder Elektrowinkelschleifern mit einer Nennleistung ab 1.400 Watt einsetzen.
- Üben Sie keine unnötig hohen Kräfte auf den Winkelschleifer aus: Die High Speed Disc **ALUMASTER** arbeitet bereits bei geringen Kräften. Das Eigengewicht des Winkelschleifers genügt.
- Setzen Sie **ALUMASTER** HSD-F in einem Winkel von 5–30° ein, in Sonderfällen auch bis 60°.
- Vermeiden Sie tiefes Eintauchen. Die Frässcheibe ist kein Trennwerkzeug.
- Bearbeiten Sie Werkstückkanten ablaufend und nicht gegen die Werkstückkante.
- Bremsen Sie das Werkzeug nicht auf dem Werkstück ab. Es besteht Bruchgefahr der Wendeschneidplatten.

Branchen:

- Schiff- und Yachtbau
- Waggonbau
- Silo- und Behälterbau
- Fahrzeugbau



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt die High Speed Discs **ALUMASTER** und **ALUMASTER HICOAT** als innovative Werkzeuglösung für die Bearbeitung von Aluminium, da sie keine gesundheitsgefährdenden und explosiven Stäube erzeugen.

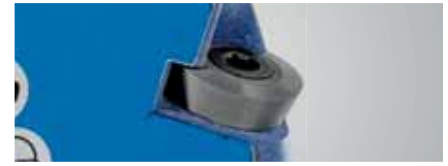


PFERDEFFICIENCY empfiehlt die High Speed Discs **ALUMASTER** und **ALUMASTER HICOAT** für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



ALUMASTER mit HICOAT-Beschichtung

Für schmierende Aluminiumgusslegierungen mit einem Siliziumgehalt von 5–10 %, abrasive Aluminiumgusslegierungen mit einem Siliziumgehalt von über 15 % sowie für andere abrasive Werkstoffe oder NE-Metalle bietet PFERD die Wendeschneidplatten auch mit einer äußerst hochwertigen HICOAT-Beschichtung an. Diese verhindert das Zusetzen des Werkzeuges bzw. den abrasiven Verschleiß auch im Einsatz auf diesen besonders anspruchsvollen Werkstoffen.



Vorteile:

- Extrem hohe Härte.
- Sehr geringer Reibungskoeffizient.
- Sehr geringe Anhaftungsneigung (Adhäsion).
- Verbesserte Oberflächengüte.
- Verringerte Gratbildung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Schmierende Aluminiumgusslegierungen mit Siliziumgehalten 5–10 %
- Klebende, aufschmierende Werkstoffe
- Abrasive Aluminiumgusslegierungen mit Siliziumgehalten > 15 %
- Abrasive Werkstoffe wie faserverstärkte Kunststoffe (FVK)
- Nichteisenlegierungen mit höherer Festigkeit als Aluminium (Bronze, Messing etc.)

Auswahl der geeigneten Wendeschneidplatten:

Um die geeigneten Wendeschneidplatten zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.

❷ Wendeschneidplatten auswählen.

❶ Werkstoffgruppe		❷ Wendeschneidplatten		
		Hochleistungsanwendung	Universelle Anwendung	
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle	Aluminiumlegierungen	HICOAT	unbeschichtet
		Messing, Kupfer, Zink	HICOAT	unbeschichtet
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	HICOAT	-
Bronze		HICOAT	-	
Kunststoffe	Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK), thermoplastische Kunststoffe		HICOAT	-

Sicherheitshinweise:

- Die Flanschnutter muss zwingend mit dem zugehörigen Werkzeug, z. B. Stirnlochschlüssel, festgezogen werden. Spannsysteme, die bauartbedingt ohne zusätzliches Werkzeug, das heißt nur von Hand, angezogen werden, sind nicht zulässig. Geeignete Spannmuttern finden sie im Katalogbereich 9.
- Ziehen Sie die Befestigungsschrauben der Wendeschneidplatten mit dem beiliegenden Torxschlüssel fest an. Bei sachgemäßem Gebrauch gibt dieser bauartbedingt ein Anzugsmoment von etwa 4 Nm vor. Verwenden Sie alternativ einen Drehmomentschlüssel mit Anzugsmoment 4 Nm.
- Lose sitzende Wendeschneidplatten können im Einsatz brechen und müssen daher **in regelmäßigen Abständen auf festen Sitz geprüft werden**.
- Verwenden Sie keine beschädigten Wendeschneidplatten! Es besteht Bruchgefahr!
- Verwenden Sie nur originales Zubehör von PFERD.



= CE-gekennzeichnet



= Nicht nutzen, falls beschädigt!



= Nicht trennen!



= Augenschutz benutzen!



= Handschuhe benutzen!



= Gehörschutz benutzen!



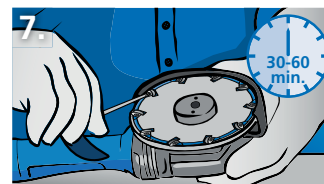
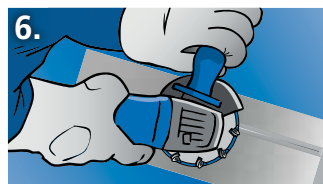
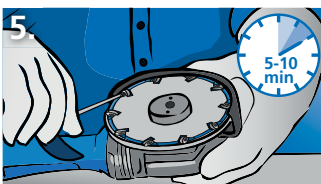
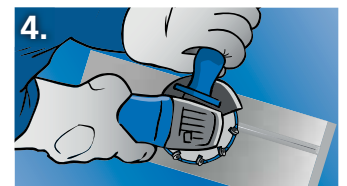
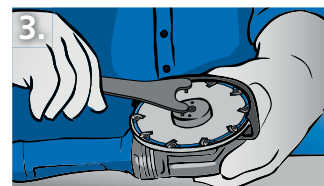
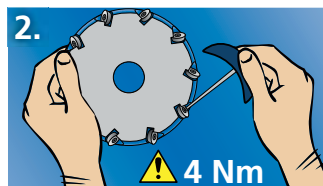
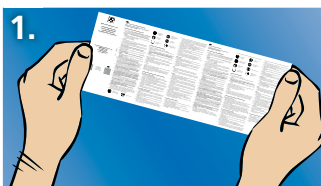
= Sicherheitsempfehlungen beachten!



= Anstellwinkel von 5–60° beachten (**ALUMASTER HSD-F!**)



Schrauben festziehen!





High Speed Disc ALUMASTER HSD-F

Spezialwerkzeug zur Bearbeitung von Aluminiumlegierungen mit dem Winkelschleifer.

Inhalt:

- High Speed Disc **ALUMASTER HSD-F**
- Wendeschneidplattenset
- Schrauben-Set für Wendeschneidplatten
- Torxschlüssel, Kunststoffbox

PFERDVALUE:



D [mm]	H [mm]	U [mm]	Max. RPM	EAN 4007220	Bezeichnung
115	22,23	13,0	13.300	026106	1 HSD-F 115/125 ALUMASTER



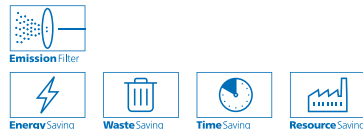
High Speed Disc ALUMASTER HSD-F HICOAT

Spezialwerkzeug zur Bearbeitung von besonders anspruchsvollen Aluminiumlegierungen mit dem Winkelschleifer. Die Wendeschneidplatten verfügen über eine HICOAT-Beschichtung.

Inhalt:

- High Speed Disc **ALUMASTER HSD-F HICOAT**
- Wendeschneidplattenset HICOAT
- Schrauben-Set für Wendeschneidplatten
- Torxschlüssel, Kunststoffbox

PFERDVALUE:



D [mm]	H [mm]	U [mm]	Max. RPM	EAN 4007220	Bezeichnung
115	22,23	13,0	13.300	061213	1 HSD-F 115/125 ALUMASTER HICOAT



Wendeschneidplattensets, Wendeschneidplattensets HICOAT

Wendeschneidplattenset für High Speed Disc **ALUMASTER**.

Bestellhinweise:

- Die Sets sind jeweils mit oder ohne HICOAT-Beschichtung verfügbar.



2




D [mm]	Inhalt [Stück]	Passend für	EAN 4007220		Bezeichnung
12	10	ALUMASTER HSD-F	018583	1	WSP-A-12R ALUMASTER
			061220	1	WSP-A-12R ALUMASTER HICOAT

Schrauben-Sets für Wendeschneidplatten

Schrauben-Set für PFERD-Wendeschneidplatten.



Passend für Wendeschneidplatten	Inhalt [Stück]	EAN 4007220		Bezeichnung
WSP-A-12R ALUMASTER, WSP-A-12R ALUMASTER HICOAT	5	005392	1	WSP-S-M4S

Service-Set ALUMASTER, Service-Set ALUMASTER HICOAT

Zum Austausch einzelner Wendeschneidplatten an der High Speed Disc **ALUMASTER**.


Set-Inhalt:

- 2 Wendeschneidplatten
- 2 Schrauben
- 1 TORX-Schraubendreher

Bestellhinweise:

- Die Sets sind jeweils mit oder ohne HICOAT-Beschichtung verfügbar.




Passend für	EAN 4007220		Bezeichnung
ALUMASTER HSD-F	061237	1	ASS-R12
	061244	1	ASS-R12 HICOAT

Drehmomentschlüssel und Ersatzklinge

WIHA-Drehmomentschlüssel mit einem Anzugsmoment von 4 Nm zur optimalen und sicheren Befestigung der Wendeschneidplatten an der High Speed Disc **ALUMASTER**.



Passend für	EAN 4007220		Bezeichnung
Drehmomentschlüssel			
ALUMASTER	104620	1	DSWK WIHA Torque 4,0
Ersatzklinge			
DSWK WIHA 4,0	104637	1	TWK WIHA Torque T15

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH

Das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH umfasst – neben einem speziell auf die Kantenbearbeitung ausgelegten Antrieb – Schneidwerkzeuge zum definierten Anfasen sowie zur Kantenentschärfung und -verrundung an mittleren bis großen Werkstücken.

Durch die Auswahl der entsprechenden Hartmetallwendeschneidplatten und der passenden Werkzeugaufnahme können exakte Kantenformen erzeugt werden. Die speziellen Hartmetallwendeschneidplatten verfügen über eine hochwertige Beschichtung und erzielen beste Zerspanungsergebnisse. Sie sind in den **Ausführungen STEEL, INOX und ALU** zum Erzeugen von 30°- und 45°-Fasen an Bauteilen aus Stahl, Edelstahl (INOX) und Aluminium verfügbar. Für Stahl ist zudem eine Radiusvariante erhältlich, die speziell zur Vorbereitung für den Korrosionsschutz vorgesehen ist und einen definierten Radius von 3 mm erzeugt.

Die Kantenverrundung ist u. a. als Sicherungsmaßnahme für den Korrosionsschutz gefordert laut:

- ISO 12944-3
- ISO 8501-3
- SOLAS XII/6.3 (Ref. T4/3.01 MSC.1/Circ. 1198)

Vorteile:

- Höchster Arbeitskomfort und optimale Führung dank ergonomisch optimierter Bauweise und sehr guter Haptik.
- Beste Abtragsleistung und hohe Standzeit dank speziell beschichteter Wendeschneidplatten.
- Individuell justierbare Fasenhöhe bis 6 mm.
- Ermüdungsarmes Arbeiten dank Anti-Vibrationshandgriff SENSOHANDLE.

Bearbeitungsaufgaben:

- Verrunden von Kanten als Vorbereitung für das Auftragen von Korrosionsschutzschichten im Schiffsbau, an Krananlagen und sonstigen mittleren bis großen Stahlbauten, die Korrosionsbelastungen ausgesetzt sind.
- Anfasen zur Schweißnahtvorbereitung an mittleren bis großen Bauteilen (V-Naht 60° gemäß ISO 9692-1).
- Anfasen zur Kantenentschärfung (45°-Sichtkante).

Auswahl der geeigneten Wendeschneidplatten:

Um die geeigneten Wendeschneidplatten zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ❶ Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- ❷ Wendeschneidplatten auswählen.

Werkstoffgruppe	Passende Wendeschneidplatten	Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]	Max. Zustellung pro Arbeitsschritt [mm]	Max. zu erzeugende Fasenbreite/Radius [mm]
Stahl	EF-WSP-F STEEL	7.100–8.700	3	6
	EF-WSP-R3 STEEL	7.100–8.700	-	3
Edelstahl (INOX)	EF-WSP-F INOX	7.500–8.000	2	3
Aluminium	EF-WSP-F ALU	11.000	6	6

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Edelstahl (INOX)
- Aluminium

Anwendungsempfehlungen:

- Führen Sie das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH im Gegenlauf über das Werkstück, um Beschädigungen am Werkzeug und Rattermarken am Werkstück zu vermeiden.
- Bearbeiten Sie vorab stark unebene Brenngrate mit Schrupp- oder POLIFAN-Fächerscheiben, um Beschädigungen an den Wendeschneidplatten zu vermeiden und eine bessere Führung zu erzielen.
- Erhöhen Sie die Standzeit von Antrieb und Werkzeug durch entsprechende Instandhaltung und korrekte Lagerung.

Sicherheitshinweise:

- Verwenden Sie keine beschädigten Wendeschneidplatten! Es besteht Bruchgefahr!



= Augenschutz benutzen!



= Handschuhe benutzen!



= Gehörschutz benutzen!



= Gültige Sicherheitsvorschriften beachten!



= Empfohlenen Drehzahlen beachten!

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH als innovative Werkzeuglösung für komfortables Arbeiten mit reduzierten Vibrationen, guter Haptik und optimierter Werkzeugführung.

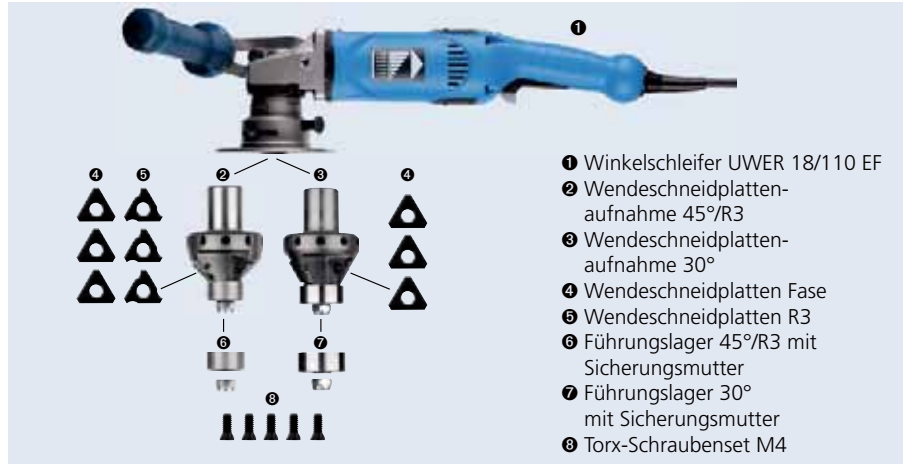


PFERDEFFICIENCY empfiehlt das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit.



Aufbau des Kantenbearbeitungssystems EDGE FINISH

Ein leistungsstarker Winkelschleifer mit Drehzahlen von 2.750–11.000 RPM bildet die Basis dieses überzeugenden Systems. Zwei verschiedene Wendeschneidplattenaufnahmen sind erhältlich und können – wenn nötig – jederzeit ausgetauscht werden. Sie geben den gewünschten Arbeitswinkel von 30° oder 45° vor und verfügen jeweils über drei Wendeschneidplatten aus Hartmetall. Diese ermöglichen in Kombination mit einer hochwertigen Beschichtung eine herausragende Abtragsleistung und erzeugen je nach Ausführung definierte Fasen oder Radien. Das Führungslager stellt die optimale Führung entlang der zu bearbeitenden Kanten sicher. Alle beschriebenen Teile sind als Gesamtsystem und auch einzeln erhältlich. Der verfügbare stabile Transportkoffer schützt optimal und bietet genügend Platz für Zubehör.



- ❶ Winkelschleifer UWER 18/110 EF
- ❷ Wendeschneidplattenaufnahme 45°/R3
- ❸ Wendeschneidplattenaufnahme 30°
- ❹ Wendeschneidplatten Fase
- ❺ Wendeschneidplatten R3
- ❻ Führungslager 45°/R3 mit Sicherungsmutter
- ❼ Führungslager 30° mit Sicherungsmutter
- ❽ Torx-Schraubenset M4

Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH im Transportkoffer (TK)



UWER 18/110 EF-R3/45° TK und UWER 18/110 EF-30° TK

Zur optimalen Aufbewahrung von Antrieb und Werkzeugen erfolgt die Lieferung in einem stabilen Kunststoffkoffer. Lieferumfang:

- UWER 18/110 EF mit 4 m Netzkabel, drei Spannschlüsseln und Anti-Vibrationshandgriff.
- Wendeschneidplattenaufnahme mit Führungslager.
- Schrauben-Set für Wendeschneidplatten.



Ausführliche Informationen sowie passendes Montagezubehör zum Winkelschleifer UWER 18/110 EF finden Sie im Katalogbereich 9 Werkzeugantriebe.

Bestelldaten siehe unten stehende Tabelle.

Leistungsmerkmale:

- Max. Fasenhöhe 6 mm.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Anti-Vibrationshandgriff.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Ein-/Ausschalter arretierbar.
- Spindelarretierung.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel, 3 Spannschlüssel, Anti-Vibrationshandgriff.

UWER 18/110 EF

11.000–2.750 RPM / 1.750 Watt



PFERDVALUE



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- Spindel- gewinde	Inkl. Wende- schneid- platten- aufnahme	Passende Wende- schneidplatten- aufnahme	Netto- gewicht [kg]
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-R3/45° TK 230V ¹⁾	004272	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	EF-WSP-A R3/45°	EF-WSP-A R3/45° EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-30° TK 230V ¹⁾	004364	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	EF-WSP-A 30°	EF-WSP-A R3/45° EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF 230V ²⁾	973172	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	-	EF-WSP-A R3/45° EF-WSP-A 30°	3,640

¹⁾ Wendeschneidplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie diese separat (siehe Seite 108).

²⁾ Wendeschneidplattenaufnahme mit Führungslager, Wendeschneidplatten und Schrauben-Set sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie diese separat (siehe Seiten 108).

Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten

Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH



Wendeschneidplattenset 3 mm Radius, Wendeschneidplattenset Fase

Wendeschneidplattensets für das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

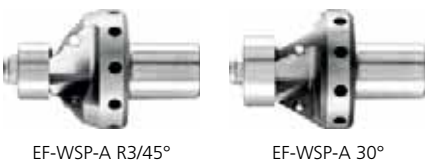
Passend für Wendeschneidplattenaufnahme	α	r [mm]	Inhalt [Stück]	Ausführung				Bezeichnung
				STEEL	INOX	ALU		
				EAN 4007220				

Wendeschneidplattenset 3 mm Radius

EF-WSP-A R3/45°	-	3,0	3	005101	-	-	1	EF-WSP-R3
-----------------	---	-----	---	--------	---	---	---	-----------

Wendeschneidplattenset Fase

EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	45°/30°	-	3	005118	071182	039533	1	EF-WSP-F
-------------------------------	---------	---	---	--------	--------	--------	---	----------




Wendeschneidplattenaufnahme 3 mm Radius/45° Fase, Wendeschneidplattenaufnahme 30° Fase

Wendeschneidplattenaufnahmen für das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH.

Bestellhinweise:

- Die Wendeschneidplatten sowie das passende Schrauben-Set sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie diese separat.

Passend für Wendeschneidplatten	Passend für Maschinentypen	α	r [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
---------------------------------	----------------------------	----------	--------	-------------	---	-------------

Wendeschneidplattenaufnahme 3 mm Radius/45° Fase

EF-WSP-R3, EF-WSP-F	UWER 18/110 EF	45°	3,0	005200	1	EF-WSP-A R3/45°
---------------------	----------------	-----	-----	--------	---	-----------------


Wendeschneidplattenaufnahme 30° Fase

EF-WSP-F	UWER 18/110 EF	30°	-	005170	1	EF-WSP-A 30°
----------	----------------	-----	---	--------	---	--------------



Führungslager 3 mm Radius/45° Fase, Führungslager 30° Fase

Führungslager für das Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH.

Passend für Wendeschneidplattenaufnahme	EAN 4007220		Bezeichnung
---	-------------	---	-------------

Führungslager 3 mm Radius/45° Fase

EF-WSP-A R3/45°	005163	1	EF-FL-R3/45°
-----------------	--------	---	--------------


Führungslager 30° Fase

EF-WSP-A 30°	005132	1	EF-FL-30°
--------------	--------	---	-----------

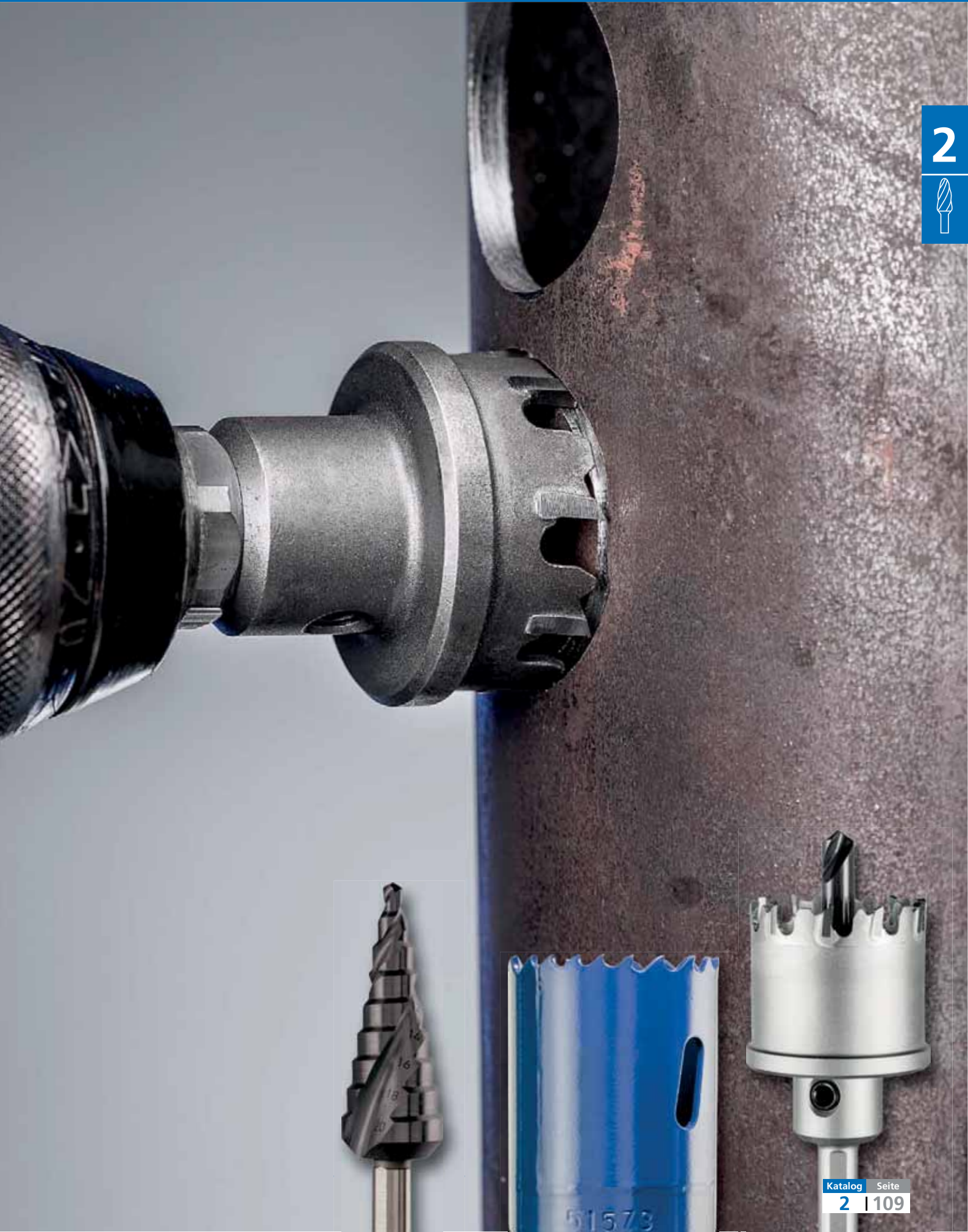


Schrauben-Set für Wendeschneidplatten

Schrauben-Set für PFERD-Wendeschneidplatten.

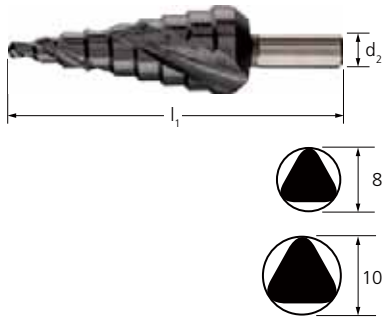
Passend für Wendeschneidplatten	Inhalt [Stück]	EAN 4007220		Bezeichnung
---------------------------------	----------------	-------------	---	-------------

EF-WSP-A R3, EF-WSP-F	5	005392	1	WSP-S-M4S
-----------------------	---	--------	---	-----------



HSS-Stufenbohrer mit HICOAT-Beschichtung

HSS-Stufenbohrer mit HICOAT-Beschichtung



HSS-Stufenbohrer mit HICOAT-Beschichtung

Robustes Hochleistungswerkzeug zum gratfreien Bohren und Entgraten von Blechen, Rohren und Profilen. Werkstoffe bis zu einer Materialstärke von 4 mm lassen sich mit geringem Kraftaufwand in einem Arbeitsgang bohren und entgraten. Die hochwertige HICOAT-Beschichtung ist verschleißfest und vielseitig bei der Bearbeitung von Stahl, Edelstahl (INOX), NE-Metallen, thermoplastischen und duroplastischen Kunststoffen einsetzbar.

Vorteile:

- Bohren und Entgraten in nur einem Arbeitsschritt.
- Absolute Laufruhe und hohe Schnittleistung.
- Müheloses Zentrieren und Anbohren durch hochwertige Bohrerspitze.
- Erleichtertes Zurückziehen bei durchgebohrten Blechen durch Werkzeugkonus.
- Nicht brechende Späne werden wie bei einem Spiralbohrer sauber abtransportiert.
- Die Bildung von Aufbauschneiden und Kaltverschweißungen an den Schneiden wird vermieden.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Weitere NE-Metalle, Kunststoffe

Bearbeitungsaufgaben:


Bohren, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Setzen Sie HSS-Stufenbohrer mit HICOAT-Beschichtung auf Blechen, Rohren und Profilen bis max. 4 mm Materialstärke ein.
- Verwenden Sie als Kühl-/Schmierstoffe Schneidöl bzw. Druckluft.
- Entnehmen Sie der Tabelle die empfohlenen Drehzahlen.

Passende Werkzeugantriebe:

Bohrmaschine

Bohrbereich [mm]	Anzahl Bohrerstufen	d ₂ [mm]	l ₁ [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
4–20	9	8	75	802755	1	STB HSS 04-20/8 HC-FEP
4–30	14	10	100	802762	1	STB HSS 04-30/10 HC-FEP

Empfohlener Drehzahlbereich [RPM] für HSS-Stufenbohrer

Stufen-ø [mm]	Stahl	Edelstahl (INOX)	NE-Metalle	Kunststoffe
	Empf. Drehzahl [RPM]			
4	2.390	1.590	2.390	1.590
6	1.590	1.060	1.590	1.060
8	1.190	800	1.190	800
10	950	640	950	640
12	800	530	800	530
14	680	450	680	450
16	600	400	600	400
18	530	350	530	350
20	480	320	480	320
22	430	290	430	290
24	400	270	400	270
26	370	240	370	240
28	340	230	340	230
30	320	210	320	210



Lochsägen bestehen aus zähem, bruchsicherem und standfestem HSS-Bimetall. Die Sägezähne sind aus hochwertigem Material M42 gefertigt. Eine Auswahl der gebräuchlichsten HSS-Lochsägen als Sets für Handwerker, Installateure, Elektriker und Monteure ist verfügbar.

Vorteile:

- Wirtschaftliches Sägen von runden Durchbrüchen.
- Kein Rattern dank variabler Zahnteilung.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit.
- Gute Spanabfuhr.
- Komfortables Zentrieren und Führen der Lochsäge durch den auswechselbaren HSS-Zentrierbohrer.
- Lieferung des Lochsägenschaftes mit Druckfeder zum besseren Auswurf des gesägten Materials.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Edelstahl (INOX)
- Aluminium
- Kupfer, Bronze, Messing
- Kunststoffe
- Holz

Bearbeitungsaufgaben:

- Erzeugen von Durchbrüchen

Anwendungsempfehlungen:

- Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen.
- Spannen Sie den Zentrierbohrer im Lochsägenschaft ein und achten Sie darauf, dass er mindestens 3 mm (1/8") über die Zähne der Lochsäge hinausragt.
- Verwenden Sie beim Sägen von Metallen möglichst ein hochwertiges Schneidöl. Dies fördert den ruhigen Lauf und verlängert die Standzeit der Lochsäge.
Ausnahme: Führen Sie während der Bearbeitung von Aluminium statt Schneidöl Petroleum zu.
- HSS-Lochsägen sind zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) geeignet. Entfernen Sie die bei der Bearbeitung entstehenden Partikel vom Werkstück, um Korrosion zu vermeiden. Reinigen Sie das Werkstück chemisch oder mechanisch (Ätzen/Polieren usw.).
- Achten Sie darauf, dass alle Zähne gleichmäßig zum Einsatz kommen. Vermeiden Sie Pendelbewegungen beim Sägen, um Zahnausbrüche zu verhindern.
- Vermeiden Sie Überhitzung.

Passende Werkzeugantriebe:

- Bohrmaschine



Sicherheitshinweise:

- Bei der Verwendung von Schaftverlängerungen dürfen die empfohlenen Drehzahlen der Lochsägen nicht überschritten werden. Unfallgefahr!



= Augenschutz benutzen!



= Sicherheitsempfehlungen beachten!

Anwendungsbeispiele für HSS-Lochsägen und HM-Lochschneider

Ø [mm]	Bearbeitungsaufgaben
25,0	Sanitär- und Heizungsrohre
30,0	Sanitär- und Heizungsrohre
32,0	Spültischarmaturen Ø 32 mm
35,0	Sanitär- und Heizungsrohre, Hohlwand-Abzweigdosen, Halogenstrahler
40,0	Sanitär-Abflussrohre

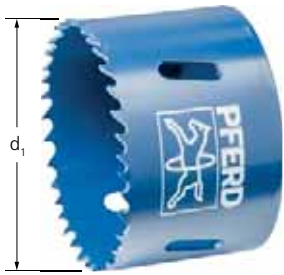
Ø [mm]	Bearbeitungsaufgaben
45,0	Wasser- und Heizungsrohre
50,0	Wasser- und Heizungsrohre mit Isolierung
55,0	Einbauleuchten Ø 55 mm
60,0	Einbauleuchten Ø 60 mm
68,0	Hohlwanddosen Ø 68 mm
70,0	Hohlwand-Abzweigdosen Ø 70 mm

Ø [mm]	Bearbeitungsaufgaben
74,0	Hohlwand-Abzweigdosen Ø 74 mm
80,0	Verteilerdosen, Einbauleuchten, Kabeldurchlassabdeckungen Ø 80 mm
90,0	Einbauleuchten Ø 90 mm
105,0	Abluftrohre



HSS-Lochsägen, -Sets und Zubehör

HSS-Lochsägen



HSS-Lochsägen

Lochsägen aus zähem, bruchsicherem und standfestem HSS-Bimetall zum Erzeugen von Durchbrüchen.

Gewinde:


LS 14–LS 30 = 1/2–20
LS 32–LS 152 = 5/8–18

Passende Schäfte:

LS 14–LS 30 = LSS 1, LSS 4
LS 32–LS 152 = LSS 2


Bestellhinweise:

- Maximale Schnitttiefe bitte unten stehender Tabelle entnehmen.
- Lochsägen-Schäfte bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Lochsägen-Schäften finden Sie auf Seite 115.

d ₁ [mm]	d ₁ [Inch]	EAN 4007220	Max. Schnitt- tiefe [mm]	Max. Schnitt- tiefe [Inch]	Opt. RPM Stahl	Opt. RPM Edelstahl (INOX)	Opt. RPM NE- Metalle	Opt. RPM Kunst- stoffe		Bezeichnung
14	9/16	319086	34	1 5/16	620	310	800	1.000	1	LS 14
16	5/8	062319	34	1 5/16	550	275	730	880	1	LS 16
17	11/16	319093	36	1 7/16	520	260	680	820	1	LS 17
19	3/4	062326	36	1 7/16	460	230	600	740	1	LS 19
20	-	062333	36	1 7/16	425	210	560	700	1	LS 20
21	13/16	319109	36	1 7/16	410	205	540	670	1	LS 21
22	7/8	062340	36	1 7/16	390	195	520	640	1	LS 22
24	15/16	319116	36	1 7/16	360	180	470	580	1	LS 24
25	1	062357	36	1 7/16	350	175	470	560	1	LS 25
27	1 1/16	062364	36	1 7/16	325	160	435	520	1	LS 27
29	1 1/8	062371	36	1 7/16	300	150	400	480	1	LS 29
30	1 3/16	062388	36	1 7/16	285	145	380	470	1	LS 30
32	1 1/4	062395	36	1 7/16	275	140	360	440	1	LS 32
33	1 5/16	062401	36	1 7/16	260	135	345	420	1	LS 33
35	1 3/8	062418	36	1 7/16	250	125	330	400	1	LS 35
37	1 7/16	319123	36	1 7/16	235	115	310	370	1	LS 37
38	1 1/2	062425	36	1 7/16	230	115	300	370	1	LS 38
40	1 9/16	319130	36	1 7/16	215	110	280	350	1	LS 40
41	1 5/8	062432	36	1 7/16	210	105	280	340	1	LS 41
43	1 11/16	319147	31	1 1/4	200	100	260	330	1	LS 43
44	1 3/4	062449	31	1 1/4	195	95	260	320	1	LS 44
46	1 13/16	319154	31	1 1/4	185	90	250	300	1	LS 46
48	1 7/8	062456	31	1 1/4	180	90	240	290	1	LS 48
51	2	062463	31	1 1/4	170	85	230	270	1	LS 51
52	2 1/16	319161	31	1 1/4	165	80	220	270	1	LS 52
54	2 1/8	062470	31	1 1/4	160	80	210	260	1	LS 54
57	2 1/4	062487	31	1 1/4	150	75	200	250	1	LS 57
59	2 5/16	319178	31	1 1/4	145	70	190	240	1	LS 59
60	2 3/8	062494	31	1 1/4	140	70	190	230	1	LS 60
64	2 1/2	062500	31	1 1/4	135	65	180	220	1	LS 64
65	2 9/16	319185	31	1 1/4	135	60	180	220	1	LS 65
67	2 5/8	062517	31	1 1/4	130	65	170	210	1	LS 67
68	2 11/16	500811	31	1 1/4	130	65	170	210	1	LS 68
70	2 3/4	062524	31	1 1/4	125	60	160	200	1	LS 70
73	2 7/8	062531	31	1 1/4	120	60	160	190	1	LS 73
76	3	062548	31	1 1/4	115	55	150	180	1	LS 76
79	3 1/8	062555	31	1 1/4	110	55	140	180	1	LS 79
83	3 1/4	062562	31	1 1/4	105	50	140	170	1	LS 83
86	3 3/8	319192	31	1 1/4	100	50	130	160	1	LS 86
89	3 1/2	062579	31	1 1/4	95	45	130	160	1	LS 89
92	3 5/8	062586	31	1 1/4	95	45	120	150	1	LS 92
95	3 3/4	062593	31	1 1/4	90	45	120	150	1	LS 95
98	3 7/8	319208	31	1 1/4	90	45	120	140	1	LS 98
102	4	062609	31	1 1/4	85	40	110	140	1	LS 102

Fortsetzung siehe nächste Seite



d ₁ [mm]	d ₁ [Inch]	EAN 4007220	Max. Schnitt- tiefe [mm]	Max. Schnitt- tiefe [Inch]	Opt. RPM Stahl	Opt. RPM Edelstahl (INOX)	Opt. RPM NE- Metalle	Opt. RPM Kunst- stoffe		Bezeichnung
105	4 1/8	062616	31	1 1/4	80	40	110	130	1	LS 105
111	4 3/8	319222	31	1 1/4	75	35	100	130	1	LS 111
114	4 1/2	062623	31	1 1/4	75	35	100	120	1	LS 114
121	4 3/4	319239	31	1 1/4	70	35	90	120	1	LS 121
127	5	319246	31	1 1/4	65	30	80	110	1	LS 127
140	5 1/2	319253	31	1 1/4	60	30	75	100	1	LS 140
152	6	319260	31	1 1/4	55	25	70	90	1	LS 152

HSS-Lochsägen-Sets


Set für Handwerker

Das Set enthält fünf HSS-Lochsägen in den gebräuchlichsten Durchmessern inklusive Zubehör für das Handwerk. Es wird in einer übersichtlichen Kunststoffbox, die vor Schmutz und Beschädigung schützt, geliefert. Eine Bedienungsanleitung ist beigelegt. Der Einsatz von Lochsägen LS 32 und LS 38 ist in Verbindung mit dem Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.

Inhalt:

- 5 HSS-Lochsägen LS 22, LS 25, LS 29, LS 32, LS 38
- 1 Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Adapter LSA für Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Innensechskantschlüssel, 4 mm
- 1 Auswurffeder



Abmessungen [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
168 x 116 x 57	319314	1	LS-SO 7 H


Set für Installateure

Das Set enthält sechs HSS-Lochsägen in den gebräuchlichsten Durchmessern inklusive Zubehör für Installateure aus dem Sanitärbereich. Es wird in einer übersichtlichen Kunststoffbox, die vor Schmutz und Beschädigung schützt, geliefert. Eine Bedienungsanleitung ist beigelegt. Der Einsatz von Lochsäge LS 38 ist in Verbindung mit dem Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.

Inhalt:

- 6 HSS Lochsägen LS 19, LS 22, LS 29, LS 38, LS 44, LS 57
- 2 Lochsägen-Schäfte LSS 2, LSS 4
- 1 Adapter LSA für Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Innensechskantschlüssel, 4 mm
- 1 Auswurffeder



Abmessungen [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
219 x 156 x 60	319338	1	LS-SO 9 I




Set für Elektriker international

Das Set enthält sechs HSS-Lochsägen in den international gebräuchlichsten Durchmessern inklusive Zubehör für Elektriker. Es wird in einer übersichtlichen Kunststoffbox, die vor Schmutz und Beschädigung schützt, geliefert. Eine Bedienungsanleitung ist beigelegt. Der Einsatz von Lochsäge LS 35 ist in Verbindung mit dem Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.

Inhalt:

- 6 HSS-Lochsägen LS 22, LS 29, LS 35, LS 44, LS 51, LS 64
- 2 Lochsägen-Schäfte LSS 2, LSS 4
- 1 Adapter LSA für Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Innensechskantschlüssel, 4 mm
- 1 Auswurffeder

Abmessungen [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
219 x 156 x 60	319321	1	LS-SO 9 E-1



Set für Elektriker Deutschland

Das Set enthält neun HSS-Lochsägen in den in Deutschland gebräuchlichsten Durchmessern inklusive Zubehör für Elektriker. Es wird in einer übersichtlichen Kunststoffbox, die vor Schmutz und Beschädigung schützt, geliefert. Eine Bedienungsanleitung ist beigelegt. Der Einsatz von Lochsägen LS 32 und LS 38 ist in Verbindung mit dem Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.

Inhalt:

- 9 HSS-Lochsägen LS 19, LS 22, LS 25, LS 32, LS 38, LS 44, LS 51, LS 60, LS 68
- 2 Lochsägen-Schäfte LSS 2, LSS 4
- 1 Adapter LSA für Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Zentrierbohrer LSB 6/90
- 1 Innensechskantschlüssel, 4 mm
- 1 Auswurffeder

Abmessungen [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
219 x 156 x 60	319369	1	LS-SO 13 E-2




Set für Monteure

Das Set enthält neun HSS-Lochsägen in den gebräuchlichsten Durchmessern inklusive Zubehör für Monteure im Anlagen-, Behälter-, und Rohrleitungsbau. Es wird in einer übersichtlichen Kunststoffbox, die vor Schmutz und Beschädigung schützt, geliefert. Eine Bedienungsanleitung ist beigelegt. Der Einsatz von Lochsägen LS 35 und LS 38 ist in Verbindung mit dem Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.

Inhalt:

- 9 HSS-Lochsägen LS 19, LS 22, LS 29, LS 35, LS 38, LS 44, LS 51, LS 57, LS 64
- 2 Lochsägen-Schäfte LSS 2, LSS 4
- 1 Zentrierbohrer LSB 6/90
- 1 Adapter LSA für Lochsägen-Schaft LSS 4
- 1 Innensechskantschlüssel, 4 mm
- 1 Auswurffeder

Abmessungen [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
219 x 180 x 66	319352	1	LS-SO 13 M



Lochsägen-Schäfte LSS

Lochsägen-Schäfte dienen zur Aufnahme der Lochsäge und des Zentrierbohrers.


Verwendung der Druckfeder

Das Verkleben des ausgesägten Materials zwischen Innenwandung der Lochsäge und dem Bohrer wird vermieden. Das Material wird durch die Federkraft ausgeworfen. Sollte dieser Effekt bei einer bestimmten Anwendung wie bei bereits installierten Rohren nicht gewünscht sein, lässt sich die Feder ohne zusätzliches Werkzeug mit geringem Kraftaufwand von Hand abziehen.

Bestellhinweise:




- In drei Größen verfügbar.
- Je nach Lochsägendurchmesser und zur Verfügung stehendem Werkzeugantrieb ist der passende Schaft zu wählen.
- Die Lochsägen-Schäfte LSS 1 und LSS 2 werden mit dem HSS-Bohrer LSB 6/60 und einer Druckfeder geliefert.
- Der Lochsägen-Schaft LSS 4 wird mit dem HSS-Bohrer LSB 6/90 und einer Druckfeder geliefert.



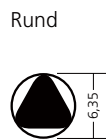
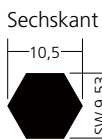
Passend für Lochsägen	d ₂ [mm]	d ₂ [Inch]	Schaftform	EAN 4007220	Gewinde		Bezeichnung
LS 14–30	9,53	3/8	sechskant	062630	1/2–20 UNF	1	LSS 1
LS 32–152	9,53	3/8	sechskant	062647	5/8–18 UNF	1	LSS 2
LS 14–30	6,35	1/4	rund	062661	1/2–20 UNF	1	LSS 4



Schaftformen

Die nebenstehenden Tabellen geben Auskunft über Schaftformen und -abmessungen der Lochsägen-Schäfte LSS und Zentrierbohrer LSB. Die passenden Lochsägen und Lochsägen-Schäfte wurden zugeordnet.

PFERD-Lochsägen-Schaft	d ₂ [mm]	d ₂ [Inch]	Schaft-Form	Passend für PFERD-Lochsägen
LSS 1	9,53	3/8		LS 14 bis LS 30
LSS 2	9,53	3/8		LS 32 bis LS 152
LSS 4	6,35	1/4		LS 14 bis LS 30

Schaftabmessungen [mm]



PFERD-Zentrierbohrer	d ₂ [mm]	d ₂ [Inch]	Schaft-Form	Passend für PFERD-Lochsägen-Schaft
LSB 6/60	6,35	1/4		LSS 1, LSS 2
LSB 6/90	6,35	1/4		LSS 4

Druckfeder

Alle Lochsägenschäfte werden mit einer Druckfeder zum besseren Auswurf des gesägten Materials geliefert.

Vor dem Einsatz kann diese Druckfeder auf Wunsch ohne zusätzliches Werkzeug montiert/demontiert werden. Die Druckfeder mit der kleineren Durchmesserseite auf den Bohrer bis zum Ende aufdrehen. Die Verwendung der Druckfeder ist auch mit Adapter LSA und Unterlegscheibe möglich.





Schnellspannsystem für Lochsägen, Adaptersets

PFERD bietet ein Aufspannsystem für den leichten und schnellen Einsatz von HSS-Lochsägen an. Das Schnellspannsystem und die beiden auf den Durchmesser der Lochsägen abgestimmten dreiteiligen Adaptersets ermöglichen den einfachen und komfortablen Einsatz der HSS-Lochsägen von PFERD auf allen handelsüblichen Bohrmaschinen.

Vorteile:


- Einfaches und schnelles Wechseln zwischen unterschiedlichen Lochsägen.
- Nach der Anwendung können Lochsäge und Schnellspannsystem ohne zusätzliches Werkzeug per Knopfdruck getrennt werden.
- Auswechselbarer HSS-Zentrierbohrer.

Bestellhinweise:

- Für die Lochsägendurchmesser 14–30 mm steht das Adapterset AS-PSL 14-30, für die Lochsägendurchmesser 32–152 mm steht das Adapterset AS-PSL 32-152 zur Verfügung. Beide Adaptersets beinhalten drei Adapter mit den gleichen Abmessungen.

Anwendungsempfehlungen:

- Schrauben Sie den Adapter einfach und schnell in die gewünschte Lochsäge ein und spannen Sie sie in das Schnellspannsystem.

Passend für Lochsägen	Schaftform	EAN 4007220	d ₂ [mm]	d ₂ [Inch]		Bezeichnung
LS 14–152	sechskant	900185	11	7 1/16	1	PSL 11
LS 14–30	-	900215	-	-	1	AS-PSL 14-30
LS 32–152	-	900192	-	-	1	AS-PSL 32-152

Kombinationsbeispiel




HSS-Zentrierbohrer LSB

HSS-Zentrierbohrer für HSS-Lochsägen-Schäfte und Schnellspannsysteme für Lochsägen.

Bestellhinweise:

- Die Lochsägen-Schäfte LSS 1 und LSS 2 werden mit dem HSS-Zentrierbohrer LSB 6/60 geliefert.
- Der Lochsägen-Schaft LSS 4 wird mit dem HSS-Zentrierbohrer LSB 6/90 geliefert.
- Für das Schnellspannsystem PSL 11 kann der HSS-Zentrierbohrer LSB 6/90 verwendet werden.

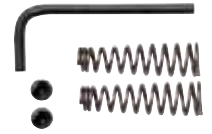
Passend für Lochsägen	Passende Schäfte	d ₂ [mm]	d ₂ [Inch]	Schaftform	EAN 4007220		Bezeichnung
LS 14–152	LSS 1, LSS 2	6,35	1/4	rund	319284	1	LSB 6/60
	LSS 4	6,35	1/4	rund	062708	1	LSB 6/90


Reparaturset für Lochsägen-Schäfte

Mit dem Reparaturset für Lochsägenschäfte können die gängigsten Einzelteile bei Verlust oder Beschädigung ausgetauscht werden.

Inhalt:

- 2 Druckfedern
- 2 Innensechskantschrauben
- 1 Sechskantschlüssel SW 4



EAN 4007220		Bezeichnung
758953	1	RSL-5

2



Adapter LSA

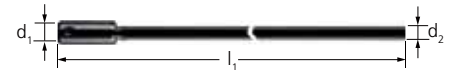
Mit dem Adapter LSA, einer Unterlegscheibe und den Lochsägenschäften LSS 1 und LSS 4 können die Lochsägen LS 32 bis LS 38 eingesetzt werden.



Passend für Lochsägen	Passende Schäfte	EAN 4007220		Bezeichnung
LS 32–38	LSS 1, LSS 4	319291	1	LSA


Schaftverlängerung für Lochsägen

Mit der Schaftverlängerung SVL-300 wird der Schaft der HSS-Lochsägenschäfte LSS 1 und LSS 2 verlängert.



Vorteile:

- Für die Bearbeitung schwer zugänglicher Bauteile geeignet.
- Besonders für Arbeiten an Leichtbauwänden geeignet.
- Tiefe Löcher können mühelos gesägt werden.
- Erzielung des notwendigen Abstandes zwischen Werkzeugantrieb und Arbeitsbereich.
- Schäden an Werkstück und Maschine werden vermieden.
- Kein Ansaugen von Staub durch den Werkzeugantrieb während des Sägens.

Passende Schäfte	Schaftform	EAN 4007220	Innen- sechskant d_1 [mm]	Innen- sechskant d_1 [Inch]	l_1 [mm]	l_1 [Inch]	Schlüssel- weite (SW) d_2 [mm]		Bezeichnung
LSS 1, LSS 2	sechskant	798447	9,53	3/8	300	12	11	1	SVL-300



HM-Lochschneider und Zubehör

Allgemeine Informationen

Hartmetall-Lochschneider sind professionelle Werkzeuge zum schnellen, exakten Schneiden von Löchern (Durchbrüchen) mit einem Durchmesser von 16 bis 105 mm. Sie sind für die Bearbeitung von legierten und unlegierten Stählen, Edelstahl (INOX), NE-Metallen und Kunststoffen (auch GFK) geeignet. Hartmetall-Lochschneider werden auf Handbohrmaschinen oder stationären Maschinen eingesetzt.

Vorteile:

- Hohe Rundlaufgenauigkeit, da Schneidkopf und Schaft aus einem Stück gefertigt sind.
- Optimale Schneidleistung durch geschliffene Schneiden aus hochwertigem Hartmetall.
- Auswechselbarer HSS-Zentrierbohrer.

Bestellhinweise:

- 8 mm Werkzeughöhe (flache Ausführung) zur Bearbeitung von Blechen und Flachmaterial, erhältlich in verschiedenen Durchmessern von 16 bis 105 mm

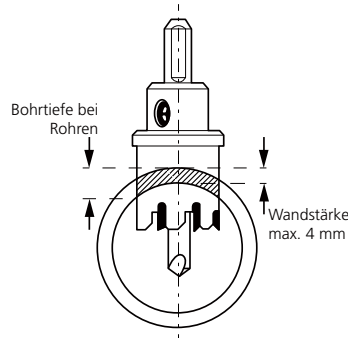
- 35 mm Werkzeughöhe (tiefe Ausführung) zur Bearbeitung von Rohren und gewölbten Flächen, erhältlich in verschiedenen Durchmessern von 16 bis 60 mm
- Hartmetall-Lochschneider von PFERD sind nachschleifbar. Rechtzeitiges und sachgemäßes Nachschleifen erhöht die Standzeit des Werkzeuges erheblich. Wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Nachschleifdienst.
- Hartmetall-Lochschneider werden inklusive Zentrierbohrer ausgeliefert.



Anwendungsempfehlungen:

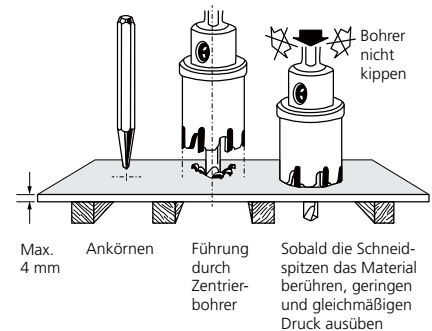
- Die angegebenen Drehzahlrichtwerte (siehe empf. Drehzahl [RPM]) gelten für Maschinen, die die Drehzahl bei Belastung annähernd konstant halten. Für leistungsschwache Maschinen mit starkem Drehzahlabfall können die Werte um ca. 30 % erhöht werden. Die Drehzahlrichtwerte können um bis zu 100 % erhöht werden, wenn die Zähne, z. B. bei Rohren oder gewölbten Materialien, nicht kontinuierlich im Eingriff sind. Dadurch werden im Handeinsatz Rattern und Ausbrechen der Zähne vermieden.
- HM-Lochschneider sind zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) geeignet.
- Entfernen Sie die bei der Bearbeitung entstehenden Partikel vom Werkstück, um Korrosion zu vermeiden. Reinigen Sie das Werkstück chemisch oder mechanisch (Ätzen/Polieren usw.).

Rohre



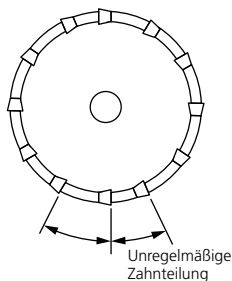
Flachmaterial

Bei Blechen **freien Austritt** für den Lochschneider lassen. Unterlage **außerhalb** des Schnittbereiches.




Zahnteilung:

Die Zahnteilungen (Abstand von Zahn zu Zahn) von PFERD-Lochschneidern sind ungleichmäßig, wodurch Rattern vermieden wird.



Schaftform und -abmessungen:

Die untenstehende Tabelle gibt Auskunft über die Abmessungen und Schaftform der PFERD-Lochschneider LOS.

PFERD-Lochschneider	Lochschneider- \varnothing	Schaft- \varnothing [mm]	Schaftform
LOS HM 1608 bis LOS HM 2208	\varnothing 16 bis 22 mm	7	
LOS HM 2308 bis LOS HM 5508	\varnothing 23 bis 55 mm	10	
LOS HM 6008 bis LOS HM 10508	\varnothing 60 bis 105 mm	12	

Sicherheitshinweise:



= Augenschutz tragen!



= Beachten Sie die empfohlenen Drehzahlen!


Flache Ausführung, Werkzeughöhe 8 mm

Die flache Ausführung (Werkzeughöhe 8 mm) ist für die Bearbeitung von Flachmaterial bis zu einer max. Materialdicke von 4 mm geeignet.



2



d ₁ [mm]	d ₂ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM Stahl	Opt. RPM Edelstahl (INOX)	Opt. RPM NE- Metalle	Opt. RPM Kunststoffe	Passende Bohrer		Bezeichnung
16	7	062913	790-1.200	400-1.000	880-1.310	880-1.310	LOSB 6/48	1	LOS HM 1608
18	7	062937	710-1.060	350-880	780-1.170	780-1.170	LOSB 6/48	1	LOS HM 1808
19	7	062944	670-1.000	330-840	740-1.110	740-1.110	LOSB 6/48	1	LOS HM 1908
20	7	062951	630-950	320-800	700-1.050	700-1.050	LOSB 6/48	1	LOS HM 2008
21	7	062968	600-910	300-760	670-1.000	670-1.000	LOSB 6/48	1	LOS HM 2108
22	7	062975	580-870	290-720	640-950	640-950	LOSB 6/48	1	LOS HM 2208
23	10	062982	550-830	280-690	610-910	610-910	LOSB 6/48	1	LOS HM 2308
24	10	062999	530-800	270-660	580-880	580-880	LOSB 6/48	1	LOS HM 2408
25	10	063002	510-760	260-640	560-840	560-840	LOSB 6/48	1	LOS HM 2508
27	10	063026	470-710	240-590	520-780	520-780	LOSB 6/48	1	LOS HM 2708
28	10	063033	455-680	230-570	500-750	500-750	LOSB 6/48	1	LOS HM 2808
30	10	063057	425-635	210-530	470-700	470-700	LOSB 6/48	1	LOS HM 3008
32	10	063071	400-600	200-500	440-660	440-660	LOSB 6/48	1	LOS HM 3208
34	10	063095	375-560	185-470	410-620	410-620	LOSB 6/48	1	LOS HM 3408
35	10	063101	365-545	180-450	400-600	400-600	LOSB 6/48	1	LOS HM 3508
38	10	063132	335-505	170-420	370-550	370-550	LOSB 6/48	1	LOS HM 3808
40	10	063156	320-480	160-400	350-530	350-530	LOSB 6/48	1	LOS HM 4008
42	10	063170	305-455	150-380	330-500	330-500	LOSB 6/48	1	LOS HM 4208
43	10	063187	295-445	150-370	330-490	330-490	LOSB 6/48	1	LOS HM 4308
45	10	063200	285-425	140-355	310-470	310-470	LOSB 6/48	1	LOS HM 4508
48	10	063231	265-400	135-330	290-440	290-440	LOSB 6/48	1	LOS HM 4808
50	10	063255	255-380	125-320	280-420	280-420	LOSB 6/48	1	LOS HM 5008
52	10	063279	245-370	120-305	270-400	270-400	LOSB 6/48	1	LOS HM 5208
54	10	063293	235-355	120-295	260-390	260-390	LOSB 6/48	1	LOS HM 5408
55	10	063309	230-350	115-290	250-380	250-380	LOSB 6/48	1	LOS HM 5508
60	12	063354	210-320	105-265	230-350	230-350	LOSB 8/48	1	LOS HM 6008
65	12	063361	195-295	100-245	220-320	220-320	LOSB 8/48	1	LOS HM 6508
68	12	063378	190-280	95-235	210-310	210-310	LOSB 8/48	1	LOS HM 6808
70	12	063385	180-270	90-230	200-300	200-300	LOSB 8/48	1	LOS HM 7008
75	12	063392	170-255	85-215	190-280	190-280	LOSB 8/48	1	LOS HM 7508
80	12	063408	160-240	80-200	180-260	180-260	LOSB 8/48	1	LOS HM 8008
90	12	063422	140-210	70-180	160-230	160-230	LOSB 8/48	1	LOS HM 9008
100	12	063446	125-190	65-160	140-210	140-210	LOSB 8/48	1	LOS HM 10008
105	12	063453	120-180	60-150	130-200	130-200	LOSB 8/48	1	LOS HM 10508



HM-Lochsneider und Zubehör

HM-Lochsneider



Tiefe Ausführung, Werkzeughöhe 35 mm


Die tiefe Ausführung (Werkzeughöhe 35 mm) ist für den Einsatz auf gewölbten Flächen und Rohrmaterialien geeignet. Die maximale Schnitttiefe beträgt 32 mm.

Ausnahme: LOS HM 6060

Maximale Schnitttiefe 57 mm

Bestellhinweise:

■ LOS HM 6060: Werkzeughöhe 60 mm.

d ₁ [mm]	d ₂ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM Stahl	Opt. RPM Edelstahl (INOX)	Opt. RPM NE- Metalle	Opt. RPM Kunststoffe	Passende Bohrer		Bezeichnung
16	7	063491	790-1.200	400-1.000	880-1.310	880-1.310	LOS B 6/69	1	LOS HM 1635
17	7	063507	750-1.130	370-930	820-1.240	820-1.240	LOS B 6/69	1	LOS HM 1735
18	7	063514	710-1.060	350-880	780-1.170	780-1.170	LOS B 6/69	1	LOS HM 1835
19	7	063521	670-1.000	330-840	740-1.110	740-1.110	LOS B 6/69	1	LOS HM 1935
20	7	063538	630-950	320-800	700-1.050	700-1.050	LOS B 6/69	1	LOS HM 2035
21	7	063545	600-910	300-760	670-1.000	670-1.000	LOS B 6/69	1	LOS HM 2135
22	7	063552	580-870	290-720	640-950	640-950	LOS B 6/69	1	LOS HM 2235
24	10	063576	530-800	270-660	580-880	580-880	LOS B 8/69	1	LOS HM 2435
25	10	063583	510-760	260-640	560-840	560-840	LOS B 8/69	1	LOS HM 2535
26	10	063590	490-740	250-610	540-810	540-810	LOS B 8/69	1	LOS HM 2635
27	10	063606	470-710	240-590	520-780	520-780	LOS B 8/69	1	LOS HM 2735
28	10	063613	455-680	230-570	500-750	500-750	LOS B 8/69	1	LOS HM 2835
30	10	063637	425-635	210-530	470-700	470-700	LOS B 8/69	1	LOS HM 3035
32	10	063651	400-600	200-500	440-660	440-660	LOS B 8/69	1	LOS HM 3235
35	10	063682	365-545	180-450	400-600	400-600	LOS B 8/69	1	LOS HM 3535
38	10	063712	335-505	170-420	370-550	370-550	LOS B 8/69	1	LOS HM 3835
40	10	063736	320-480	160-400	350-530	350-530	LOS B 8/69	1	LOS HM 4035
42	10	063750	305-455	150-380	330-500	330-500	LOS B 8/69	1	LOS HM 4235
43	10	063767	295-445	150-370	330-490	330-490	LOS B 8/69	1	LOS HM 4335
45	10	063781	285-425	140-355	310-470	310-470	LOS B 8/69	1	LOS HM 4535
48	10	063811	265-400	135-330	290-440	290-440	LOS B 8/69	1	LOS HM 4835
50	10	063835	255-380	125-320	280-420	280-420	LOS B 8/69	1	LOS HM 5035
52	10	063842	245-370	120-305	270-400	270-400	LOS B 8/69	1	LOS HM 5235
55	10	063859	230-350	115-290	250-380	250-380	LOS B 8/69	1	LOS HM 5535
60	12	063866	210-320	105-265	230-350	230-350	LOS B 8/94	1	LOS HM 6060

HSS-Zentrierbohrer für HM-Lochsneider



HSS-Zentrierbohrer LOSB

Der HSS-Zentrierbohrer ist auswechselbar.

Passend für Hartmetall- Lochsneider ø [mm]	Werkzeughöhe [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
16-55	8	063873	1	LOS B 6/48
16-22	35	063880	1	LOS B 6/69
24-55	35	063903	1	LOS B 8/69
60	60	063910	1	LOS B 8/94
60-105	8	063897	1	LOS B 8/48

Schleifstifte

3

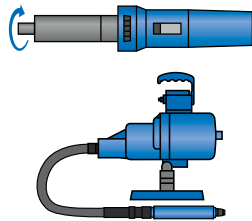


3



Allgemeine Informationen	3
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	4
Allgemeine Informationen zu Schleifstiften	6
Erläuterung der Bezeichnung	7
Verlängerungen für Antriebsspindeln	8

Schleifstifte



Für Stahl- und Stahlguss

- STEEL 9
- STEEL EDGE 13

Für schwer zerspanbare Werkstoffe

- TOUGH 22

Für Edelstahl (INOX)

- INOX 26
- INOX EDGE 28

Für weiche NE-Metalle

- ALU 31

Für Grau- und Sphäroguss

- CAST 32
- CAST EDGE 34

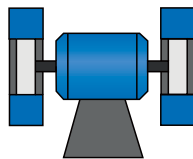
Für Gießereien

- CAST EDGE 36
- CAST STEEL 38

Für Kunststoffe

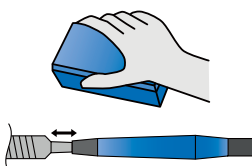
- RUBBER 40

Schleifbockscheiben



- Ausführung UNIVERSAL 42
- Ausführung HSS 42
- Ausführung CARBIDE 43

Schleif- und Poliersteine



- Ausführung UNIVERSAL 45
- Ausführung CARBIDE 45
- Werkzeughalter 45

Abrichtwerkzeuge



- Abdrehsteine 46
- Schleifsegmente 46
- Abrichtdiamant 46

PFERD-Kundenberatung

Bei allen Fragen zur Optimierung Ihrer Schleifaufgaben oder zur Lösung spezieller Anwendungsprobleme stehen Ihnen unsere Vertriebsberater und technischen Kundenberater gerne zur Verfügung.

Kontaktieren Sie uns! Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter: www.pferd.com



PFERD TOOL-CENTER

Am TOOL-CENTER, dem Point-of-Sale von PFERD, finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



PFERD-Verpackungen

Schleifstifte von PFERD werden in schützenden Kunststoffbeuteln geliefert. Durch die transparente Verpackungsfront erkennt man direkt die Form, Farbe und Körnung der Werkzeuge. Dank der Eurolochung können alle Verpackungen am **PFERD TOOL-CENTER** präsentiert werden. Schleifstifte für Gießereien CAST STEEL und CAST EDGE werden gesondert in einer robusten Industrieverpackung (IP) geliefert.

Die Verpackungseinheiten (VE) der einzelnen Werkzeuge sind in den Produkttabellen aufgeführt. Das Verpackungsetikett enthält technische Informationen, Bezeichnung, EAN-Code und Artikelnummer.



PFERD-Qualität

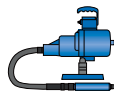
Schleifstifte, Schleifbockscheiben, Abrichtwerkzeuge und Schleif- und Poliersteine von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft.

Forschung und Entwicklung, ein eigener Maschinen- und Anlagenbau sowie die ständige Überprüfung und Weiterentwicklung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards in den eigenen Laboren garantieren die hohe PFERD-Qualität.

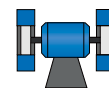
Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



Geradschleifer



Biegewelle



Schleifbock



Handfeilgerät



Handeinsatz



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Poliflex-Feinschleifstiften finden Sie in Katalogbereich 4.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Diamantschleifstiften finden Sie in Katalogbereich 5.



Alle Werkzeuge und mehr Wissen:
www.pferd.com

PFERD bietet ein sehr umfangreiches Programm keramisch und kunstharzgebundener Schleifstifte an. Aus einer großen Auswahl von Kornsorten, Korngrößen und Härtegraden werden den Einsatzfällen angepasste Schleifwerkzeuge in unterschiedlichen Formen gefertigt. Auf modernen Fertigungseinrichtungen werden Schleifstifte mit hoher Formtreue, engen Toleranzen und hoher Qualitätskonstanz hergestellt. Zur Auswahl des geeigneten Schleifstiftes orientieren wir uns an den Werkstoffgruppen, den Anwendungsschwerpunkten und den speziellen Anforderungen des Einsatzes. Diese Übersicht zeigt, welche Ausführungen (Schleifmittel und Bindung) für die verschiedenen Werkstoffe unter Berücksichtigung der Bearbeitungsaufgabe geeignet sind.

1 Werkstoffgruppe

Die verschiedenen Werkstoffgruppen sind farblich gekennzeichnet und bilden den Einstieg für die Auswahl des optimal geeigneten Schleifstiftes.

2 Bearbeitungsaufgabe

Nach dem Werkstoff muss die Bearbeitungsaufgabe ausgewählt werden. Diese Unterscheidung ist notwendig, um den optimalen Schleifstift und die richtige Bindung zu finden. Schleifstiftbindung, Härte und Kornmischung haben einen entscheidenden Einfluss auf Schleifleistung, Standzeit und Aggressivität der Werkzeuge:

1 Werkstoffgruppe			Bindung ▶
			3 Schleifstiftausführung ▶
			Schleifmittel ▶
			Empfohlene Schnittgeschwindigkeit ▶
			2 Bearbeitungsaufgabe ▼
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle	Universeller Einsatz auf Kante und Fläche Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle	Universeller Einsatz auf Kante und Fläche Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität
	Stahlguss	Unlegierter Stahlguss, niedrig legierter Stahlguss	Universeller Einsatz auf Kante und Fläche Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink	Universeller Einsatz auf Kante und Fläche
	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan, Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen	
	Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJM (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	Flächeneinsatz mit hoher Abtragsleistung Kanteneinsatz und Ausschleifen von Vererzungen mit hoher Formstabilität
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Gummi, Holz	Universeller Einsatz auf Kante und Fläche
			4 Katalogseite ▶

- **Universeller Einsatz:** Beim universellen Einsatz auf Fläche und Kante steht das Gleichgewicht aus Schleifleistung und Standzeit im Vordergrund.
- **Flächeneinsatz:** Im Flächeneinsatz werden Schleifstifte weniger belastet. Deshalb ist die Schleifstiftbindung vergleichsweise weich und hinsichtlich hoher Abtragsleistungen optimiert worden.
- **Kanteneinsatz:** Beim Kanteneinsatz müssen Schleifstifte formstabil sein. Deshalb ist die Schleifstiftbindung vergleichsweise hart und auf hohe Standzeit ausgelegt.

3 Schleifstiftausführung

Nach der Bestimmung der Bearbeitungsaufgabe (siehe Spalte 2) wird in der Waagerechten die Ausführung ausgewählt. Die „sehr gut geeigneten“ Ausführungen sind mit einem schwarzen Punkt (●) gekennzeichnet. Weitere „gut geeignete“ Ausführungen sind mit einem durchsichtigen Punkt (○) markiert.

4 Verweis zur Katalogseite

Weitere Informationen zu Härten, Schleifstiftformen und -abmessungen sowie Korngrößen finden Sie auf den in der Tabelle angegebenen Katalogseiten.

Kunstharzbindung		Keramische Bindung							
INOX	INOX EDGE	RUBBER	ALU	TOUGH	CAST	CAST STEEL	STEEL	STEEL EDGE	CAST EDGE
ADW	AN	AH	CN	AWCO	ARN	ADR	ADW	AR	CU
35-50 m/s	35-50 m/s	5-20 m/s	20-40 m/s	30-50 m/s	30-50 m/s	25-40 m/s	30-50 m/s	25-40 m/s	30-50 m/s
							●		
○							●	○	
	○						○	●	
							●		
				●			○		
				●				○	
						●			
○					○	○	●	○	
	○					○	○	●	
●	○						○		
○	●							○	
○			●						
●			○	●			○		
○				●					
○	○				●	○		○	○
○	○				○	○		○	●
		●	○						
26	28	40	31	22	32	38	9	13	36

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet

Schleifstift- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeiten [m/s]						
	10	15	20	25	30	40	50
	Drehzahlen [RPM]						
2	95.500	143.200	191.000	238.700	286.500	382.000	477.500
3	63.700	95.500	127.300	159.200	191.000	254.600	318.300
4	47.700	71.600	95.500	119.400	143.200	191.000	238.700
5	38.200	57.300	76.400	95.500	114.600	152.800	191.000
6	31.800	47.700	63.700	79.600	95.500	127.300	159.200
7	27.300	40.900	54.600	68.200	81.900	109.100	136.400
8	23.900	35.800	47.700	59.700	71.600	95.500	119.400
10	19.100	28.600	38.200	47.700	57.300	76.400	95.500
12	15.900	23.900	31.800	39.800	47.700	63.700	79.600
14	13.600	20.500	27.300	34.100	40.900	54.600	68.200
16	11.900	17.900	23.900	29.800	35.800	47.700	59.700
20	9.500	14.300	19.100	23.900	28.600	38.200	47.700
25	7.600	11.500	15.300	19.100	22.900	30.600	38.200
32	6.000	9.000	11.900	14.900	17.900	23.900	29.800
40	4.800	7.200	9.500	11.900	14.300	19.100	23.900
50	3.800	5.700	7.600	9.500	11.500	15.300	19.100

Empfohlener Drehzahlbereich

Entnehmen Sie der Tabelle die empfohlene Drehzahl anhand des Durchmessers und der Schnittgeschwindigkeit Ihres Werkzeuges. Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in den einleitenden Beschreibungen zu den verschiedenen Härtegraden in diesem Katalog.

Hinweis:

Die optimalen Drehzahlen können Sie den Produkttabellen entnehmen. Diese wurden auf 150.000 RPM begrenzt, da die handelsüblichen Antriebe eine höhere Drehzahl nicht ermöglichen.

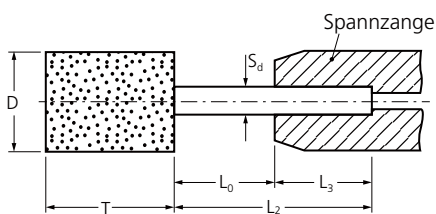
Beispiel:

Schleifstift- \varnothing 20 mm

STEEL

Schnittgeschwindigkeit: 30–50 m/s

Drehzahl: 28.600–47.700 RPM



Erläuterung der Kurzzeichen nach EN 12413

D = Schleifstiftaußen- \varnothing

T = Schleifstiftbreite

S_d = Schaft- \varnothing

L_0 = Offene Schaftlänge

L_2 = Schaftlänge

L_3 = Einspannlänge des Schaftes

Sicherheitshinweise

Alle PFERD-Schleifstifte sind für eine maximale Arbeitshöchstgeschwindigkeit von 50 m/s zugelassen. Für verschiedene Schaftlängen und Schaftdurchmesser sind in der DIN 69170, auf Basis der EN 12413, die maximal zulässigen Drehzahlen festgelegt. Diese müssen beachtet werden, um das Abbiegen des Schaftes während des Einsatzes zu vermeiden. Unabhängig von der Schaftlänge muss die Einspannlänge (L_3) des Schaftes mindestens 10 mm betragen.

Die nach EN 12413 berechnete maximal zulässige Drehzahl ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Form und Abmessung des Schleifstiftes
- Durchmesser des Stahlschaftes S_d
- Offene Schaftlänge L_0

Jeder Verpackungseinheit von PFERD-Schleifstiften liegen die Drehzahlangaben für die offene Schaftlänge (L_0) des entsprechenden Schleifstiftes bei. Zusätzlich ist auf eine einwandfreie Rundlaufgenauigkeit und die korrekte Spannfunktion des Werkzeugantriebes zu achten.

Tabellen mit den maximal zulässigen Drehzahlen für das gesamte Schleifstiftprogramm von PFERD erhalten Sie auf Anfrage.



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



= Staubmaske anlegen!



= Handschuhe anziehen!



= Beachten Sie die Sicherheitshinweise!



Bearbeitungsaufgaben von Schleifstiften

- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)
- Entgraten
- Ausschleifen
- Egalisieren
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Schlichten
- Ausfugen
- Aufrauen (Ausführung RUBBER)

ZY 2025 6 ADW 30 M 5 V STEEL

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

① Formen nach DIN 69170

ZY = Zylinderstift

WR = Walzenrundstift

KE = Kegelstift

SP = Spitzbogenstift

KU = Kugelstift

TO = Topfstift

USA-Formen nach ANSI B74.2

Serie W (Zylindrische Stifte in Inch-Abmessungen), Serien A und B (übrige Formen)

② Abmessungen

Schleifstiftaußen- \varnothing D und Schleifstiftbreite T in mm ergeben die erste Ziffer der Bezeichnung:

3 mm x 6 mm = 0306 **20 mm x 25 mm = 2025** 50 mm x 13 mm = 5013

USA-Abmessungen

Bei den zylindrischen Schleifstiften der Serie W und den Formschleifstiften der Serien A und B werden die Stifte durch eine Zahl (z. B. W 143) spezifiziert.

③ Schäfte

In der Bezeichnung wird nur der Schaftdurchmesser angegeben. Die entsprechende Schaftlänge ist wie folgt festgelegt:

Schaft- \varnothing 3 mm = 30 mm Schaftlänge Schaft- \varnothing 1/8" = 1 1/4" Schaftlänge

Schaft- \varnothing 6 mm = 40 mm Schaftlänge Schaft- \varnothing 1/4" = 1 1/2" Schaftlänge

Schaft- \varnothing 8 mm = 40 mm Schaftlänge

④ Schleifmittel

Grundsätzlich werden zwei Kornarten mit den international festgelegten Bezeichnungen nach ISO 525 verwendet:

A= Korund (Al_2O_3) C= Siliciumcarbid (SiC)

Um die Kornmischungen über die ISO 525 hinaus eindeutiger zu kennzeichnen, werden folgende Abkürzungen verwendet:

AD = Edelkorund dunkelrot	ADW = Korundgemisch AD + AW
AW = Edelkorund weiß	ARN = Korundgemisch AR + AN
AR = Edelkorund rosa	ADR = Korundgemisch AD + AR
AN = Normalkorund	AWCO = Korundgemisch AW + CO
AH = Hohlkugelkorund	
CN = Siliciumcarbid grün	
CU = Siliciumcarbid grau	
CO = Keramikkorn	

⑤ Korngrößen nach ISO 525 und ISO 8486

Die in PFERD-Schleifstiften verarbeiteten Korngrößen richten sich nach Form und Durchmesser des Schleifstiftes.

In diesem Beispiel wird die **Korngröße 30** angegeben.

⑥ Härtegrade nach ISO 525

Die Abstufung der Härtegrade erfolgt mit Buchstaben in alphabetischer Reihenfolge von weich nach hart steigend.

In diesem Beispiel handelt es sich um einen Schleifstift der **Härte M**.

Härtegrad-Codierung				Eigenschaft
A	B	C	D	äußerst weich
E	F	G	-	sehr weich
H	I	J	K	weich
L	M	N	O	mittel
P	Q	R	S	hart
T	U	V	W	sehr hart
X	Y	Z	-	äußerst hart

⑦ Gefüge nach ISO 525

Die international gültige Skala für die Gefügedichte reicht von 1 = dicht bis 14 = offene (poröse) Struktur.

In diesem Beispiel wird die Gefügedichte durch die Zahl **5** spezifiziert.

⑧ Bindung nach ISO 525

Die Bindungsarten werden durch die folgenden international festgelegten Buchstaben gekennzeichnet:

V = Keramische Bindung
B = Kunstharzbindung

⑨ Materialspezifische Bezeichnung

Die materialspezifische Bezeichnung steht für das zu bearbeitende Material.

STEEL = Universal für Stahl- und Stahlguss

STEEL EDGE = Spezialist auf der Kante für Stahl- und Stahlguss



Schleifstifte

Verlängerungen für Antriebsspindeln



Mit Verlängerungen für Antriebsspindeln können Schleifstifte mit Schaft- \varnothing 3, 6 und 8 mm verlängert werden. Sie ermöglichen den Einsatz an schwer zugänglichen Stellen. Die Verlängerung für Antriebsspindeln wird in die Spannzange des Werkzeugantriebes (Druckluft- oder Elektroantrieb) oder in das Handstück der Biegewelle eingespannt. Bei vereinzelt anfallenden Bearbeitungsaufgaben sind Spindelverlängerungen eine wirtschaftliche Alternative zu Sonderanfertigungen von Schleifstiften mit Langschaft.

Sicherheitshinweise:

- Die Verwendung von Verlängerungen für Antriebsspindeln in Kombination mit Schleifstiften mit Langschaft ist aus Sicherheitsgründen nicht zulässig.
- Weitere Sicherheitshinweise finden Sie im Katalogbereich 9.



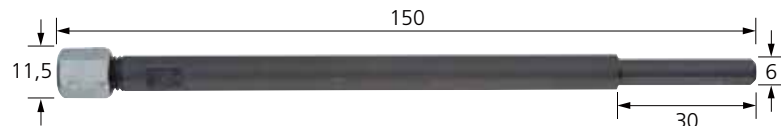
Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Verlängerungen für Antriebsspindeln finden Sie im Katalogbereich 9.



= Beachten Sie die Sicherheitshinweise!

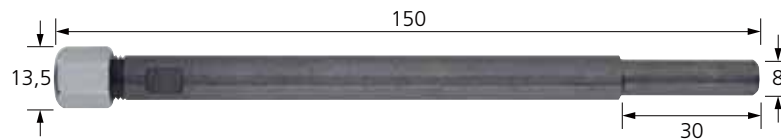
Verlängerung SPV 150-3 S6 für Schaftdurchmesser 3 mm

EAN 4007220185308



Verlängerung SPV 150-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185315



Verlängerung SPV 150-8 S8 für Schaftdurchmesser 8 mm

EAN 4007220184400



Verlängerung SPV 100-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185261



Verlängerung SPV 100-6 SPG 6 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220656051



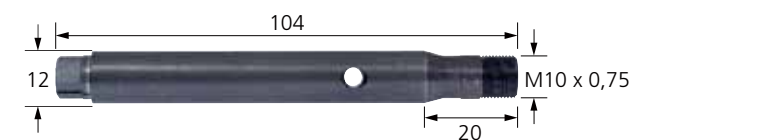
Verlängerung SPV 75-6 S8 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220185278



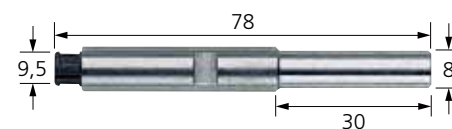
Verlängerung SPV 75-6 SPG 6 für Schaftdurchmesser 6 mm

EAN 4007220333143



Verlängerung SPV 50-3 S8 für Schaftdurchmesser 3 mm

EAN 4007220185254



Schleifstifte STEEL

Die Ausführung STEEL ist die universellste Bindung für die Bearbeitung von Stahl und Stahlguss. Sie eignet sich hervorragend für das Schleifen von Formteilen aus Schnellarbeitsstahl (HSS) und das Beis Schleifen von Schweißnähten an Stahlkonstruktionen.

Vorteile:

- Hohe Schleiffreudigkeit und Abtragsleistung im universellen Einsatz auf Stahlwerkstoffen.
- Verkürzte Schleifzeiten und somit Kosteneinsparung infolge des hohen Zeitspannvolumens.
- Besonders gut für die Bearbeitung von Flächen und Kanten geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Stahlguss

Ausführung:

- Keramikbindung
- Korundgemisch aus dunkelrotem und weißem Edelmetallkorund

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte STEEL erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

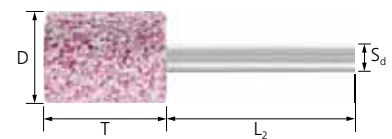
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte STEEL

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.



D x T [mm]	Korngröße						USA-Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80	100					
EAN 4007220											

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

2 x 5	-	-	-	-	-	094365	W 141	150.000	201.800	10	ZY 0205 3 ADW ... M5V STEEL
3 x 6	-	-	-	-	-	094518	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 3 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094679	-	094662	-	150.000	175.100	10	ZY 0408 3 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094877	-	094860	W 153	130.000	130.700	10	ZY 0510 3 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095140	-	095133	W 163	93.600	93.600	10	ZY 0613 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	095331	-	095348	-	W 169	87.600	87.600	10	ZY 0810 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095522	-	659878	-	-	61.000	61.000	10	ZY 0816 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 2	-	-	-	-	-	098653	W 172	85.000	95.400	10	ZY 1002 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095706	-	-	-	W 176	58.400	58.400	10	ZY 1013 3 ADW ... M5V STEEL
13 x 3	-	-	-	098783	-	098776	W 122	65.000	73.400	10	ZY 1303 3 ADW ... M5V STEEL

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]


3 x 6	-	-	-	-	-	094457	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 6 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094570	-	-	-	150.000	177.400	10	ZY 0408 6 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094754	-	-	W 153	130.000	157.800	10	ZY 0510 6 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095034	-	095027	W 163	131.500	131.500	10	ZY 0613 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	-	-	095263	-	W 169	110.000	119.300	10	ZY 0810 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095416	-	095423	-	-	110.000	119.300	10	ZY 0816 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095614	-	095621	-	W 176	85.000	95.400	10	ZY 1013 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 20	-	-	095850	-	095867	-	W 177	85.000	95.400	10	ZY 1020 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 25	-	-	095959	-	659892	-	W 178	83.200	83.200	10	ZY 1025 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 32	-	-	096017	-	659908	-	W 179	62.800	62.800	10	ZY 1032 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 13	-	-	096093	-	-	-	W 185	65.000	73.400	10	ZY 1313 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	-	096260	-	659915	-	W 186	65.000	73.400	10	ZY 1320 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 25	-	-	096345	-	096352	-	W 187	65.000	66.000	10	ZY 1325 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 40	-	-	098035	-	-	-	W 188	42.400	42.400	10	ZY 1340 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 4	-	-	098912	-	660003	-	-	55.000	59.600	10	ZY 1604 6 ADW ... M5V STEEL

Fortsetzung siehe nächste Seite

Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf Stahl und Stahlguss

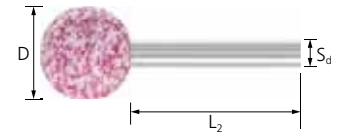



D x T [mm]	Korngröße						USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80	100					
EAN 4007220											
16 x 20	-	096451	-	096468	-	-	W 195	55.000	59.600	10	ZY 1620 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 32	-	096598	-	096604	-	-	-	51.200	51.200	10	ZY 1632 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 40	-	096727	-	-	-	-	-	40.500	40.500	10	ZY 1640 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 50	-	659922	-	-	-	-	W 197	31.300	31.300	10	ZY 1650 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 6	-	-	099117	-	660010	-	W 201	43.000	47.700	10	ZY 2006 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 20	-	096895	-	659946	-	-	W 204	43.000	47.700	10	ZY 2020 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	-	096994	-	097007	-	-	W 205	43.000	47.700	10	ZY 2025 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	097106	-	659953	-	-	W 206	41.100	41.100	10	ZY 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	097212	-	097229	-	-	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 6	-	-	099322	-	-	-	W 216	35.000	38.100	10	ZY 2506 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	097335	-	659977	-	-	W 220	35.000	38.100	10	ZY 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 32	-	097434	-	-	-	-	-	32.900	32.900	10	ZY 2532 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 8	-	099575	-	660034	-	-	W 226	27.000	29.800	5	ZY 3208 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 16	099667	-	-	-	-	-	-	27.000	29.800	5	ZY 3216 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 20	099773	-	660065	-	-	-	W 228	27.000	29.800	5	ZY 3220 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	097595	-	097601	-	-	-	W 230	25.700	25.700	5	ZY 3232 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 40	097717	-	659984	-	-	-	W 231	20.300	20.300	5	ZY 3240 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 6	-	-	100455	-	-	-	W 235	22.000	23.800	5	ZY 4006 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 10	-	099889	-	-	-	-	W 236	22.000	23.800	5	ZY 4010 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 20	100028	-	100035	-	-	-	-	22.000	23.800	5	ZY 4020 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 40	097809	-	659991	-	-	-	W 238	16.200	16.200	5	ZY 4040 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 8	-	100509	-	-	-	-	-	17.000	19.000	5	ZY 5008 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 13	-	100189	-	-	-	-	-	17.000	19.000	5	ZY 5013 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 25	-	-	100325	-	-	-	W 242	17.000	19.000	5	ZY 5025 6 ADW ... M5V STEEL
Schaft-ø 8 x 40 mm [S_a x L₂]											
50 x 25	100554	-	-	-	-	-	W 242	17.000	19.000	5	ZY 5025 8 ADW ... M5V STEEL



Kugelfstifte STEEL

Die Kugelform KU wird häufig zum Schleifen von Konturen und rückseitigen Entgraten genutzt.



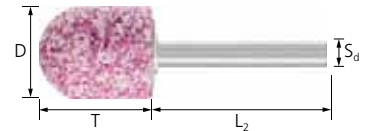
D [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60				
	EAN 4007220							


Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

13	-	-	101209	-	65.000	73.400	10	KU 13 6 ADW ... M5V STEEL
16	-	101261	-	660140	55.000	59.600	10	KU 16 6 ADW ... M5V STEEL
20	-	101339	-	101346	43.000	47.700	10	KU 20 6 ADW ... M5V STEEL
25	-	-	-	660164	35.000	38.100	10	KU 25 6 ADW ... M5V STEEL
32	660171	-	660188	-	27.000	29.800	5	KU 32 6 ADW ... M5V STEEL

Walzenrundstifte STEEL

Die Walzenrundform WR eignet sich für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten.



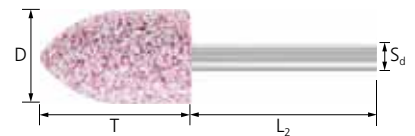
D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	46	60				
	EAN 4007220						


Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

13 x 20	-	660096	-	65.000	73.400	10	WR 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	660119	-	660126	43.000	47.700	10	WR 2025 6 ADW ... M5V STEEL

Spitzbogenstifte STEEL

Die Spitzbogenform SP eignet sich zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.



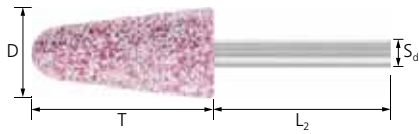
D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	46	60				
	EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

8 x 16	-	102008	-	110.000	119.300	10	SP 0816 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	102138	-	65.000	73.400	10	SP 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	102237	-	660256	43.000	47.700	10	SP 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 50	102312	-	-	30.500	30.500	10	SP 2050 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 40	660270	-	-	35.000	35.000	10	SP 2540 6 ADW ... M5V STEEL


Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf Stahl und Stahlguss



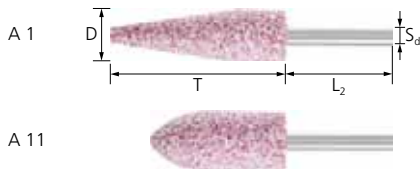
Kegelstifte STEEL

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.

D x T [mm]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80				
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]


10 x 25	-	-	102763	-	102770	85.000	95.400	10	KE 1025 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 45	-	-	102862	-	660300	52.000	52.000	10	KE 1645 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	102671	-	660294	-	43.000	47.700	10	KE 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	102961	-	660348	-	43.000	47.700	10	KE 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	102534	-	-	-	35.000	38.100	10	KE 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 45	-	534687	-	660317	-	34.000	34.000	10	KE 2545 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 70	-	103043	-	-	-	20.400	20.400	10	KE 2570 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	660287	-	102596	-	-	27.000	29.800	5	KE 3232 6 ADW ... M5V STEEL



Serie A STEEL

Die Form A 1 eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.

Die Form A 11 eignet sich bestens für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten.

USA- Form	D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		30	EAN 4007220				

Schaft-ø 6,35 x 40 mm [S_d x L₂]

A 1	19 x 64	114582		33.500		33.500	10	A 1 6,3 ADW 30 M5V STEEL
A 11	22 x 50	114681		30.400		30.400	10	A 11 6,3 ADW 30 M5V STEEL



Schleifstift-Set SSO 5300 STEEL


Enthält 100 Schleifstifte der Ausführung STEEL mit Schaftdurchmesser 6 mm in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für die gängigsten Anwendungen.

Wird in verkaufsförderndem Displaykarton für den Point of Sale des Handels geliefert.

Inhalt:

je 10 Stück:

- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2506
- ZY 2532
- ZY 3216
- ZY 3232
- ZY 4020
- SP 2032
- KE 2032
- KE 2570

S _d [mm]	Korngröße			Bezeichnung
	grob			
	EAN 4007220			
6	114513		1	SSO 5300 STEEL

Schleifstifte STEEL EDGE

Die Ausführung STEEL EDGE ist besonders für den Kanteneinsatz und für Entgratarbeiten an Stahl- und Stahlgussbauteilen geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören außerdem das Schleifen von Fasen zur Schweißnahtvorbereitung und das Beis Schleifen von Konturen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und geringer Werkzeugverschleiß aufgrund harter, formstabiler Bindung.
- Dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar.
- Besonders gut für die Kantenbearbeitung geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahl
- Stahlguss

Ausführung:

- Keramikbindung
- Edelmetallkorund rosa

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte STEEL EDGE erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 25 bis 40 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

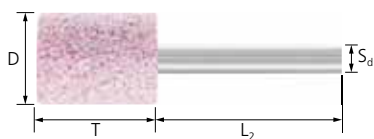
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.





Zylinderstifte STEEL EDGE

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

D x T [mm]	Korngröße					USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80					

EAN 4007220


Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

2 x 5	-	-	-	-	-	094372	W 141	150.000	201.800	10	ZY 0205 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 6	-	-	-	-	-	094525	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 10	-	-	-	-	-	118139	W 145	131.400	131.400	10	ZY 0310 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 13	-	-	-	-	-	118146	W 146	95.400	95.400	10	ZY 0313 3 AR ... O5V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094693	-	094686	-	150.000	175.100	10	ZY 0408 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094891	-	094884	W 153	130.000	130.700	10	ZY 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 13	-	-	-	-	-	118238	W 154	114.800	114.800	10	ZY 0513 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 15	-	-	-	534670	-	-	-	98.100	98.100	10	ZY 0515 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 10	-	-	-	118320	-	118313	W 162	100.000	110.500	10	ZY 0610 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095164	-	095157	W 163	93.600	93.600	10	ZY 0613 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 19	-	-	-	118368	-	118351	W 164	64.500	64.500	10	ZY 0619 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534656	-	-	-	53.100	53.100	10	ZY 0625 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 2	-	-	-	-	-	098578	W 165	85.000	119.300	10	ZY 0802 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095355	-	095362	-	W 169	85.000	87.600	10	ZY 0810 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 13	-	-	118399	-	118405	-	W 170	74.400	74.400	10	ZY 0813 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095546	-	095553	-	-	61.000	61.000	10	ZY 0816 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 2	-	-	-	-	-	098660	W 172	65.000	95.400	10	ZY 1002 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 3	-	-	-	118429	-	-	W 173	65.000	100.500	10	ZY 1003 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 10	-	-	-	-	118467	-	W 175	65.000	77.500	10	ZY 1010 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095720	-	095737	-	W 176	58.400	58.400	10	ZY 1013 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098806	-	098790	W 182	50.000	73.400	10	ZY 1303 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096154	-	096161	-	W 185	45.300	45.300	10	ZY 1313 3 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 3	-	-	-	118580	-	-	W 191	42.000	60.000	10	ZY 1603 3 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098974	-	098981	-	-	42.000	59.600	10	ZY 1604 3 AR ... O5V STEEL EDGE
19 x 3	-	-	-	118627	-	-	W 200	35.000	49.900	10	ZY 1903 3 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	-	-	100424	-	W 201	33.000	47.700	10	ZY 2006 3 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 3	-	-	-	-	-	118696	W 215	26.000	37.500	10	ZY 2503 3 AR ... O5V STEEL EDGE

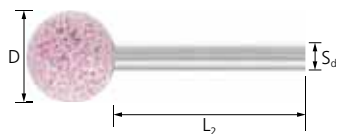
Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

3 x 6	-	-	-	-	-	094464	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 6 AR ... O5V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094594	-	094587	-	150.000	177.400	10	ZY 0408 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094778	-	094761	W 153	130.000	157.800	10	ZY 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095058	-	095041	W 163	100.000	131.500	10	ZY 0613 6 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534663	-	-	-	62.200	62.200	10	ZY 0625 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095270	-	095287	-	W 169	85.000	119.300	10	ZY 0810 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095430	-	095447	-	-	85.000	119.300	10	ZY 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095638	-	095645	-	W 176	65.000	95.400	10	ZY 1013 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 20	-	-	095874	-	095881	-	W 177	65.000	95.400	10	ZY 1020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	095966	-	095973	-	W 178	65.000	83.200	10	ZY 1025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 32	-	-	096024	-	096031	-	W 179	62.800	62.800	10	ZY 1032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098745	-	-	W 182	50.000	73.400	10	ZY 1303 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096109	-	096116	-	W 185	50.000	73.400	10	ZY 1313 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	-	096277	-	096284	-	W 186	50.000	73.400	10	ZY 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 25	-	-	096369	-	096376	-	W 187	50.000	66.000	10	ZY 1325 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 40	-	-	098059	-	-	-	W 188	42.400	42.400	10	ZY 1340 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098929	-	098936	-	-	42.000	59.600	10	ZY 1604 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 10	-	099063	-	-	-	-	W 193	42.000	59.600	10	ZY 1610 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 20	-	096475	-	096482	-	-	W 195	42.000	59.600	10	ZY 1620 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 32	-	096611	-	096628	-	-	-	42.000	51.200	10	ZY 1632 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 40	-	096741	-	096758	-	-	-	40.500	40.500	10	ZY 1640 6 AR ... O5V STEEL EDGE

Fortsetzung siehe nächste Seite


D x T [mm]	Korngröße						USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
16 x 50	-	096840	-	-	-	-	W 197	31.300	31.300	10	ZY 1650 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	099124	-	099131	-	W 201	33.000	47.700	10	ZY 2006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 10	-	099216	-	099223	-	-	W 202	33.000	47.700	10	ZY 2010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	096901	-	096918	-	-	W 204	33.000	47.700	10	ZY 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	-	097014	-	097021	-	-	W 205	33.000	47.700	10	ZY 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	097113	-	097120	-	-	W 206	33.000	41.100	10	ZY 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	097236	-	097243	-	-	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	-	098080	-	-	-	-	W 208	25.100	25.100	10	ZY 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 6	-	-	099339	-	099346	-	W 214	26.000	38.100	10	ZY 2506 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 10	-	099377	-	-	-	-	W 217	26.000	38.100	10	ZY 2510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 13	-	099438	-	-	-	-	W 218	26.000	38.100	10	ZY 2513 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 16	-	-	-	099513	-	-	-	26.000	38.100	10	ZY 2516 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	097342	-	097359	-	-	W 220	26.000	38.100	10	ZY 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 32	-	097458	-	097465	-	-	-	26.000	32.900	10	ZY 2532 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	-	098127	-	-	-	-	W 221	26.000	26.000	10	ZY 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 6	-	-	119112	-	-	-	W 225	21.000	30.000	5	ZY 3206 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 8	-	099582	-	099599	-	-	-	21.000	29.800	5	ZY 3208 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 20	099780	-	099797	-	-	-	W 228	21.000	29.800	5	ZY 3220 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	097618	-	097625	-	-	-	W 230	21.000	25.700	5	ZY 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 40	097731	-	097748	-	-	-	W 231	20.300	20.300	5	ZY 3240 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 6	-	-	100462	-	-	-	W 235	16.000	23.800	5	ZY 4006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 10	-	099896	-	099902	-	-	W 236	16.000	23.800	5	ZY 4010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 15	-	099957	-	099964	-	-	-	16.000	23.800	5	ZY 4015 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 20	100042	-	100059	-	-	-	-	16.000	23.800	5	ZY 4020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	097816	-	097823	-	-	-	W 238	16.000	16.200	5	ZY 4040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 8	-	100516	-	-	-	-	-	13.000	19.000	5	ZY 5008 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 13	-	100202	-	-	-	-	-	13.000	19.000	5	ZY 5013 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 25	100332	-	100349	-	-	-	W 242	13.000	19.000	5	ZY 5025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]											
32 x 40	098196	-	-	-	-	-	W 231	21.000	29.800	5	ZY 3240 8 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	098271	-	-	-	-	-	W 238	16.000	23.800	5	ZY 4040 8 AR ... O5V STEEL EDGE





Kugelform STEEL EDGE

Die Kugelform KU wird häufig zum Schleifen von Konturen und rückseitigen Entgraten genutzt.

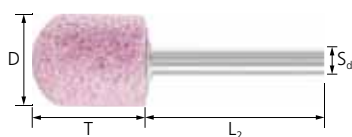
D [mm]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80				
EAN 4007220									

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

3	-	-	-	-	-	101018	150.000	300.200	10	KU 03 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101100	-	101094	130.000	190.900	10	KU 05 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101551	-	101568	-	85.000	116.200	10	KU 08 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101520	-	101537	-	65.000	83.300	10	KU 10 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101605	-	101612	-	50.000	54.000	10	KU 13 3 AR ... O5V STEEL EDGE


Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

3	-	-	-	-	-	100981	150.000	317.300	10	KU 03 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101056	-	101049	130.000	190.900	10	KU 05 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101148	-	101155	-	85.000	119.300	10	KU 08 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101490	-	101506	-	65.000	95.400	10	KU 10 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101216	-	101223	-	50.000	73.400	10	KU 13 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16	-	101278	-	101285	-	-	42.000	59.600	10	KU 16 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20	-	101353	-	101360	-	-	33.000	47.700	10	KU 20 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25	-	101391	-	101407	-	-	26.000	38.100	10	KU 25 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32	101445	-	101452	-	-	-	21.000	29.800	5	KU 32 6 AR ... O5V STEEL EDGE



Walzenrundform STEEL EDGE

Die Walzenrundform WR eignet sich bestens für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten.

D x T [mm]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	46	60	80	100				
EAN 4007220									

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

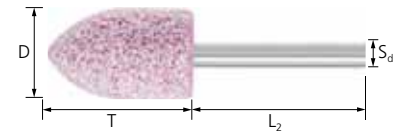
3 x 6	-	-	-	-	-	100745	150.000	219.800	10	WR 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	100837	-	100820	-	130.000	136.500	10	WR 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

5 x 10	-	-	100783	-	-	-	130.000	168.400	10	WR 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	100851	-	100868	-	-	85.000	119.300	10	WR 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	100905	-	100912	-	-	50.000	73.400	10	WR 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	100943	-	100950	-	-	-	33.000	47.700	10	WR 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE

Spitzbogenstifte STEEL EDGE

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.



D x T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	46	60	80				
EAN 4007220								

Schaft- \varnothing 3 x 30 mm [S_d x L_2]

3 x 6	-	-	-	-	101810	150.000	252.000	10	SP 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101940	-	101933	130.000	149.500	10	SP 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102084	-	102091	-	72.800	72.800	10	SP 0816 3 AR ... O5V STEEL EDGE

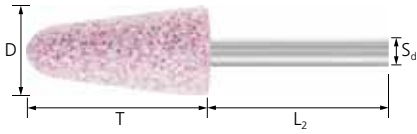
Schaft- \varnothing 6 x 40 mm [S_d x L_2]

3 x 6	-	-	-	-	101773	150.000	255.500	10	SP 0306 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101872	-	101865	130.000	190.900	10	SP 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102015	-	102022	-	85.000	119.300	10	SP 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	102152	-	102169	-	50.000	73.400	10	SP 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	102244	-	102251	-	-	33.000	47.700	10	SP 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	102329	-	-	-	-	30.500	30.500	10	SP 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	102350	-	-	-	-	26.000	35.000	10	SP 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE




Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Stahl und Stahlguss



Kegelstifte STEEL EDGE

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition beim Egalisieren eines Grates auf einer Fläche.

D x T [mm]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80				
EAN 4007220									

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

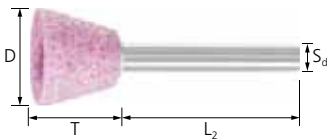
10 x 10	-	-	102404	-	-	65.000	95.400	10	KE 1010 3 AR ... O5V STEEL EDGE
---------	---	---	--------	---	---	--------	--------	----	---------------------------------

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

10 x 10	-	-	102374	-	-	65.000	95.400	10	KE 1010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	102787	-	102794	65.000	95.400	10	KE 1025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	102428	-	-	50.000	73.400	10	KE 1313 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 16	-	102466	-	102473	-	42.000	59.600	10	KE 1616 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 45	-	-	102879	-	102886	42.000	52.000	10	KE 1645 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	102497	-	102503	-	33.000	47.700	10	KE 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	102688	-	102695	-	33.000	47.700	10	KE 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	102978	-	102985	-	33.000	47.700	10	KE 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	102541	-	102558	-	26.000	38.100	10	KE 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 45	-	102923	-	102930	-	26.000	34.000	10	KE 2545 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 70	-	103067	-	-	-	20.400	20.400	10	KE 2570 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	102602	-	102619	-	-	21.000	29.800	5	KE 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE


Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

32 x 50	103098	-	-	-	-	21.000	29.800	5	KE 3250 8 AR ... O5V STEEL EDGE
---------	--------	---	---	---	---	--------	--------	---	---------------------------------



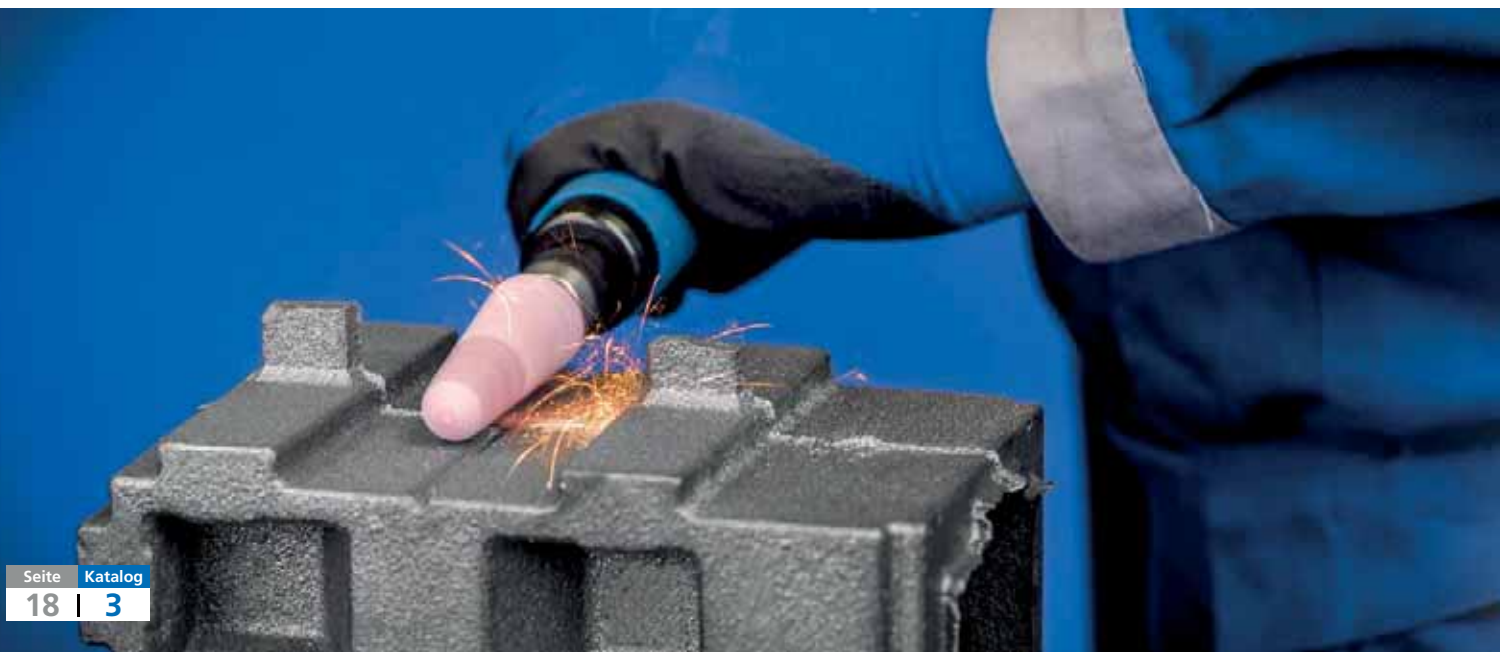
Topfstifte STEEL EDGE

Die Topfform TO ist optimal für die Bearbeitung von Profilen, Planflächen und Absätzen geeignet, ohne dabei die Zylinderfläche zu beschädigen.

D x T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60				
EAN 4007220								

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 16	-	103128	-	103135	33.000	47.700	10	TO 2016 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 20	-	103142	-	-	26.000	38.100	10	TO 2520 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 25	103173	-	103180	-	21.000	29.800	5	TO 3225 6 AR ... O5V STEEL EDGE



Serie A STEEL EDGE

Schleifstifte der Serie A werden in der Regel an größeren Bauteilen verwendet. Durch die speziellen Formen der Schleifstifte Serie A kann in den verschiedensten Konturen geschliffen werden.

Das Bearbeitungsfeld reicht vom Ausschleifen von Schlitzn und Nuten an schwer zugänglichen Stellen, über das Bearbeiten von Bohrungen und kleinen Öffnungen bis hin zum Egalisieren.

Erläuterung der Bemaßung:


D = Schleifstiftaußen-ø

T = Schleifstiftbreite

S_d = Schaft-ø

L₂ = Schaftlänge



USA-Form	D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		30	60	100				
		EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

A 1	19 x 64	117101	-	-	30.400	30.400	10	A 1 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	117125	-	-	26.000	37.500	10	A 2 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	117149	-	-	18.600	18.600	10	A 3 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	117163	-	-	21.000	30.000	5	A 4 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	117170	-	-	35.000	49.900	10	A 5 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 6	19 x 29	117187	-	-	35.000	49.900	10	A 6 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	117200	-	-	27.600	27.600	10	A 11 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	117224	-	-	40.000	54.500	10	A 12 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 14	17 x 22	117248	-	-	40.000	54.500	10	A 14 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	117262	117255	100.000	112.900	10	A 15 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 21	25 x 25	117279	-	-	26.000	37.500	10	A 21 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	117316	117309	100.000	117.400	10	A 24 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 25	25	117323	-	-	26.000	37.500	10	A 25 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 26	16	117330	-	-	42.000	60.000	10	A 26 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 34	38 x 10	117385	-	-	18.000	25.000	5	A 34 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	117415	-	16.000	23.100	5	A 36 6 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	117422	-	21.000	30.000	5	A 37 6 AR 60 O5V STEEL EDGE

Schaft-ø 6,35 x 40 mm [S_d x L₂]

A 1	19 x 64	114599	-	-	33.500	33.500	10	A 1 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	114612	-	-	26.000	37.500	10	A 2 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	114636	-	-	18.600	18.600	10	A 3 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	114650	-	-	21.000	30.000	5	A 4 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	114667	-	-	35.000	49.900	10	A 5 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	114698	-	-	30.400	30.400	10	A 11 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	114711	-	-	40.000	54.500	10	A 12 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	114759	-	100.000	112.900	10	A 15 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	114803	-	100.000	117.400	10	A 24 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 25	25	114810	-	-	26.000	37.500	10	A 25 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	114902	-	16.000	23.100	5	A 36 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	114919	-	21.000	30.000	5	A 37 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE



Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Stahl und Stahlguss




Serie B STEEL EDGE

Schleifstifte der Serie B werden in der Regel an kleineren oder filigraneren Bauteilen verwendet wie zum Beispiel im Werkzeug- und Formenbau. Durch die speziellen Formen der Schleifstifte Serie B kann in den verschiedensten Konturen geschliffen werden. Das Bearbeitungsfeld reicht vom Ausschleifen von Schlitz- und Nuten an schwer zugänglichen Stellen, über das Bearbeiten von Bohrungen und kleinen Öffnungen bis hin zum Egalisieren.

Erläuterung der Bemaßung:

- D = Schleifstiftaußen- ϕ
- T = Schleifstiftbreite
- S_d = Schaft- ϕ
- L₂ = Schaftlänge

USA-Form	D x T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		46	60	80	100				
EAN 4007220									

Schaft- ϕ 3 x 30 mm [S_d x L₂]

B 43	6 x 8	-	-	-	117453	100.000	149.200	10	B 43 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 44	6 x 10	-	-	-	117460	100.000	141.100	10	B 44 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 45	5 x 8	-	-	-	117477	130.000	181.900	10	B 45 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 46	3 x 8	-	-	-	117484	150.000	267.100	10	B 46 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 51	11 x 19	-	-	117507	-	60.000	63.600	10	B 51 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 52	10 x 19	117514	-	117521	-	65.000	66.200	10	B 52 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 53	6 x 16	-	117545	-	117538	100.000	149.200	10	B 53 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 54	6 x 13	-	117569	-	117552	100.000	101.500	10	B 54 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 55	3 x 6	-	-	-	117576	150.000	257.000	10	B 55 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 61	19 x 8	-	-	117590	-	35.000	45.000	10	B 61 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 64	6 x 2	-	-	-	117637	100.000	149.200	10	B 64 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 69	8 x 2	-	-	-	117668	85.000	120.800	10	B 69 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 70	19 x 3	-	-	-	117675	35.000	49.900	10	B 70 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 71	16 x 2	-	-	-	117682	42.000	60.000	10	B 71 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 72	13 x 3	-	-	-	117699	50.000	75.100	10	B 72 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 73	13 x 3	-	-	-	117705	50.000	75.100	10	B 73 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 81	19 x 8	-	-	-	117712	35.000	49.900	10	B 81 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 82	13 x 6	-	-	-	117736	50.000	75.100	10	B 82 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 84	8 x 5	-	-	-	117750	85.000	120.800	10	B 84 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 95	3 x 5	-	-	-	117798	150.000	260.300	10	B 95 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 96	3 x 6	-	-	-	117804	150.000	236.100	10	B 96 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 97	2 x 10	-	-	-	117811	107.300	107.300	10	B 97 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 98	2 x 6	-	-	-	117828	150.000	168.300	10	B 98 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 102	16 x 13	-	-	117842	-	42.000	46.400	10	B 102 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 103	16 x 5	-	-	117866	-	42.000	60.000	10	B 103 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 105	6 x 6	-	-	-	117880	100.000	149.200	10	B 105 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 114	6 x 10	-	-	-	117958	100.000	136.900	10	B 114 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 115	2 x 3	-	-	-	117965	150.000	299.400	10	B 115 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 121	13	117972	-	-	-	50.000	56.200	10	B 121 3 AR 46 O5V STEEL EDGE
B 122	10	117996	-	118009	-	65.000	90.200	10	B 122 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 123	5	-	-	-	118016	130.000	198.900	10	B 123 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 124	3	-	-	-	118023	150.000	291.800	10	B 124 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	118030	100.000	149.200	10	B 125 3 AR 100 O5V STEEL EDGE

Schaft- ϕ 3,17 x 30 mm [S_d x L₂]

B 123	5	-	-	-	115701	130.000	198.900	10	B 123 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	115732	100.000	149.200	10	B 125 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE

Schleifstift-Set 2002 STEEL EDGE


Enthält 15 kleine Schleifstifte mit Schaftdurchmesser 3 mm in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen für Feinarbeiten.

Inhalt:

- je 2 Stück:
 ■ ZY 0510
 ■ ZY 0810
 ■ ZY 1604

- je 1 Stück:
 ■ ZY 0408
 ■ ZY 0613
 ■ ZY 0802
 ■ ZY 1013
 ■ ZY 1303
 ■ WR 0510
 ■ KU 05
 ■ SP 0306
 ■ SP 0816



S _d [mm]	Korngröße		Bezeichnung
	fein		
	EAN 4007220		
3	114476	1	2002 O F STEEL EDGE

Schleifstift-Set 2001 STEEL EDGE


Enthält 10 Schleifstifte mit Schaftdurchmesser 6 mm in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen.

Inhalt:

- je 1 Stück:
 ■ ZY 1013
 ■ ZY 1320
 ■ ZY 2006
 ■ ZY 2013

- ZY 2025
 ■ KU 16
 ■ WR 2025
 ■ KE 2032
 ■ SP 1320
 ■ KE 2020



S _d [mm]	Korngröße		Bezeichnung
	grob		
	EAN 4007220		
6	114469	1	2001 O G STEEL EDGE

Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf schwer zerspanbaren Werkstoffen



Schleifstifte TOUGH

Die Ausführung TOUGH ist speziell für den Einsatz auf Titanwerkstoffen, Nickel- und Kobaltbasislegierungen sowie für die Bearbeitung gehärteter Stahlbauteile und Auftragsschweißungen geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören unter anderem das Beis Schleifen von Reparaturschweißungen sowie das Nachbearbeiten an Turbinenschaufeln während der Flugzeugwartung und das Nachschleifen von Reparaturschweißungen im Werkzeug- und Formenbau.

Vorteile:

- Kühler Schliff aufgrund der Splitterfreudigkeit des Korngemisches.
- Hohe Abtragsleistungen und sehr gute Standzeit.
- Konstante Abtragsraten durch Selbstschärf-effekt des Keramikorns.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (> 38 HRC)
- Titanlegierungen
- Titan
- Hochwarmfeste Werkstoffe
- Nickel- und Kobaltbasislegierungen

Ausführung:

- Keramikbindung
- Korundgemisch aus Keramikorn und weißem Edelkorund

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte TOUGH erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

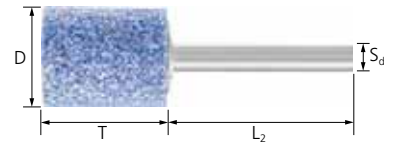
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte TOUGH

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.



D x T [mm]	Korngröße						USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60	80	100					
EAN 4007220											

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

1 x 5	-	-	-	-	-	-	898383	-	104.200	104.200	10	ZY 0105 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,5 x 8	-	-	-	-	-	-	898390	-	104.700	104.700	10	ZY 1,508 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,7 x 8	-	-	-	-	-	-	898406	-	112.300	112.300	10	ZY 1,708 3 AWCO ... J5V TOUGH
2 x 5	-	-	-	-	898413	898420	-	W 141	150.000	201.800	10	ZY 0205 3 AWCO ... J5V TOUGH
3 x 6	-	-	-	898437	802106	802120	-	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	-	898444	802137	802144	-	-	150.000	175.100	10	ZY 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	898451	802151	802168	-	W 153	130.700	130.700	10	ZY 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	-	-	898468	802175	802182	802199	-	W 163	93.600	93.600	10	ZY 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 10	-	-	947852	-	-	-	-	W 169	87.600	87.600	10	ZY 0810 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	898475	898499	898505	-	-	-	61.000	61.000	10	ZY 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	-	-	947869	-	-	W 176	58.400	58.400	10	ZY 1013 3 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 3	-	-	-	898574	-	-	-	W 182	65.000	73.400	10	ZY 1303 3 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 6	-	-	898581	898598	-	-	-	W 201	45.000	47.700	10	ZY 2006 3 AWCO ... J5V TOUGH

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

5 x 10	-	-	-	-	-	947876	-	W 153	150.000	157.800	10	ZY 0510 6 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	802205	-	802212	-	-	-	100.000	119.300	10	ZY 0816 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	802229	-	802274	-	-	W 176	85.000	95.400	10	ZY 1013 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 20	-	-	898512	-	898550	-	-	-	85.000	95.400	10	ZY 1020 6 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 25	-	-	802304	-	802311	-	-	W 187	65.000	66.000	10	ZY 1325 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 20	-	947883	802328	802335	-	-	-	W 195	55.000	59.600	10	ZY 1620 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 32	-	947890	802342	802366	-	-	-	-	51.200	51.200	10	ZY 1632 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 25	-	947906	802373	802397	-	-	-	W 205	45.000	47.700	10	ZY 2025 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 40	-	947913	898604	898628	-	-	-	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 AWCO ... J5V TOUGH
25 x 25	-	947920	-	-	-	-	-	W 220	35.000	38.100	10	ZY 2525 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 16	-	-	947937	-	-	-	-	-	27.000	29.800	5	ZY 3216 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 32	947944	-	802427	-	-	-	-	W 230	25.700	25.700	5	ZY 3232 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 10	-	-	898635	898642	-	-	-	W 236	22.000	23.800	5	ZY 4010 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 20	-	-	802434	-	-	-	-	-	22.000	23.800	5	ZY 4020 6 AWCO ... J5V TOUGH

Kugelstifte TOUGH

Die Kugelform KU wird häufig zum Schleifen von Konturen und rückseitigen Entgraten genutzt.



D [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	46	60	80	100				
EAN 4007220								

Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]

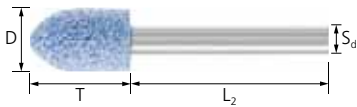
3	-	898659	898666	-	150.000	300.200	10	KU 03 3 AWCO ... J5V TOUGH
6	-	898673	802465	802472	140.000	159.100	10	KU 06 3 AWCO ... J5V TOUGH
8	898680	-	802489	802519	100.000	116.200	10	KU 08 3 AWCO ... J5V TOUGH

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

13	802533	802557	802595	-	65.000	73.400	10	KU 13 6 AWCO ... J5V TOUGH
----	--------	--------	--------	---	--------	--------	----	----------------------------


Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf schwer zerspanbaren Werkstoffen



Spitzbogenstifte TOUGH

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.

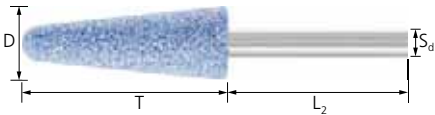
D x T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	46	60	80	100				
EAN 4007220								

Schaft- \varnothing 3 x 30 mm [S_d x L_2]

3 x 6	-	898697	898703	898734	150.000	252.000	10	SP 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	898758	898765	150.000	195.400	10	SP 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	948071	149.500	149.500	10	SP 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 10	-	898789	-	-	134.100	134.100	10	SP 0610 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	898772	-	802663	802670	108.100	108.100	10	SP 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	898796	802687	802694	802700	72.800	72.800	10	SP 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH

Schaft- \varnothing 6 x 40 mm [S_d x L_2]

13 x 20	802717	802724	802731	-	65.000	73.400	10	SP 1320 6 AWCO ... J5V TOUGH
---------	--------	--------	--------	---	--------	--------	----	------------------------------



Kegelstifte TOUGH

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.

D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	46	60				
EAN 4007220						

Schaft- \varnothing 6 x 40 mm [S_d x L_2]

10 x 25	802601	802618	85.000	95.400	10	KE 1025 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 45	802625	802656	52.000	52.000	10	KE 1645 6 AWCO ... J5V TOUGH



Schleifstift-Set 2002 TOUGH

Enthält 15 kleine Schleifstifte mit Schaftdurchmesser 3 mm in den gebräuchlichsten Formen für Feinarbeiten.

Inhalt:

je 1 Stück:

- ZY 0205
- ZY 0306
- ZY 0408
- ZY 0510
- ZY 0613
- ZY 0816
- ZY 1303
- ZY 2006
- KU 03
- KU 06
- KU 08
- SP 0306
- SP 0408
- SP 0613
- SP 0816



S _d [mm]	Korngröße		Bezeichnung
	fein		
	EAN 4007220		
3	947616	1	2002 J F TOUGH



Schleifstift-Set 2001 TOUGH

Enthält 10 Schleifstifte mit Schaftdurchmesser 6 mm in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen.

Inhalt:

je 1 Stück:

- ZY 1013
- ZY 1325
- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2040
- ZY 4010
- KU 13
- SP 1320
- KE 1025
- KE 1645



S _d [mm]	Korngröße		Bezeichnung
	grob		
	EAN 4007220		
6	947609	1	2001 J G TOUGH

Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf Edelstahl (INOX)



Schleifstifte INOX

Die Ausführung INOX ist speziell für den Flächeneinsatz auf Edelstahl (INOX) und für den universellen Einsatz auf Buntmetallen und Bronze geeignet. Anwendung finden diese Werkzeuge beim Grobschleifen von Gussteilen aus Edelstahl (INOX) und beim Schleifen von Formteilen aus hochwarmfesten Legierungen.

Vorteile:

- Dank kühlem Schliff besonders gut für den Einsatz auf temperaturempfindlichen Werkstoffen geeignet.
- Hoher Schleifkomfort durch vibrationsarmen Schliff.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Edelstahl (INOX)
- Bronze
- Harte NE-Metalle

Ausführung:

- Kunstharzbindung
- Korundgemisch aus dunkelrotem und weißem Edelkorund

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte INOX erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 35 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

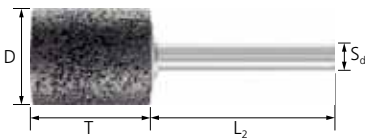
- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte INOX

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

D x T [mm]	Korngröße				USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60					
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

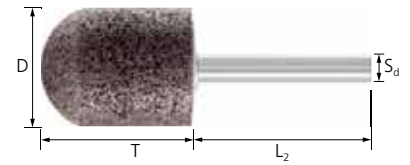
8 x 16	-	-	346877	-	-	100.000	119.300	10	ZY 0816 6 ADW ... L6B INOX
10 x 20	-	-	346891	-	W 177	90.000	95.400	10	ZY 1020 6 ADW ... L6B INOX
10 x 32	-	-	346907	-	W 179	62.800	62.800	10	ZY 1032 6 ADW ... L6B INOX
16 x 32	-	096697	-	-	-	51.200	51.200	10	ZY 1632 6 ADW ... L6B INOX
20 x 25	-	097083	-	346914	W 205	45.000	47.700	10	ZY 2025 6 ADW ... L6B INOX
20 x 40	-	097304	-	-	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 ADW ... L6B INOX
25 x 13	-	099483	-	-	W 218	37.000	38.100	10	ZY 2513 6 ADW ... L6B INOX
25 x 25	-	346938	-	-	W 220	37.000	38.100	10	ZY 2525 6 ADW ... L6B INOX
25 x 32	-	097533	-	-	-	32.900	32.900	10	ZY 2532 6 ADW ... L6B INOX
32 x 16	099742	-	-	-	-	29.000	29.800	5	ZY 3216 6 ADW ... L6B INOX
32 x 40	097793	-	-	-	W 231	20.300	20.300	5	ZY 3240 6 ADW ... L6B INOX
40 x 6	-	-	-	346976	W 235	23.000	23.800	5	ZY 4006 6 ADW ... L6B INOX
40 x 10	-	099940	-	-	W 236	23.000	23.800	5	ZY 4010 6 ADW ... L6B INOX
40 x 20	100127	-	-	-	-	23.000	23.800	5	ZY 4020 6 ADW ... L6B INOX
50 x 13	-	100271	-	-	-	19.000	19.000	5	ZY 5013 6 ADW ... L6B INOX
50 x 25	100394	-	-	-	W 242	19.000	19.000	5	ZY 5025 6 ADW ... L6B INOX

Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

32 x 40	098257	-	-	-	W 231	28.500	29.800	5	ZY 3240 8 ADW ... L6B INOX
50 x 40	100653	-	-	-	W 243	19.000	19.000	5	ZY 5040 8 ADW ... L6B INOX

Walzenrundstifte INOX

Die Walzenrundform WR eignet sich bestens für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten.



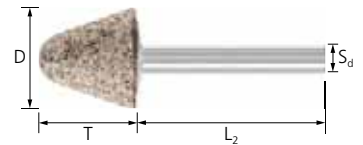
D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30				
EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

25 x 32	353813	37.000	37.300	10	WR 2532 6 ADW 30 L6B INOX
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------

Kegelstifte INOX

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.



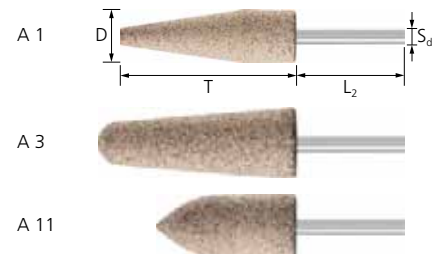
D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30				
EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 20	347034	45.000	47.700	10	KE 2020 6 ADW 30 L6B INOX
25 x 45	660331	34.000	34.000	10	KE 2545 6 ADW 30 L6B INOX

Serie A INOX

Schleifstifte der Serie A werden in der Regel an größeren Edelstahlbauteilen verwendet wie zum Beispiel im Behälterbau. Durch die speziellen Formen der Schleifstifte Serie A kann in den verschiedensten Konturen geschliffen werden. Das Bearbeitungsfeld reicht vom Schleifen an schwer zugänglichen Stellen, über das Bearbeiten von Bohrungen und kleinen Öffnungen bis hin zum Egalisieren.



USA-Form	D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		60				
EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

A 1	19 x 64	347096	30.400	30.400	10	A 1 6 ADW 60 L6B INOX
A 3	25 x 70	347119	18.600	18.600	10	A 3 6 ADW 60 L6B INOX
A 11	22 x 50	347133	27.600	27.600	10	A 11 6 ADW 60 L6B INOX

Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Edelstahl (INOX)



Schleifstifte INOX EDGE

Die Ausführung INOX EDGE ist speziell für den Kanteneinsatz auf Edelstahl (INOX) geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören das Beischleifen von Kehlnähten an Edelstahlbauteilen, Entfernen von Graten an Formteilen aus hochwarmfesten Legierungen, Entfernen von Graten an Edelstahlbussteilen sowie das Schleifen von Fasen als Vorbereitung zum Schweißen von Edelstahlprofilen.

Vorteile:

- Dank kühlem Schliff besonders gut für den Einsatz auf temperaturempfindlichen Werkstoffen geeignet.
- Hoher Schleifkomfort durch vibrationsarmen Schliff.
- Dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar.
- Hohe Formstabilität auf der Kante.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Edelstahl (INOX)

Ausführung:

- Kunstharzbindung
- Normalkorund

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte INOX EDGE erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 35 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

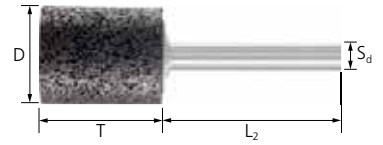
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte INOX EDGE

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.



D x T [mm]	Korngröße				USA-Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46	60					
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

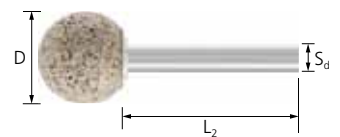
8 x 16	-	-	346860	-	-	100.000	119.300	10	ZY 0816 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 20	-	-	346884	-	W 177	92.000	95.400	10	ZY 1020 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 32	-	-	096062	-	W 179	62.800	62.800	10	ZY 1032 6 AN ... N5B INOX EDGE
13 x 25	-	-	096420	-	W 187	66.000	66.000	10	ZY 1325 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 32	-	096673	-	096680	-	51.200	51.200	10	ZY 1632 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 50	-	096871	-	-	W 197	31.300	31.300	10	ZY 1650 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 8	-	346952	-	-	-	46.000	47.700	10	ZY 2008 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 25	-	097076	-	-	W 205	46.000	47.700	10	ZY 2025 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 40	-	097298	-	-	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 6	-	-	346969	-	W 216	37.000	38.100	10	ZY 2506 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 13	-	099476	-	-	W 218	37.000	38.100	10	ZY 2513 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 32	-	097526	-	-	-	32.900	32.900	10	ZY 2532 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 40	-	098141	-	-	W 221	26.000	26.000	10	ZY 2540 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 8	-	099629	-	-	W 226	29.000	29.800	5	ZY 3208 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 16	099735	-	-	-	-	29.000	29.800	5	ZY 3216 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 20	099834	-	-	-	W 228	29.000	29.800	5	ZY 3220 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	097670	-	-	-	W 230	25.700	25.700	5	ZY 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 40	097786	-	-	-	W 231	20.300	20.300	5	ZY 3240 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 6	-	-	100479	-	W 235	23.000	23.800	5	ZY 4006 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 10	-	099933	-	-	-	23.000	23.800	5	ZY 4010 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 20	100110	-	-	-	-	23.000	23.800	5	ZY 4020 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 40	346945	-	-	-	W 238	16.200	16.200	5	ZY 4040 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 8	-	100523	-	-	-	19.000	19.000	5	ZY 5008 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 13	-	100264	-	-	-	19.000	19.000	5	ZY 5013 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 25	100387	-	-	-	W 242	19.000	19.000	5	ZY 5025 6 AN ... N5B INOX EDGE

Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

32 x 40	098240	-	-	-	W 231	28.500	29.800	5	ZY 3240 8 AN ... N5B INOX EDGE
---------	--------	---	---	---	-------	--------	--------	---	--------------------------------

Kugelstifte INOX EDGE

Die Kugelform KU wird häufig zum Schleifen von Konturen und rückseitigen Entgraten genutzt.



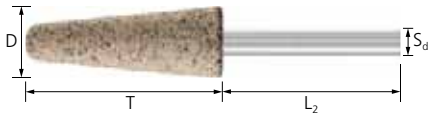
D [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30				
EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

16	347003	58.000	59.600	10	KU 16 6 AN 30 N5B INOX EDGE
20	347010	46.000	47.700	10	KU 20 6 AN 30 N5B INOX EDGE
25	347027	37.000	38.100	10	KU 25 6 AN 30 N5B INOX EDGE


Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Edelstahl (INOX)



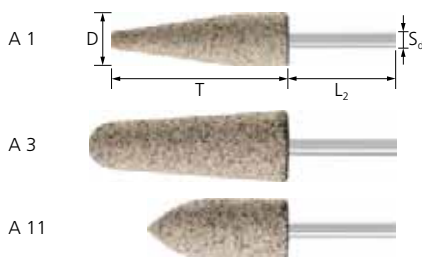
Kegelstifte INOX EDGE

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.

D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30	46				
EAN 4007220							


Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

10 x 25	-	-	347041	92.000	95.400	10	KE 1025 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 45	-	-	347065	52.000	52.000	10	KE 1645 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 45	-	660324	-	34.000	34.000	10	KE 2545 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	347072	-	-	29.000	29.800	5	KE 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE



Serie A INOX EDGE

Schleifstifte der Serie A werden in der Regel an größeren Edelstahlbauteilen verwendet wie zum Beispiel im Behälterbau. Durch die speziellen Formen der Schleifstifte Serie A kann in den verschiedensten Konturen geschliffen werden. Das Bearbeitungsfeld reicht vom Schleifen an schwer zugänglichen Stellen, über das Bearbeiten von Bohrungen und kleinen Öffnungen bis hin zum Egalisieren.

USA-Form	D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		30				
EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

A 1	19 x 64	347089	30.400	30.400	10	A 1 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 3	25 x 70	347102	18.600	18.600	10	A 3 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 11	22 x 50	347126	27.600	27.600	10	A 11 6 AN 30 N5B INOX EDGE

Schaft-ø 6,35 x 40 mm [S_d x L₂]

A 11	22 x 50	347157	30.400	30.400	10	A 11 6,3 AN 30 N5B INOX EDGE
------	---------	--------	--------	--------	----	------------------------------



Schleifstifte ALU

Die Ausführung ALU ist speziell für den universellen Einsatz auf Aluminium und Buntmetallen geeignet. Sie wird zum Entfernen von Graten an Aluminiumussteilen und Anfasen an Aluminiumprofilen zur Schweißnahtvorbereitung eingesetzt.

Vorteile:

- Dank spezieller Imprägnierung kein Zusetzen bei der Bearbeitung weicher, schmierender oder zäher Werkstoffe.
- Hohe Schleiffreudigkeit und Abtragsleistung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Kupfer
- Messing
- Zink

Ausführung:

- Keramikbindung
- Siliciumcarbid grün

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte ALU erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 20 bis 40 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

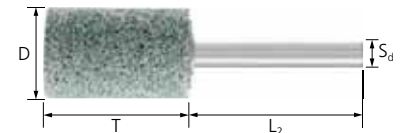
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte ALU

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen. Sie kann mit Hilfe eines Abdrehteins in jede gewünschte Form gebracht werden.



D x T [mm]	Korngröße	USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
	80 EAN 4007220					
Schaft-ø 3 x 30 mm [S_d x L₂]						
3 x 6	948101	W 144	150.000	206.100	10	ZY 0306 3 CN 80 F10V ALU
6 x 13	948118	W 163	93.600	93.600	10	ZY 0613 3 CN 80 F10V ALU
Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]						
10 x 13	802908	W 176	45.000	95.400	10	ZY 1013 6 CN 80 F10V ALU
13 x 20	802915	W 186	35.000	73.400	10	ZY 1320 6 CN 80 F10V ALU
16 x 20	096512	W 195	30.000	59.600	10	ZY 1620 6 CN 80 F10V ALU
16 x 32	802939	-	30.000	51.200	10	ZY 1632 6 CN 80 F10V ALU
20 x 32	097151	W 206	24.000	41.100	10	ZY 2032 6 CN 80 F10V ALU
32 x 32	802946	W 230	15.000	25.700	5	ZY 3232 6 CN 80 F10V ALU
40 x 20	100080	-	12.000	23.800	5	ZY 4020 6 CN 80 F10V ALU

Schleifstifte

Für den Flächeneinsatz auf Grau- und Sphäroguss



Schleifstifte CAST

Die Ausführung CAST ist in Verbindung mit hohen Umfangsgeschwindigkeiten besonders gut für den Flächeneinsatz auf Grau- und Sphäroguss geeignet. Zu den Bearbeitungsaufgaben gehören das Putzen von Werkstücken und Ausschleifen von Lunkern.

Vorteile:

- Für den Einsatz auf Flächen und Kanten geeignet.
- Hohe Schleiffreudigkeit und gute Standzeit.
- Hohe Abtragsleistungen dank grober Korngröße.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
- Temperguss

Ausführung:

- Keramikbindung
- Korundgemisch aus Edelmetallkorund rosa und Normkorund

Anwendungsempfehlungen:

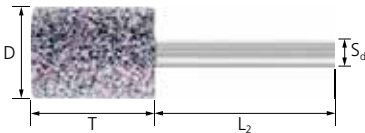
- Schleifstifte CAST erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer


Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte CAST

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

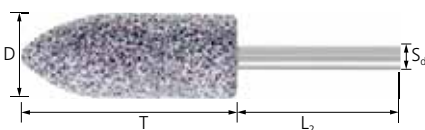
D x T [mm]	Korngröße		USA- Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30					
EAN 4007220							

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

16 x 32	-	096567	-	51.200	51.200	10	ZY 1632 6 ARN 30 K5V CAST
16 x 50	-	096819	W 197	31.300	31.300	10	ZY 1650 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 25	-	096963	W 205	43.000	47.700	10	ZY 2025 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 40	-	097199	W 207	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 ARN 30 K5V CAST
25 x 32	-	097410	-	32.900	32.900	10	ZY 2532 6 ARN 30 K5V CAST
32 x 32	097564	-	W 230	25.700	25.700	5	ZY 3232 6 ARN 24 K5V CAST
32 x 40	097694	-	W 231	20.300	20.300	5	ZY 3240 6 ARN 24 K5V CAST
40 x 10	-	099865	W 236	22.000	23.800	5	ZY 4010 6 ARN 30 K5V CAST
40 x 20	100004	-	-	22.000	23.800	5	ZY 4020 6 ARN 24 K5V CAST
50 x 8	-	100493	-	18.000	19.000	5	ZY 5008 6 ARN 30 K5V CAST
50 x 13	-	100165	-	18.000	19.000	5	ZY 5013 6 ARN 30 K5V CAST

Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

32 x 40	098158	-	W 231	27.000	29.800	5	ZY 3240 8 ARN 24 K5V CAST
50 x 25	100530	-	W 242	18.000	19.000	5	ZY 5025 8 ARN 24 K5V CAST



Spitzbogenstifte CAST

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.

D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30				
EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 50	102305	30.500	30.500	10	SP 2050 6 ARN 30 K5V CAST
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------

Kegelstifte CAST

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.



D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	46				
EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

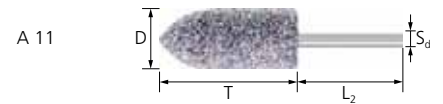
10 x 25	-	534649	85.000	95.400	10	KE 1025 6 ARN 46 K5V CAST
16 x 45	-	102848	52.000	52.000	10	KE 1645 6 ARN 46 K5V CAST
20 x 40	534694	-	43.000	47.700	10	KE 2040 6 ARN 24 K5V CAST

Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

32 x 50	103081	-	27.000	29.800	5	KE 3250 8 ARN 24 K5V CAST
---------	--------	---	--------	--------	---	---------------------------

Serie A CAST

Die Form A 11 eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.



USA-Form	D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		30				
EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

A 11	22 x 50	534700	27.600	27.600	10	A 11 6 ARN 30 K5V CAST
------	---------	--------	--------	--------	----	------------------------



Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Grau- und Sphäroguss



Schleifstifte CAST EDGE

Die Ausführung CAST EDGE ist besonders gut für den Kanteneinsatz und zum Ausschleifen von Sandeinschlüssen und Vererzungen auf Grau- und Sphäroguss in Verbindung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet. Das Entfernen von scharfen Graten und Beischieben von Sandeinschlüssen sowie Vererzungen an Gussteilen gehören zu ihren Hauptaufgaben.

Vorteile:

- Sehr formstabil aufgrund des hohen Bindungsanteils.
- Dank hoher Kantenstabilität auch auf niedertourigen Werkzeugantrieben wirtschaftlich einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
- Temperguss
- Gusschutt mit Sandeinschlüssen und Vererzungen

Ausführung:

- Keramikbindung
- Siliciumcarbid grau

Anwendungsempfehlungen:

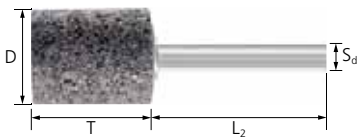
- Schleifstifte CAST EDGE erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer


Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte CAST EDGE

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

D x T [mm]	Korngröße		USA-Form	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	24	30					
	EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

16 x 32	-	096666	-	47.000	51.200	10	ZY 1632 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 25	-	097069	W 205	38.000	47.700	10	ZY 2025 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 40	-	097281	-	32.400	32.400	10	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	-	098097	W 208	25.100	25.100	10	ZY 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE
32 x 32	097663	-	W 230	23.000	25.700	5	ZY 3232 6 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 20	100103	-	-	19.000	23.800	5	ZY 4020 6 CU 24 R5V CAST EDGE

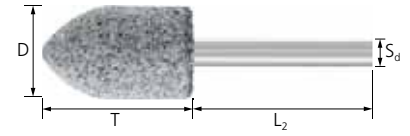
Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]


32 x 40	098233	-	W 231	24.000	29.800	5	ZY 3240 8 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 40	098301	-	W 238	19.000	23.800	5	ZY 4040 8 CU 24 R5V CAST EDGE



Spitzbogenstifte CAST EDGE

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.



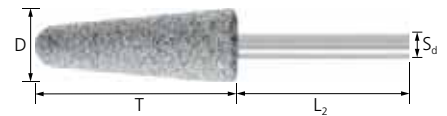
D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	EAN 4007220				


Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L_2]

20 x 32	102282		38.000	47.700	10	SP 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	102336		30.500	30.500	10	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Kegelstifte CAST EDGE

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.



D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	30	46				

EAN 4007220

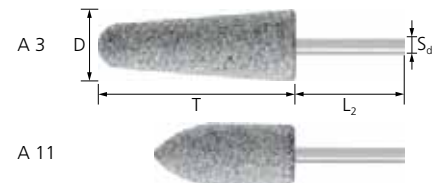
Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L_2]


16 x 45	-	102916	47.000	52.000	10	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE
20 x 32	102725	-	38.000	47.700	10	KE 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
25 x 45	102947	-	30.000	34.000	10	KE 2545 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Serie A CAST EDGE

Die Form A 3 eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.

Die Form A 11 eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.



USA- Form	D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		30	EAN 4007220				

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L_2]

A 3	25 x 70	117156	18.600	18.600	10	A 3 6 CU 30 R5V CAST EDGE
A 11	22 x 50	117217	27.600	27.600	10	A 11 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Schleifstifte

Für den Kanteneinsatz auf Grau- und Sphäroguss



Schleifstifte für Gießereien CAST EDGE

Die Ausführung CAST EDGE für Gießereien ist besonders gut für den universellen Einsatz und zum Ausschleifen von Vererzungen und Beis Schleifen von Sandeinschlüssen und Sandanhaftungen an Grau- und Sphärogusswerkstücken in Verbindung mit hohen Schnittgeschwindigkeiten geeignet.

Vorteile:

- Sehr hohe Schleiffreudigkeit und Aggressivität von Anfang an.
- Hohe Abtragsleistung in Kombination mit hoher Standzeit.
- Lieferung in praktischer und umweltschonender Industrieverpackung.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)
- Temperguss
- Gusschutt mit Sandeinschlüssen und Vererzungen

Ausführung:

- Keramikbindung
- Siliciumcarbid grau

Anwendungsempfehlungen:

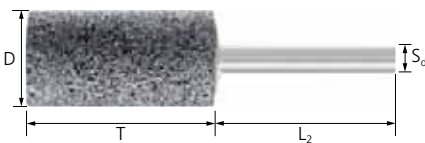
- Schleifstifte CAST EDGE erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 30 bis 50 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



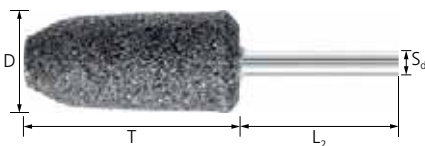
Zylinderstifte CAST EDGE

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

D x T [mm]	Korngröße	USA-Form	Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	30					
	EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 40	803028	W 205	32.400	32.400	50	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N
25 x 32	803035	-	30.000	32.900	50	ZY 2532 6 CU 30 R5V CAST EDGE N



Spitzbogenstifte CAST EDGE

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.

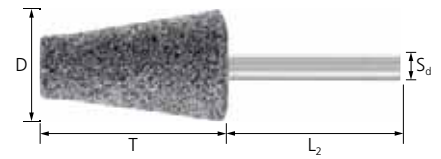
D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	30				
	EAN 4007220				

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 50	803042	14.100	14.100	50	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE N
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------------

Kegelstifte CAST EDGE

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.



D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	24	30	46				
EAN 4007220							

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

16 x 45	-	-	803059	24.000	24.000	50	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE N
20 x 40	-	803066	-	20.900	20.900	50	KE 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N

Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]

35 x 50	642665	-	-	15.600	15.600	50	KE 3550 8 CU 24 R5V CAST EDGE N
---------	--------	---	---	--------	--------	----	---------------------------------



Schleifstifte

Für den universellen Einsatz auf Stahlguss



Schleifstifte für Gießereien CAST STEEL

Die Ausführung CAST STEEL ist besonders für den universellen rauen Einsatz auf Stahlguss geeignet. Sie ist ideal für das Entfernen von Graten an Stahlgussteilen sowie das Beis Schleifen von Übergängen nach dem Abtrennen von Steigern.

Vorteile:

- Sehr hohe Schleiffreudigkeit und Aggressivität von Anfang an.
- Hohe Abtragsleistung in Kombination mit hoher Standzeit.
- Lieferung in praktischer und umweltschonender Industrieverpackung.

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifstifte CAST STEEL erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 25 bis 40 m/s.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Stahlguss

Passende Werkzeugantriebe:

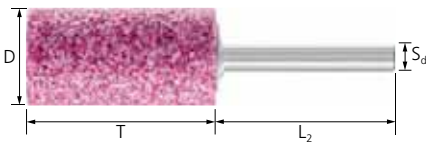
- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Ausführung:

- Keramikbindung
- Korundgemisch aus rosafarbenem und dunkelrotem Edelkorund

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte CAST STEEL

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen.

D x T [mm]	Korngröße	USA-Form	Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	30					
	EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 40	802953	W 207	32.400	32.400	50	ZY 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
25 x 32	802960	-	25.000	32.900	50	ZY 2532 6 ADR 30 O5V CAST STEEL



Spitzbogenstifte CAST STEEL

Die Spitzbogenform SP eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen.

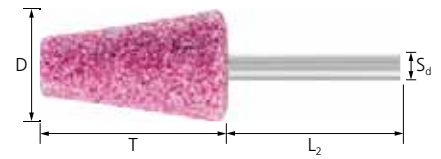
D x T [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	30				
	EAN 4007220				

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

20 x 50	802977	14.100	14.100	50	SP 2050 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------------

Kegelstifte CAST STEEL

Die Kegelform KE eignet sich für eine angenehme Arbeitsposition im Flächenschliff und zum Schleifen von Kehlen.



D x T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
	24	30	46				
	EAN 4007220						
Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]							
16 x 45	-	-	802991	24.000	24.000	50	KE 1645 6 ADR 46 O5V CAST STEEL
20 x 40	-	803011	-	20.900	20.900	50	KE 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
Schaft-ø 8 x 40 mm [S_d x L₂]							
35 x 50	642672	-	-	15.600	15.600	50	KE 3550 8 ADR 24 O5V CAST STEEL





Schleifstifte RUBBER

Die Ausführung RUBBER ist speziell für den universellen Einsatz auf weichen Werkstoffen wie Gummi, Kunststoff und Holz geeignet. Zu den Anwendungsgebieten gehören das Entfernen von Graten an Kunststoffspritzteilen, das Besäumen von Gummiformteilen und Formteilen aus Polyurethan (PUR), das Beischleifen von Holzkernen und Holzformen in Modellbauwerkstätten sowie das Aufrauen vielfältiger Klebestellen (z. B. bei der Förderband- und Reifenreparatur).

Vorteile:

- Offene Struktur und große Spanräume durch Hohlkugelkorund.
- Zerspanen von temperaturempfindlichen Werkstoffen ohne Zusatz von Kühlschmierstoffen dank großer Spanräume.
- Hohe Schleiffreudigkeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Elastomere
- Thermoplaste
- Gummi
- Holz

Ausführung:

- Keramikbindung
- Hohlkugelkorund

Anwendungsempfehlungen:

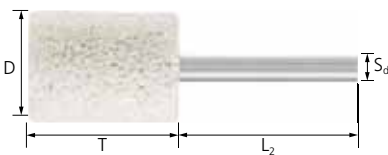
- Schleifstifte RUBBER erreichen ihre beste Leistung bei einer Schnittgeschwindigkeit von 5 bis 20 m/s.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer


Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Drehzahl bezieht sich auf die offene Schaftlänge von 10 mm.



Zylinderstifte RUBBER

Die Zylinderform ZY eignet sich optimal zum Schleifen von Radien, Konturen und Entgratarbeiten.

D x T [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	1	2				
EAN 4007220						

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

16 x 32	096703	-	12.000	51.200	10	ZY 1632 6 AH 1 D12V RUBBER
25 x 32	097540	-	8.000	32.900	10	ZY 2532 6 AH 1 D12V RUBBER
40 x 20	-	100134	5.000	23.800	5	ZY 4020 6 AH 2 D12V RUBBER



Kugelstifte RUBBER

Die Kugelform KU wird häufig zum Aufrauen von Gummiflächen in der Reifenreparatur genutzt.

D [mm]	Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	2				
EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L₂]

40	948095	5.000	19.700	5	KU 40 6 AH 2 D12V RUBBER
----	--------	-------	--------	---	--------------------------

PFERD bietet ein sehr umfangreiches Programm hochwertiger Schleifbockscheiben für die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben an. Es stehen Schleifbockscheiben in verschiedenen Abmessungen, Körnungen und Schleifmitteln zur Verfügung. Das PFERD-Programm ist auf die am Markt gängigen Schleifböcke abgestimmt.

Vorteile:

- Hohe Standzeit.
- Hohe Formstabilität.
- Hohe Schleifleistung.
- Integrierte Reduzierhülsen für die Montage auf nahezu jede Schleifbockspindel.

Bearbeitungsaufgaben:

- Entgraten
- Kantenbearbeitung (Anfasen, Verrunden)
- Schärfen

Anwendungsempfehlungen:

- Ein regelmäßiges Abziehen der Scheibe setzt scharfes Korn frei und bewahrt eine gerade Schleiffläche.
- Werkstückauflage stetig dem Schleifscheibendurchmesser anpassen (Spaltbreite max. 3 mm).

Passende Werkzeugantriebe:

- Schleifböcke

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 35 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Vor dem Aufspannen muss der Schleifkörper einer Klangprobe unterzogen werden, um sicherzustellen, dass er keine Risse aufweist (unbeschädigte Schleifkörper geben einen klaren Klang).



= Augenschutz benutzen!



= Staubmaske tragen!



= Gehörschutz benutzen!



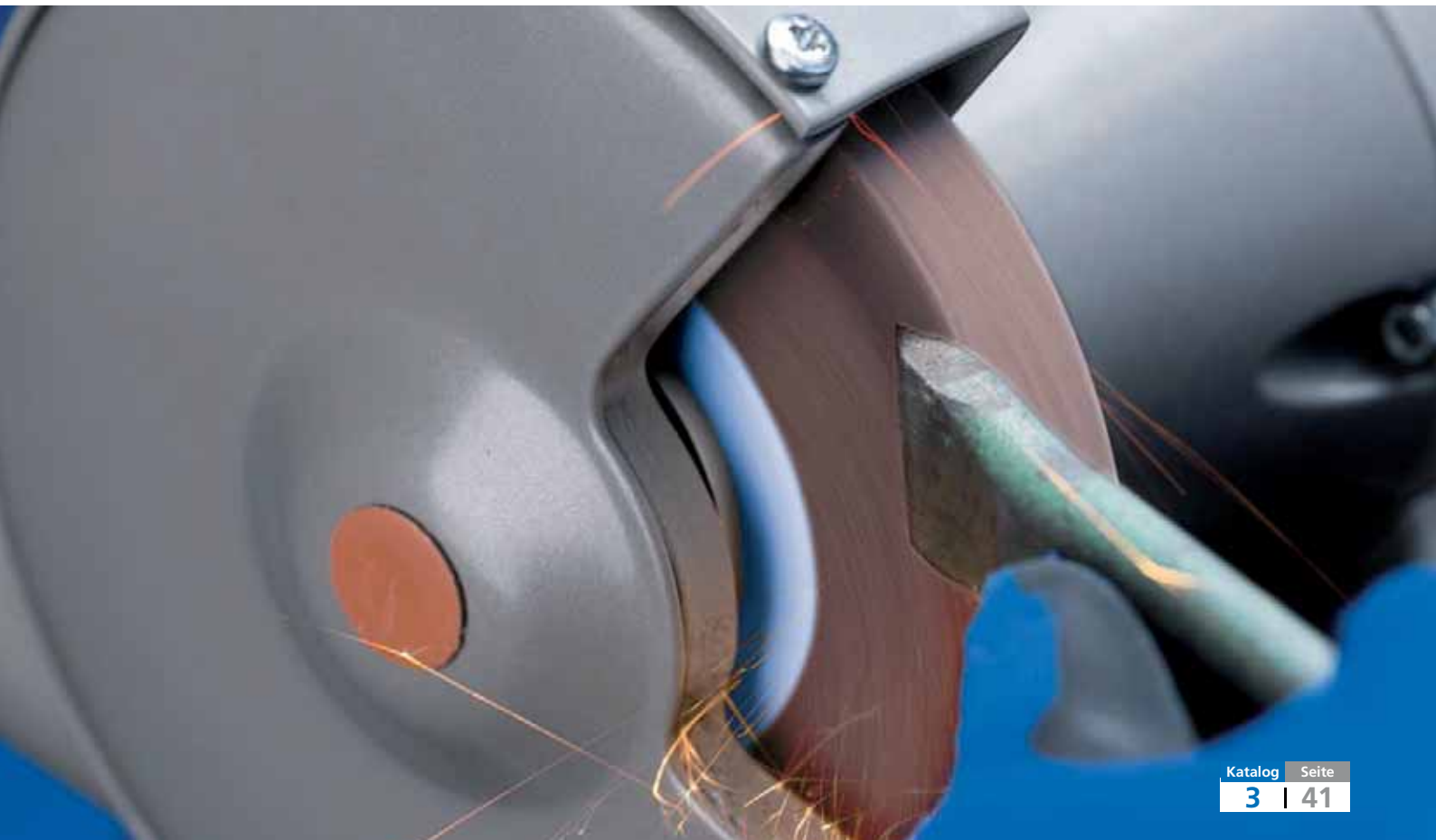
= Handschuhe benutzen!

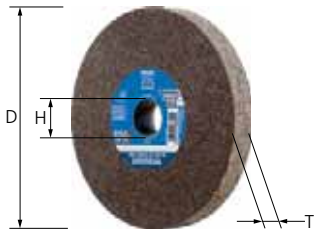


= Sicherheitsempfehlungen beachten!



= Nicht nutzen, falls beschädigt!





Ausführung UNIVERSAL

Schleifbockscheiben der Ausführung UNIVERSAL sind ideal für den universellen Einsatz im Werkstattbereich.



Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Stahlguss, Edelstahl (INOX), Gusseisen

Ausführung:

Keramikbindung, Normalkorund, Härtegrad: Q (Korngröße 24), P (Korngröße 36), M (Korngröße 60), Gefügedichte: 5 (Korngröße 24 und 36), 6 (Korngröße 60)

D x T [mm]	H [mm]	Korngröße			Reduzierungen	Max. RPM		Bezeichnung
		24	36	60				
EAN 4007220								

Normalkorund (AN)

125 x 20	32	-	037904	037997	25/20/16	5.350	1	BW 12520-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 16	32	610138	-	610145	25/20/16	4.500	1	BW 15016-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 20	32	610176	037911	610183	25/20/16	4.500	1	BW 15020-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 25	32	610213	-	610220	25/20/16	4.500	1	BW 15025-32 AN ... UNIVERSAL
175 x 25	32	-	037928	038000	25/20/16	3.750	1	BW 17525-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037935	038017	32	3.750	1	BW 17525-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 20	32	610305	-	610312	25/20/16	3.350	1	BW 20020-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 25	32	610350	037942	610367	25/20/16	3.350	1	BW 20025-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037959	038024	32	3.350	1	BW 20025-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 30	32	612378	-	610398	25/20/16	3.350	1	BW 20030-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 32	51	-	037966	038031	32	3.350	1	BW 20032-51 AN ... UNIVERSAL
250 x 32	51	-	037973	038048	32	2.700	1	BW 25032-51 AN ... UNIVERSAL
300 x 40	76	-	037980	038062	-	2.250	1	BW 30040-76 AN ... UNIVERSAL



Ausführung HSS


Schleifbockscheiben der Ausführung HSS sind besonders für das Schärfen von HSS-Bohrern oder das Bearbeiten anderer hochlegierter Stähle geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Werkzeugstähle, Einsatzstähle, Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (> 38 HRC)

Ausführung:

Keramikbindung, Edelkorund weiß, Härtegrad: K, Gefügedichte: 7

D x T [mm]	H [mm]	Korngröße		Reduzierungen	Max. RPM		Bezeichnung
		60	80				
EAN 4007220							

Edelkorund (AW)

125 x 20	32	-	037812	25/20/16	5.350	1	BW 12520-32 AW ... HSS
150 x 16	32	610152	-	25/20/16	4.500	1	BW 15016-32 AW ... HSS
150 x 20	32	610190	037829	25/20/16	4.500	1	BW 15020-32 AW ... HSS
150 x 25	32	610237	-	25/20/16	4.500	1	BW 15025-32 AW ... HSS
175 x 25	32	-	037836	25/20/16	3.750	1	BW 17525-32 AW ... HSS
	51	-	037843	32	3.750	1	BW 17525-51 AW ... HSS
200 x 20	32	610329	-	25/20/16	3.350	1	BW 20020-32 AW ... HSS
200 x 25	32	610374	037850	25/20/16	3.350	1	BW 20025-32 AW ... HSS
	51	-	037867	32	3.350	1	BW 20025-51 AW ... HSS
200 x 30	32	612385	-	25/20/16	3.350	1	BW 20030-32 AW ... HSS
200 x 32	51	-	037874	32	3.350	1	BW 20032-51 AW ... HSS
250 x 32	51	-	037881	32	2.700	1	BW 25032-51 AW ... HSS
300 x 40	76	-	037898	-	2.250	1	BW 30040-76 AW ... HSS

Ausführung CARBIDE

Schleifbockscheiben der Ausführung CARBIDE werden auf harten Materialien eingesetzt, z. B. zum Schärfen von Hartmetallwerkzeugen.

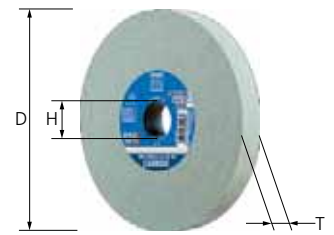


Bearbeitbare Werkstoffe:

Hartmetall, Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (> 38 HRC), Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC, Glas

Ausführung:

Keramikbindung, Siliciumcarbid grün, Härtegrad: J, Gefügedichte: 7



D x T [mm]	H [mm]	Korngröße			Reduzierungen	Max. RPM		Bezeichnung
		60	80	120				
EAN 4007220								

Siliciumcarbid (CN)

125 x 20	32	-	038079	-	25/20/16	5.350	1	BW 12520-32 CN ... CARBIDE
150 x 16	32	-	-	610169	25/20/16	4.500	1	BW 15016-32 CN ... CARBIDE
150 x 20	32	718902	038086	610206	25/20/16	4.500	1	BW 15020-32 CN ... CARBIDE
150 x 25	32	-	-	610244	25/20/16	4.500	1	BW 15025-32 CN ... CARBIDE
175 x 25	32	-	038093	-	25/20/16	3.750	1	BW 17525-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038109	-	32	3.750	1	BW 17525-51 CN ... CARBIDE
200 x 20	32	-	610336	610343	25/20/16	3.350	1	BW 20020-32 CN ... CARBIDE
200 x 25	32	-	629031	610381	25/20/16	3.350	1	BW 20025-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038116	-	32	3.350	1	BW 20025-51 CN ... CARBIDE
200 x 30	32	-	-	612392	25/20/16	3.350	1	BW 20030-32 CN ... CARBIDE
200 x 32	51	-	038123	-	32	3.350	1	BW 20032-51 CN ... CARBIDE
250 x 32	51	-	038130	-	32	2.700	1	BW 25032-51 CN ... CARBIDE
300 x 40	76	-	038147	-	-	2.250	1	BW 30040-76 CN ... CARBIDE



Schleif- und Poliersteine

Allgemeine Informationen



PFERD-Schleif- und Poliersteine sind vielseitige Werkzeuge für die Endbearbeitung von Formen im Werkzeug- und Formenbau. Sie werden zum stufenweisen Feinschleifen nach der zerspanenden Arbeit oder nach dem Erodieren (EDM) benutzt, um eine Strichpolitur in Entformungsrichtung einzuschleifen oder zur Vorbereitung einer Hochglanzpolitur mit Diamantpasten.

Vorteile:

- Hohe Standzeit.
- Hohe Formstabilität.
- Hohe Schleifleistung.
- Gleichmäßiger Abtrag.
- Feines Schliffbild.

Bearbeitungsaufgaben:

- Flächenbearbeitung
- Polieren
- Verrunden
- Schlichten
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für ein ergonomischeres Arbeiten wird im Handeinsatz ein Schnellspannheft empfohlen.
- Um ein besseres Oberflächenfinish zu erreichen wird der Einsatz von Schleifölen empfohlen.
- Poliersteine sortenrein trennen, um eine Kornverschleppung zu vermeiden.

Passende Werkzeugantriebe:

- Handfeilgerät

Bestellhinweise:

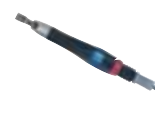
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



Ausführliche Informationen zu Schleifölen finden Sie im Katalogbereich 4.



Ausführliche Informationen zu Keramikfaserfeilen finden Sie im Katalogbereich 4.



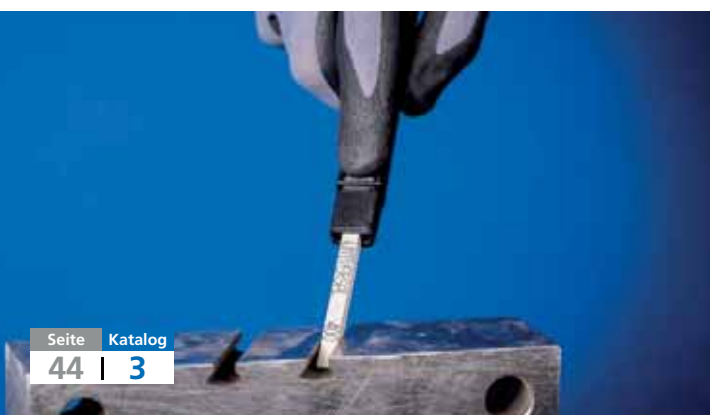
Für ein ermüdungsfreies Arbeiten wird ein Handfeilgerät empfohlen. Ausführliche Informationen finden Sie im Katalogbereich 9.

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Ausführung ►	UNIVERSAL	CARBIDE
				
Stahl	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle	●	○
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle	○	●
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	●	
Hartmetall	–	–		●
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink	●	
	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan, Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen	●	

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet



Ausführung UNIVERSAL

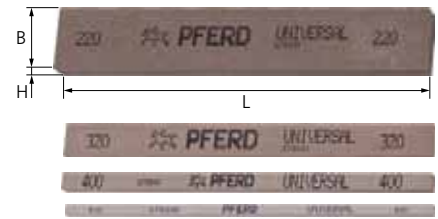
Die Schleif- und Poliersteine UNIVERSAL sind die Allrounder zum stufenweisen Feinschleifen im Werkzeug- und Formenbau.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (> 38 HRC), Edelstahl (INOX), Aluminium, Weitere NE-Metalle

Ausführung:

Keramikbindung, Normalkorund



Breite [mm]	Höhe [mm]	Länge [mm]	Korngröße				Bezeichnung
			220	320	400	600	
EAN 4007220							

Vierkant

4	4	150	106679	106969	107034	107096	12	SPS 4x4x150 AN ... UNIVERSAL
6	3	150	106914	106976	107041	107102	12	SPS 6x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106921	106983	107058	107119	12	SPS 6x6x150 AN ... UNIVERSAL
13	3	150	106938	107003	107065	107126	12	SPS 13x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106945	107010	107072	107133	12	SPS 13x6x150 AN ... UNIVERSAL
25	13	150	106952	107027	107089	107140	6	SPS 25x13x150 AN ... UNIVERSAL

Ausführung CARBIDE

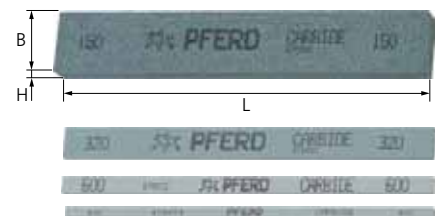
Die weichen Schleif- und Poliersteine CARBIDE ermöglichen hohe Abtragsraten ohne Zusetzen auf harten Materialien im Werkzeug- und Formenbau.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Hochwärmefeste Werkstoffe, Hartmetall, Stahlwerkstoffe mit einer Härte > 54 HRC

Ausführung:

Keramikbindung, Siliciumcarbid grün



Breite [mm]	Höhe [mm]	Länge [mm]	Korngröße				Bezeichnung
			150	220	320	400	
EAN 4007220							

Vierkant

4	4	150	107157	107218	107270	107331	107393	12	SPS 4x4x150 CN ... CARBIDE
6	3	150	107164	107225	107287	107348	107409	12	SPS 6x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107171	107232	107294	107355	107416	12	SPS 6x6x150 CN ... CARBIDE
13	3	150	107188	107249	107300	107362	107423	12	SPS 13x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107195	107256	107317	107379	107430	12	SPS 13x6x150 CN ... CARBIDE
25	13	150	107201	107263	107324	107386	107447	6	SPS 25x13x150 CN ... CARBIDE

Werkzeughalter für Schleif- und Poliersteine

SPSH 6x6/6x13:

Bietet Platz zum Einspannen von zwei verschiedenen Querschnitten.

SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3:

Dient zum Einspannen von vier verschiedenen Querschnitten.

SPSH 3-13mm 3,1:

Der Werkzeughalter für das Handfeilgerät ist variabel einstellbar.



SPSH 6x6/6x13
SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3



SPSH 3-13mm 3,1

Passende Querschnitte	EAN 4007220	Bezeichnung
Handeinsatz		
6 x 6 mm, 13 x 6 mm	107553	1
6 x 3 mm, 13 x 1,5 mm / 6 x 6 mm, 13 x 3 mm	107560	1
Handfeilgerät Schaft- \varnothing 3,17 x 20 mm [S_a x L_2]		
alle Schleif- und Poliersteine	107577	1



Abdrehsteine

Abdrehstein SE 1203050 CU 30 R 5 V:

Abdrehstein mit grober Körnung (Korn 30) für grobe Abrichtarbeiten. Die Gummiunterlage sorgt für rutschfesten Halt und schützt Ablageflächen vor Beschädigung.


Abdrehstein SE 1203050 CU 30/60 R 5 V:

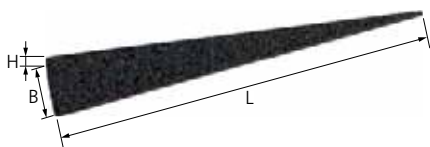
Abdrehstein mit zwei verschiedenen Korngrößen:

- Oberseite (grob): Zum Profilieren und Abziehen großer Schleifstifte mit groben Bindungen und Körnungen
- Unterseite (fein): Zum Profilieren und Abziehen von Schleifstiften mit feinen Bindungen und Körnungen

Abdrehstein SE 702212 CU 46 M 5 V:

Kleiner Abdrehstein in feinerem Korn zum Profilieren und Abziehen kleinerer Schleifstifte.

L x H x B [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
120 x 30 x 50	103500	5	SE 1203050 CU 30 R 5 V
	505687	5	SE 1203050 CU 30/60 R 5 V
70 x 22 x 12	114445	5	SE 702212 CU 46 M 5 V




Schleifsegmente

Keilförmige Schleifsegmente für die Bearbeitung von Sandformen und Sandkernen in Gießereien. Mit den Schleifsegmenten lassen sich Übergänge und Formtrennungen an Sandformen und Kernen nacharbeiten und beseitigen.

Durch die keilförmige Ausführung lassen sich sowohl sehr enge Stellen als auch große Flächen mühelos bearbeiten.



L x H x B [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
235 x 42 x 4	800034	10	SE 235-42-4 AN 46 N 5 B
246 x 32 x 5	800041	10	SE 246-32-5 AN 46 N 5 B



Abrichtdiamant

Langlebiger Abrichtdiamant mit großem Einkorndiamanten zum Profilieren und Abrichten von Schleifstiften, Schleifscheiben und Poliflex-Schleifstiften (siehe Katalogbereich 4).

Mit diesem Abrichtdiamanten können stumpf gewordene Schleifkörner und Metallpartikel aus dem Schleifwerkzeug entfernt und die gewünschten geometrischen Schleifkörperformen hergestellt werden.

Anwendungsempfehlungen:

- Den Abrichtdiamanten vor stoß- und schlagartigen Belastungen schützen.
- Beim Einspannen in Vorrichtungen tief einspannen und festziehen.
- Mit einem Neigungswinkel von 5 bis 15 Grad etwas unterhalb der Schleifstift- oder Scheibenmitte einsetzen.

L x D [mm]	EAN 4007220	Karatangabe [ct]		Bezeichnung
81 x 6	103494	0,20	1	400 B

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Arbeitsaufgaben nicht ausreichen, fertigen wir auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Schleifstifte in leistungsstarker PFERD-Qualität. Wir berücksichtigen Ihre Vorgaben und Wünsche, Zeichnungen, Angaben zu Bindungen und Härten, Korngrößen, Kornarten, Formen, Abmessungen, Schäften und Verpackungen.

Bitte sprechen Sie unsere Vertriebsberater an. Wir beraten Sie gerne.



3



1. Prozessanalyse und Werkzeugauslegung

Kontaktieren Sie uns und vereinbaren Sie einen Termin mit unseren erfahrenen Vertriebsberatern und Mitarbeitern der technischen Kundenberatung.

Unter www.pferd.com finden Sie unsere weltweiten Vertriebsadressen.

Unsere Mitarbeiter **analysieren mit Ihnen vor Ort die Bearbeitungsaufgabe** und entwickeln Ihre individuelle und wirtschaftlichste Werkzeuglösung! Anschließend erhalten Sie ein Angebot.

2. Fertigung

Die Mitarbeiter unserer Fertigung erstellen im Anschluss eine technische Zeichnung, mit deren Hilfe Ihre Sonderanfertigung umgesetzt wird.

Jeder Schleifstift wird **in leistungsstarker PFERD-Qualität** geliefert. Bei der Prüfung des Rohmaterials, über die fertigungsbegleitende Prüfung durch unsere Mitarbeiter bis hin zur optischen Endkontrolle jedes einzelnen Schleifstiftes arbeiten wir stets mit höchsten Ansprüchen.

Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist nach ISO 9001 zertifiziert.

3. Einsatz

Unsere flexible Fertigung und unser globales Logistiknetz stellen sicher, dass Sie ihr neues Werkzeug termingerecht erhalten.

Wenn gewünscht, stellt Ihr persönlicher Vertriebsberater und ein technischer Kundenberater alle Prozessparameter gemeinsam mit Ihnen ein.

Lassen Sie sich von der Qualität, Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit von PFERD-Werkzeugen überzeugen.

Beispiele für PFERD-Werkzeuge nach Kundenwunsch





Katalogbereich 1

Feilen



Katalogbereich 2

Fräswerkzeuge



Katalogbereich 3

Schleifstifte



Katalogbereich 4

Feinschleif- und Polierwerkzeuge



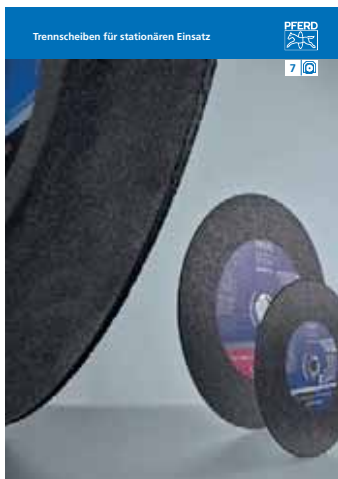
Katalogbereich 5

Diamant- und CBN-Werkzeuge



Katalogbereich 6

Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben



Katalogbereich 7

Trennscheiben für stationären Einsatz



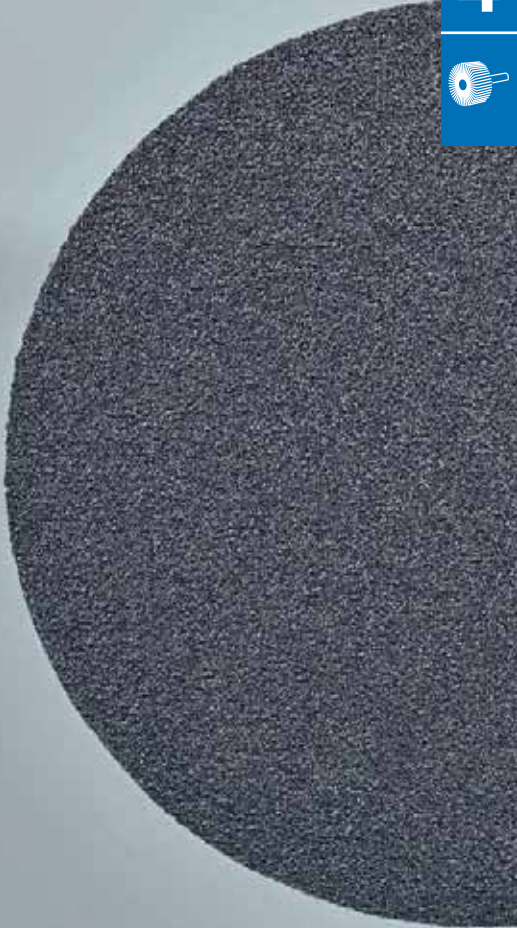
Katalogbereich 8

Technische Bürsten



Katalogbereich 9

Werkzeugantriebe

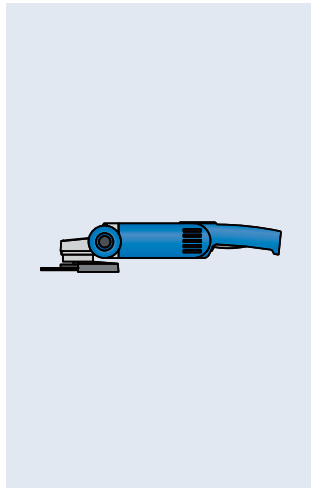


Feinschleif- und Polierwerkzeuge

Inhaltsverzeichnis

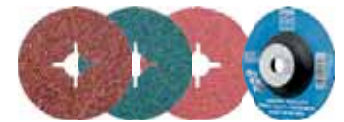
Allgemeine Informationen	4
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	6
Oberflächenrauheit – Einflussfaktoren und Anhaltswerte	8
Schleifmittel auf Unterlage	9
Vlieswerkzeuge	97

Feinschleif- und Polierwerkzeuge



COMBICLICK

■ Fiberschleifer	12
■ Vliesronden	16
■ Filzronden	18
■ Stützteller	19
■ Set	19



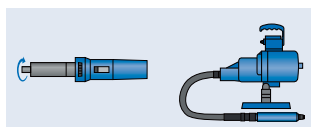
Fiberschleifer

■ Fiberschleifer	20
■ Stützteller	24



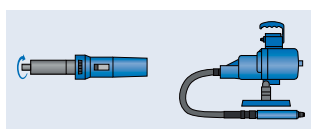
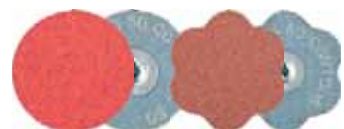
Kletttronden

■ Kletttronden und -halter	25
----------------------------	----



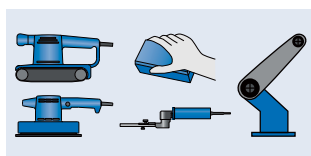
Selbstklebende Schleifblätter

■ Selbstklebende Schleifblätter und schleifblatthalter	27
--	----



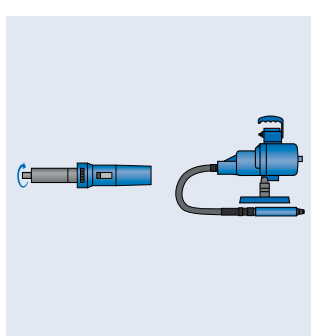
COMBIDISC-Schleifwerkzeuge

■ COMBIDISC-Schleifwerkzeuge CD, CDR	28
--------------------------------------	----



Flexible Schleifmittel

■ Kurzbänder	48
■ Langbänder	52
■ Blattware	55
■ Handpads	57
■ Schleifbandrollen und -halter	58
■ Vliesbandrollen	59
■ Klettscheiben	61




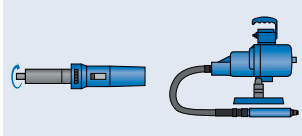

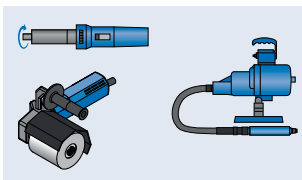

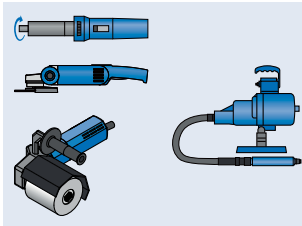

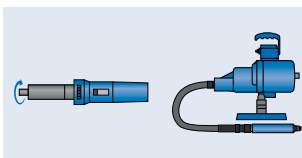

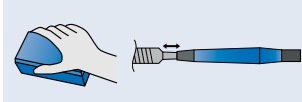

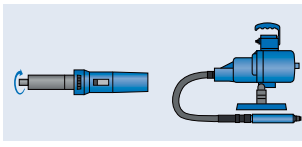


Schleifhülsen und Schleifhülsenträger

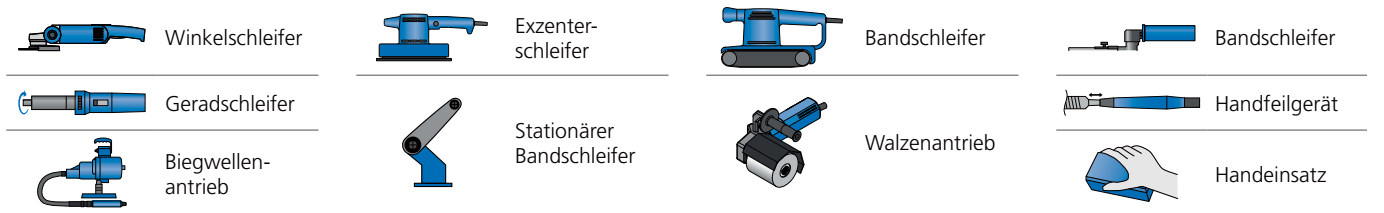
■ Schleifhülsen KSB	64
■ Schleifhülsen GSB	65
■ Schleifhülsenträger	68



POLIROLL, POLICO

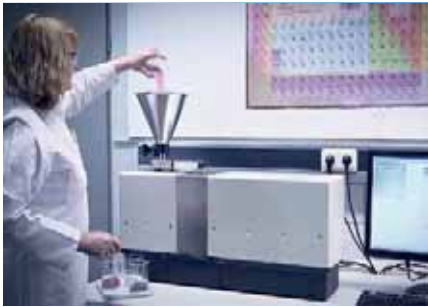
■ Schleifrollen und Schleifkone	69
---------------------------------	----

		POLICAP ■ Schleifkappen und -träger	72
		Fächerschleifwerkzeuge ■ Fächerschleifer ■ Fächerräder ■ Fächerwalzen ■ POLIFLAP-Werkzeuge ■ Kissenschleifer ■ POLISTAR	81 86 90 91 93 94
		Vlieswerkzeuge ■ POLINOX-Schleifräder ■ POLINOX-Schleifstifte ■ POLINOX-Schleifserne ■ POLINOX-Schleifdiscs ■ POLINOX-Schleifwalzen ■ POLINOX-Ronden ■ POLINOX-Marmorierwerkzeuge ■ POLIVLIES-Schleifscheiben ■ POLICLEAN-Werkzeuge	99, 111 108 110 115 116 118 120 121 123
		Poliflex-Werkzeuge ■ Bindung PUR ■ Strukturierwerkzeuge ■ Bindung GR/GHR ■ Bindung LR/LHR ■ Bindung TX	130 133 135 138 140
		Keramikfaserfeilen ■ Keramikfaserfeilen	143
		Polierwerkzeuge ■ Filzstifte ■ Filzscheiben ■ Filzplatten ■ Tuchringe	145 149 150 150
		Schleiföle und Polierpasten ■ Schleif- und Polierpasten ■ Schleiföle ■ Reiniger	153 155 156
		Werkzeug-Sets Werkzeug-Sets mit Antrieben sind den jeweiligen Werkzeugen zugeordnet.	



Feinschleif- und Polierwerkzeuge

Allgemeine Informationen



PFERD-Qualität

Feinschleif- und Polierwerkzeuge von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft.

Forschung und Entwicklung, ein eigener Maschinen- und Anlagenbau sowie die ständige Überprüfung und Weiterentwicklung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards in den eigenen Laboren garantieren die hohe PFERD-Qualität.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



PFERD-Kundenberatung

Bei allen Fragen zur Optimierung Ihrer Schleifaufgaben oder zur Lösung spezieller Anwendungsprobleme stehen Ihnen unsere Vertriebsberater und technischen Kundenberater gerne zur Verfügung. Kontaktieren Sie uns! Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter:

www.pferd.com

Sonderanfertigungen

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigen wir auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Feinschleif- und Polierwerkzeuge in leistungsstarker PFERD-Qualität.

Wir berücksichtigen Ihre Vorgaben und Wünsche, Zeichnungen, Angaben zu Abmessungen und Formen, Korngrößen und Kornarten, Kornmischungen sowie Schaftdurchmessern und -längen. Bitte sprechen Sie unsere Vertriebsberater an. Wir beraten Sie gerne.



PFERD-Verpackungen

PFERD liefert Feinschleif- und Polierwerkzeuge in einer robusten Industrieverpackung, die die Werkzeuge vor Beschädigung schützt. Die Verpackungseinheit (VE) entnehmen Sie bitte den Produkttabellen. Wichtige Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code, technische Angaben und Sicherheitshinweise finden Sie auf dem Verpackungsetikett.



PFERD TOOL-CENTER

Auch am **PFERD TOOL-CENTER** Ihres Fachhändlers finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen. Die Info- und Motivkarten von PFERD geben Ihnen wichtige Tipps zu Werkzeug und Anwendung.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



PFERD-PRAXEN und -Themenprospekte

Die PFERD-PRAXEN, -Themenprospekte sowie Focus-Broschüren enthalten viele wertvolle Hinweise zu Werkstoffeigenschaften sowie Tipps und Tricks zum Einsatz von PFERD-Werkzeugen.



PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

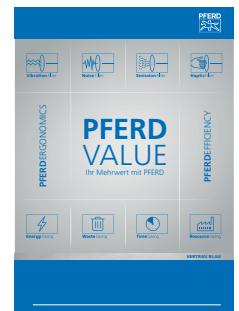
PFERD bietet im Rahmen von **PFERD-ERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE** – Ihr Mehrwert mit PFERD“.



Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com



Feinschleif- und Polierwerkzeuge

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Bearbeitungsart	Stirnschliff Werkzeuge mit Stützteller				Bandschliff Werkzeuge für Bandschleifgeräte				
	Seite		Seite		Seite		Seite		
Geometrien verändern 		COMBIDISC- Schleifblätter Diamantschleifblätter	31–38 37		Kletttronden	25–26		Kurzbänder	48–51
		COMBIDISC- Kleinfiberschleifer	35–36		Fiberschleifer	21–24		Langbänder	52–54
		COMBIDISC- Mini-POLIFAN	30		COMBICLICK- Fiberschleifer	13–15			
Stufenweise Feinschleifen Rautiefen verringern 		COMBIDISC- Schleifblätter Vliesronden	31–38 39–41		Kletttronden	25–26		Kurzbänder	48–51
		Poliflex-Discs	131		PSA-Discs	27		Langbänder	52–54
		COMBICLICK- Vliesronden	16–17		Klettscheiben	61–62			
		POLINOX- Kompaktschleif-Discs	102		Fiberschleifer	21–24			
		POLINOX-Discs PNL/PNZ	115		COMBICLICK- Fiberschleifer	13–15			
Feinschleifen Feinstschleifen 		Schleiföle	155		Fiberschleifer	21–24		Schleiföle	155
		COMBIDISC- Schleifblätter Vliesronden	31–38 39–41		PSA-Discs	27		Kurzbander	48–51
		Poliflex-Discs	131		COMBICLICK- Fiberschleifer	13–15		Langbänder	52–54
		POLINOX- Kompaktschleif-Discs	102					Kurzbander, Vlies	50
Reinigen 		COMBIDISC- Vliesronden	39–41		POLIVLIES-Kletttronden	122		Kurzbander, Vlies	50
		COMBIDISC- POLICLEAN- Ronden	38		POLICLEAN-Discs	125			
		COMBICLICK- Vliesronden	16–17						
Optische Effekte erzielen 		COMBIDISC- Vliesronden	39–41		POLIVLIES-Kletttronden	122		Kurzbander, Vlies	50
		COMBIDISC- TX-Ronden	42		Marmorierwerkzeuge	120, 132			
		POLIVLIES- Fächerschleifscheiben	121		Poliflex-Strukturier- werkzeuge	133–134			
		POLINOX-Discs PNL/PNZ	115		COMBICLICK- Vliesronden	16–17			
Polieren 		COMBIDISC- Filzronden	42		Filzfächerscheiben	149		Kurzbander, Filz	51
		COMBICLICK- Filzronden	18						

Umfangsschliff Schaftwerkzeuge, Werkzeuge mit Bohrung				Handschliff							
Seite		Seite		Seite		Seite					
	Schleifhülsen	64–67		Kissenschleifer	93						
	POLIROLL, POLICO	70–71									
	POLICAP	74–80									
	Schleifhülsen	64–67		Fächerräder für Winkelschleifer	89		Poliflex-Blöcke	132			
	POLIROLL	70–71		Fächerwalzen	90		Keramikfaserfeilen	143			
	POLICAP	74–80		POLISTAR	94–95		Blattware Gewebe/Papier	55–56			
	Fächerschleifer	83–85		Kissenschleifer	93		Schleifbandrollen Gewebe/Papier	58–59			
	Fächerräder	87–88									
	POLIROLL, POLICO	70–71		Poliflex-Feinschleifscheiben	131, 137, 142		Poliflex-Blöcke	132		Diamant-Handpads	57
	Schleiföle	155		POLINOX-Kompaktschleifräder	101, 106		Blattware Gewebe/Papier	55–56			
	Poliflex-Feinschleifstifte	130, 135–136, 138–141						Schleifbandrollen Gewebe/Papier	58–59		
	POLINOX-Schleifstifte	108–109		POLINOX-Schleifwalzen	116–117		Blattware Gewebe/Papier	55–56		Vliesbandrollen	59
	POLINOX-Schleifräder	111–113		POLICLEAN-Scheiben	124		POLINOX-Handpads	57			
	POLINOX-Schleifsterne	110		POLICLEAN-Schaftwerkzeuge	125		Schleifbandrollen Gewebe/Papier	58–59			
	POLINOX-Schleifstifte	108–109		POLIFLAP-Schleifrad	91		POLINOX-Schleifkissen	57			
	POLINOX-Schleifräder	111–113		Poliflex-Strukturierwerkzeuge	133–134		Vliesbandrollen	59			
	POLINOX-Schleifwalzen	116–117		Fächerwalzen	90		Abdeckband	119			
	POLINOX-Ronden	118									
	Filzstifte	145–148		Filzlamellenstifte	148		Diamant-polierpasten	154		Schleifpasten	153
	Filzscheiben und -linsen	149		Tuchringe	150–151		Polierpasten-Riegel	153			

Feinschleif- und Polierwerkzeuge

Oberflächenrauheit – Einflussfaktoren und Anhaltswerte

Einflussfaktoren auf die Oberflächenrauheit:

Schleifmittel:

- Je größer das Korn, umso rauer die erzielte Oberfläche.
- Korund, Keramikorn und Zirkonkorund erzielen ähnliche Oberflächenrauheiten.
- Werkstücke, die mit Siliciumcarbid bearbeitet werden, weisen eine geringfügig feinere Oberfläche auf.

Zu bearbeitender Werkstoff:

- Je weicher der zu zerspanende Werkstoff, umso größer wird die erzeugte Oberfläche bei Verwendung gleicher Korngrößen.
- Durch die Zugabe von Fett oder Schmiermittel wird eine geringfügig feinere Oberfläche erzeugt.

Bearbeitungsparameter:

- Das Verhältnis von Schnittgeschwindigkeit und Vorschub wirkt sich wie folgt aus:
 - Durch Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit verbessert sich die Oberflächengüte geringfügig.
 - Durch Reduzierung der Vorschubgeschwindigkeit wird die Oberflächengüte geringfügig feiner.
- Die Anpresskraft hat nur sehr geringen Einfluss auf die Oberflächenrauheit.

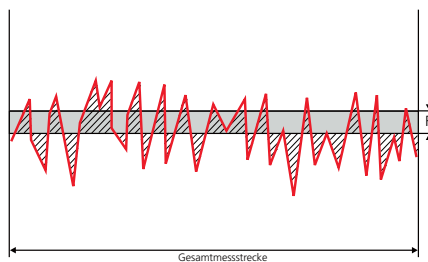
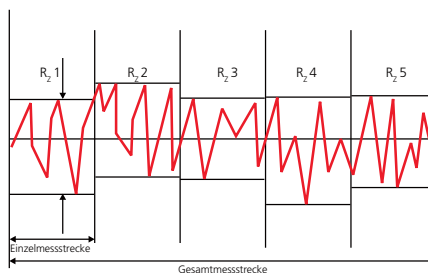
Es werden folgende Rautiefen unterschieden:

Die **Einzelrautiefe** R_{z1} ist die Summe aus der Höhe der größten Profilspitze und der Tiefe des größten Profiltals innerhalb einer Einzelmessstrecke.

Die **Rautiefe** R_z ist der Mittelwert der Einzelrautiefen (R_{z1}) aufeinanderfolgender Einzelmessstrecken.

Die **Rautiefe** R_{max} ist die größte Einzelrautiefe innerhalb der Gesamtmessstrecke.

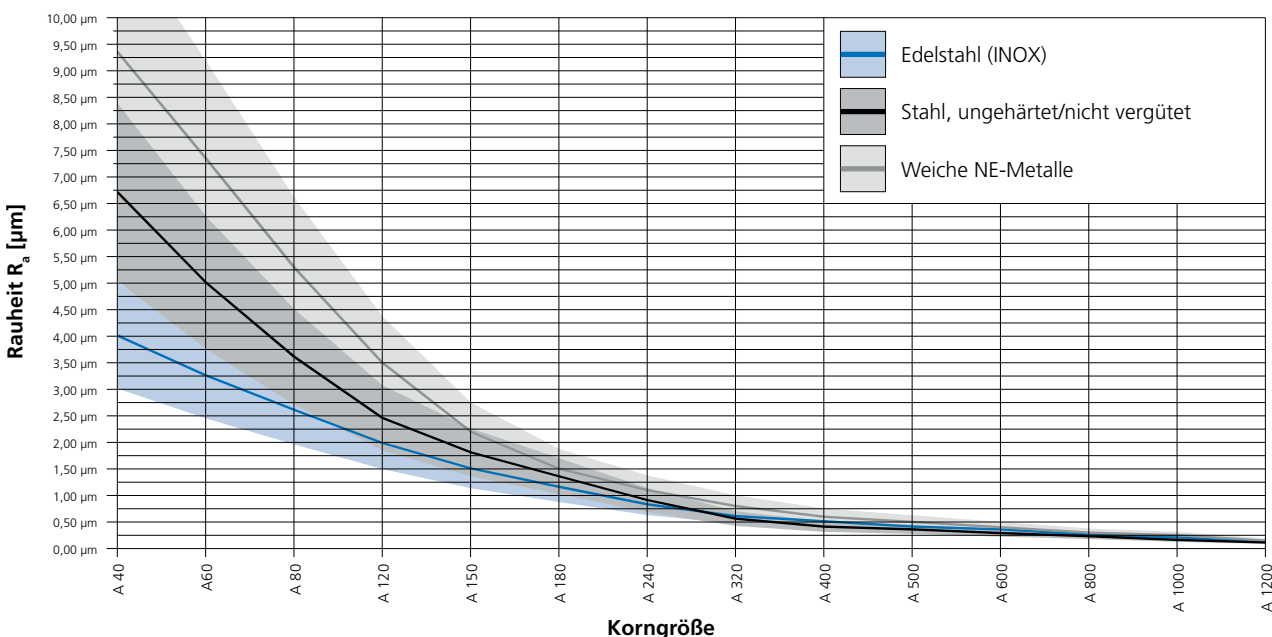
Der **Mittenrauwert** R_a ist der arithmetische Mittelwert der Beträge aller Profilwerte des Rauheitsprofils.



Anhaltswerte für Rautiefen bei verschiedenen Bearbeitungsaufgaben

Bearbeitungsaufgabe	Rautiefe
Grobschleifen: Korngrößen 24 bis 150	$R_a = 0,70$ bis $12 \mu\text{m}$
Feinschleifen: Korngrößen 180 bis 400	$R_a = 0,20$ bis $0,70 \mu\text{m}$
Feinstschleifen: Korngrößen 500 bis 1200	$R_a = 0,05$ bis $0,20 \mu\text{m}$
Polieren: Schritt 1: Schritt 2: Schritt 3:	$R_a = 0,10$ bis $0,20 \mu\text{m}$ $R_a = 0,04$ bis $0,10 \mu\text{m}$ $R_a < 0,01 \mu\text{m}$
Strukturieren: Oberflächen geschliffen	$R_a = 0,20$ bis $0,70 \mu\text{m}$
Satinieren/ Matinieren: Mit Vlies	$R_a = 0,10$ bis $0,70 \mu\text{m}$

Oberflächenrauheit von unterschiedlichen Werkstoffen nach der Bearbeitung mit Werkzeugen aus Schleifmittel auf Unterlage



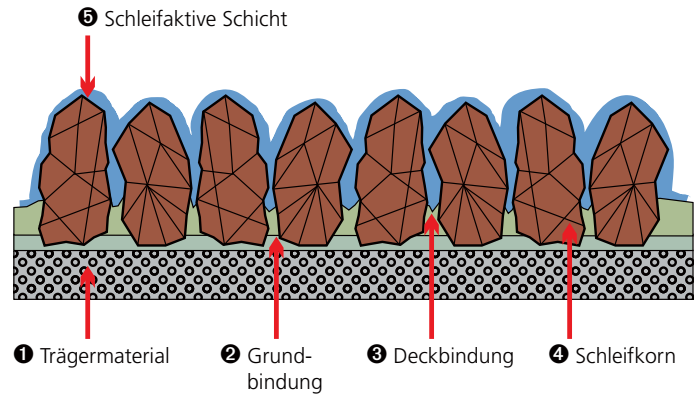
Aufbau von Schleifmittel auf Unterlage

Für die Bearbeitung unterschiedlicher Werkstückgeometrien und Werkstoffe bietet PFERD eine breite Palette von Werkzeugen aus Schleifmittel auf Unterlage an:

- COMBICLICK-Fiberschleifer
- Fiberschleifer
- COMBIDISC-Schleifblätter
- Schleifhülsen und -bänder
- Fächerschleifer und -räder
- Blattware und Schleifbandrollen
- POLIROLL-Schleifrollen und POLICO-Schleifkonen
- Klettschleifscheiben/-ronden
- Selbstklebende Schleifblätter (PSA)

Weitere PFERD-Werkzeuge aus Schleifmittel auf Unterlage finden Sie im Katalogbereich 6.

Schleifmittel auf Unterlage wird im Trocken- oder Nassschliff eingesetzt.



1 Trägermaterial

Auf die Unterlage werden Bindung und Schleifkorn aufgebracht. Die zur Auswahl stehenden Trägermaterialien unterscheiden sich in ihren Eigenschaften wie Reißfestigkeit, Flexibilität und Verschleiß. Mit der Wahl der geeigneten Unterlage wird das Schleifwerkzeug an die Erfordernisse der vorgesehenen Anwendung angepasst. Das PFERD-Programm ist in drei Gruppen unterteilt:

Papier:

Die Hauptanwendungsgebiete für Schleifmittel auf Unterlage mit Papierträgern finden sich in der Holzverarbeitenden Industrie und im Handwerk, z. B. bei Schreibern, Malern und Lackierern, wieder. Bei der industriellen Bearbeitung von Metallen kommen Schleifmittel auf Unterlage aus Papier nur selten zum Einsatz.

Aus Papier mit Flächengewichten von 70 bis 100 g/m² werden überwiegend Schleifmittel für den Handschliff gefertigt. Die schwereren Papiere werden zu Schleifmittel für den Maschineneinsatz von Schmal- und Breitbändern verarbeitet.

Gewebe:

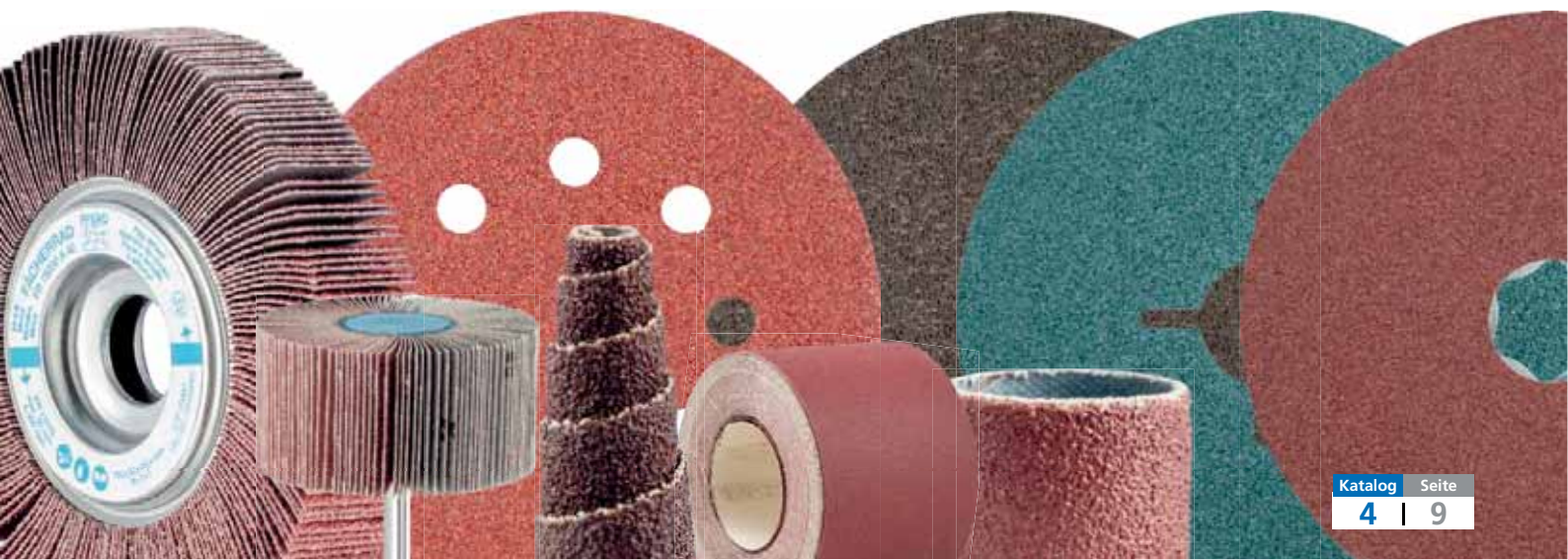
Schleifmittel auf Unterlage mit Gewebe wird überwiegend in der Metallbearbeitung eingesetzt.

Vulkanfaser:

Angepasst an die entsprechenden Bearbeitungsaufgaben wird Vulkanfaser in unterschiedlichen Stärken vorwiegend für die Fertigung von Fiberschleifscheiben verwendet. Vulkanfaser ist ein sehr stabiler, robuster Träger und sehr verschleißfest.

2 + 3 Bindung

Bei der Herstellung von Schleifmittel auf Unterlage werden für die Fixierung der Schleifkörner auf dem Träger verschiedene Harzbindungen verwendet. Als erstes wird das Trägermaterial mit der Grundbindung (2) beschichtet. Anschließend wird das Schleifkorn gleichmäßig aufgestreut und durch spezielle Verfahren zur Erzielung einer höheren Aggressivität ausgerichtet. Die Fixierung der Schleifkörner wird durch die Deckbindung (3) gewährleistet und schützt das Schleifkorn gegen die entstehenden Kräfte und Belastungen im Schleifprozess.






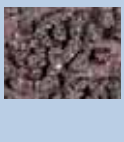




Feinschleif- und Polierwerkzeuge

Schleifmittel auf Unterlage

4 Schleifkorn

Die richtige Auswahl des Schleifkorns hat einen starken Einfluss auf die Oberflächengüte und Wirtschaftlichkeit. Die gebräuchlichsten Materialien für Schleifkorn sind:

Korund A		<p>Als Schleifmittel werden zahlreiche Korundsorten verwendet. Sie können in geschmolzener oder gesinterter Form vorliegen. Härte und Zähigkeit können durch spezielle Herstellungsverfahren oder durch Zusätze beeinflusst werden. Für Schleifmittel auf Unterlage werden überwiegend Normalkorunde und eine „scharfkantige“ Kornform verwendet.</p>
Keramikkorn CO		<p>Bei den Sinterkorunden wird zwischen Sinterbauxitkorunden und Sol-Gel-Korunden unterschieden. Für Schleifmittel auf Unterlage werden überwiegend Sol-Gel-Korunde als keramisches Schleifkorn eingesetzt. Dieses hochmoderne Schleifmittel wird aufgrund der hohen Zähigkeit und des guten Selbstschärf-effektes vielfach eingesetzt.</p>
Zirkonkorund Z		<p>Zirkonkorund ist ein Schmelzgemisch aus Aluminiumoxid und Zirkonoxid. Im Vergleich zu Korunden weist Zirkonkorund zwar eine geringere Härte, jedoch höhere Zähigkeit auf. Der hohe Anteil an Zirkonoxid hat einen äußerst wirksamen Selbstschärf-effekt zur Folge und trägt zu einer hervorragenden Zerspanungsleistung bei kühlem Schliff und hoher Standzeit bei.</p>
Siliciumcarbid SiC		<p>Siliciumcarbid ist synthetisch hergestelltes Schleifkorn, das sehr scharfkantig, von geringer Zähigkeit und sehr hoher Härte ist. Es eignet sich besonders zum Bearbeiten von Titan, Aluminium, Bronze, Stein und Kunststoff. Bestens für die Flugzeugindustrie geeignet, wenn für die Bearbeitung von beispielsweise Antriebsteilen nur SiC zugelassen ist.</p>
Diamantkorn D		<p>Diamantschleifkorn ist das härteste Schleifmittel. Es besteht aus reinem Kohlenstoff in kristalliner Anordnung. Für Schleifwerkzeuge werden Diamanten in der Regel bei sehr hohen Temperaturen und unter starkem Druck synthetisch hergestellt. Die Eigenschaften des Diamantschleifkorns können durch verschiedene Synthesebedingungen auf die Verwendung im Schleifwerkzeug angepasst werden.</p>
Compactkorn CK		<p>Bei dem Compactkorn werden einzelne Körner mit einem Bindungssystem als Granulat aufgebaut. Jedes einzelne Granulatkorn ist eine feste Einheit, in der zahlreiche Schleifkörner aus Korund oder Siliciumcarbid (SiC) miteinander verbunden sind. Verbrauchte Schleifkörner werden durch die beim Schleifen entstehenden Kräfte aus diesem Verbund gerissen und legen dadurch scharfe Kornspitzen frei. Hierdurch werden lange Standzeiten bei konstanter Oberflächengüte erzielt.</p>
		<p>VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.</p> <p>Die Schleifkornschneiden der form- und größengleichen Dreiecke des VICTOGRAIN-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit schnellem Arbeitsfortschritt, hoher Standzeit, weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.</p> <p>Die VICTOGRAIN-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.</p> <p>Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von VICTOGRAIN ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb des Dreiecks bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schneiden zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.</p> <p>Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.</p>

Korngrößen

Die verschiedenen Korngrößen für Schleifmittel auf Unterlage sind in der ISO 6344 festgelegt und in FEPA-Standards übernommen worden:

Grob	Mittel	Fein	Superfein
P 12 – 16 – 20 – 24 – 36 – 40 – 50 – 60 – 80	P 100 – 120 – 150 – 180 – 220 – 240 – 280	P 320 – 360 – 400 – 500 – 600	P 800 – 1.000 – 1.200 – 1.500

6 Schleifaktive Schicht

Durch die Verwendung einer schleifaktiven Schicht wird die Zerspanungsleistung deutlich erhöht und die Werkstücktemperatur reduziert. Dies ist insbesondere bei schlecht wärmeleitenden Werkstoffen wie Edelstahl (INOX) von Vorteil. PFERD-Werkzeuge mit einer schleifaktiven Schicht sind mit dem Zusatz „COOL“ in der Artikelbezeichnung gekennzeichnet.

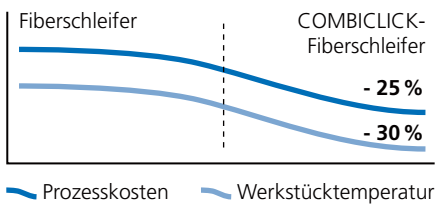
Das patentierte Kühl- und Schnellspannsystem von PFERD eignet sich für den Einsatz von Fyberschleifern, Vlies- und Filzwerkzeugen.

Das COMBICLICK-System besteht aus einem speziell entwickelten Stützteller und einer stabilen Halterung auf der Rückseite des Werkzeuges. Mit dem Stützteller können COMBICLICK-Werkzeuge auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.

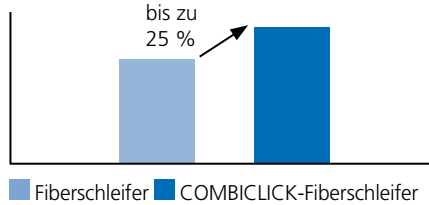
Die besondere Geometrie der Kühlschlitze sorgt für einen hohen Luftdurchsatz, wodurch die thermische Belastung des Schleifmittels und des Werkstückes deutlich reduziert wird.

Das Schnellspannsystem, die robuste Halterung, die sichere Arretierung des Werkzeuges und das integrierte Kühlsystem bewirken gegenüber herkömmlichen Werkzeugen eine bis zu 30 % geringere Werkstücktemperatur, 25 % höhere Zerspanungsleistung, 30 % höhere Standzeit und eine bessere Ausnutzung des Schleifmittels.

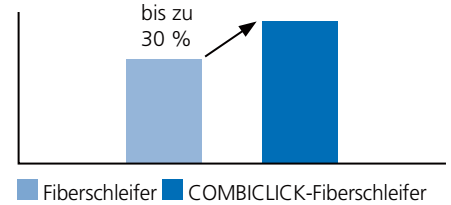
Geringere Prozesskosten und Werkstücktemperatur



Höhere Zerspanungsleistung



Höhere Standzeit



Vorteile:

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



Besonders weiches und flexibles Schleifverhalten im Stirnschliff mit Fyberschleifer \varnothing 125 mm.

Mit COMBICLICK ist ein sehr flacher Einsatz möglich!

Fyberschleifer



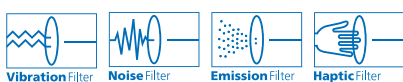
Mit COMBICLICK werden Kratzer durch hervorstehende Spannteile vermieden und eine sehr hohe Ausnutzung des zur Verfügung stehenden Schleifmittels erzielt.

COMBICLICK Fyberschleifer



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt COMBICLICK als innovative Werkzeuglösung, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt COMBICLICK für langes, ermüdungsarmes und ressourcenschonendes Arbeiten mit perfekten Ergebnissen in kürzester Zeit. Durch das patentierte Schnellspannsystem werden Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten reduziert.



BUNDESPREIS

FÜR HERVORRAGENDE
INNOVATORISCHE LEISTUNGEN
FÜR DAS HANDWERK

INTERNATIONALE HANDWERKSMESS

COMBICLICK

Allgemeine Informationen Fiberschleifer

Das breite Programm an COMBICLICK-Fiberschleifern bietet das optimale Werkzeug für jede Bearbeitungsaufgabe von Grob- bis Feinschliff.

Vorteile:

- Innovatives Schnellspannsystem garantiert komfortable Handhabung und kühlen Schliff.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit und sehr hohe Abtragsleistung.
- Gleichmäßiges Schliffbild durch hochwertige Schleifmittel.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- COMBICLICK-Fiberschleifer mit dem COMBICLICK-Stützteller auf handelsüblichen Winkelschleifern einsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.
- Für besonders flexibles Schleifverhalten im Stirnschliff Fiberschleifer mit \varnothing 125 mm verwenden.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkumwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- COMBICLICK-Stützteller bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Stütztellern finden Sie auf Seite 19.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220722275
CC-FS 125 A-COOL 60
- **Erläuterung zum Bestellbeispiel:**
CC-FS = COMBICLICK-Fiberschleifer
125 = Außen- \varnothing D [mm]
A = Schleifmittel
COOL = Bindungsart
60 = Korngröße

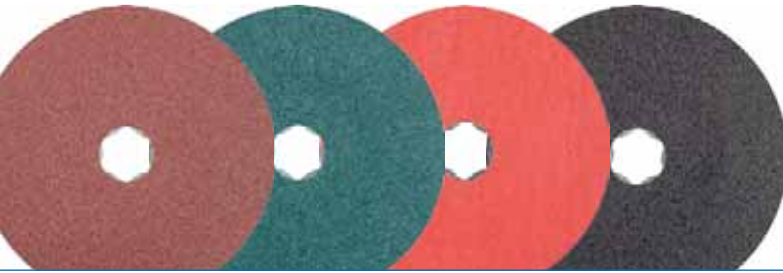
Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 80 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- COMBICLICK-Stützteller



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Korund A	Zirkon Z	Keramik-korn CO	VICTO-GRAIN COOL	Silicium-carbid SiC	Korund A-COOL	Keramikkorn CO-COOL
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●	○	●	●			
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●	●	●			
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		○		●		●	●
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○					●	○
		Messing, Kupfer, Zink	●	○	○				
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen	●	○	○		○		
		Bronze, Titan		○	○	●	●		●
	Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen		○	○	●			●
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)	●	○	●				
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack	●				●		

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet

Ausführung Korund A

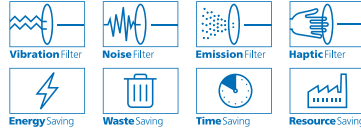
Für universelle Schleifaufgaben von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.


Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836095	836101	836118	836125	836132	15.300	25	CC-FS 100 A ...
115	763179	763186	763193	763209	763216	763223	13.300	25	CC-FS 115 A ...
125	721988	721995	722008	722039	722060	722077	12.200	25	CC-FS 125 A ...

Ausführung Zirkonkorund Z

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

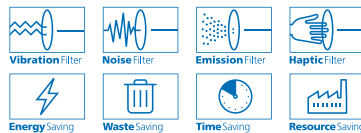
Anwendungsempfehlungen:


- Leistungsstarken Winkelschleifer bei erhöhtem Anpressdruck verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	-	722572	722596	763230	722619	722633	13.300	25	CC-FS 115 Z ...
125	722640	722657	722664	722671	722688	722695	12.200	25	CC-FS 125 Z ...

Ausführung Keramikkorn CO

Für aggressives Schleifen mit höchster Zerspanungsleistung und sehr hoher Standzeit. Das Keramikkorn ist speziell für die Bearbeitung harter Werkstoffe und Schichten ausgelegt.

Schleifmittel:
Keramikkorn CO

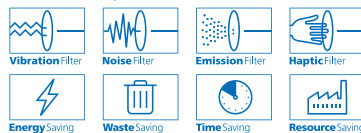
Anwendungsempfehlungen:


- Leistungsstarken Winkelschleifer verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	763247	763254	763261	763278	763285	763292	13.300	25	CC-FS 115 CO ...
125	722084	722169	722183	722206	722237	722268	12.200	25	CC-FS 125 CO ...





Ausführung Siliciumcarbid SiC

Für universelle Schleifaufgaben an Bauteilen aus Aluminium, Kupfer, Bronze, Titan und faser-
verstärkten Kunststoffen.

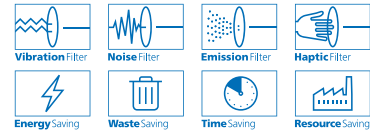
Besonders zu empfehlen für den Einsatz auf Titanlegierungen.

Bestens für die Flugzeugindustrie geeignet, wenn für die Bearbeitung von z. B. Antriebsteilen nur
SiC zugelassen ist.

Schleifmittel:
Siliciumcarbid SiC

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte
Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße				Max. RPM		Bezeichnung
	36	60	80	120			
	EAN 4007220						
115	898888	898895	898901	898918	13.300	25	CC-FS 115 SiC ...
125	898925	898932	898949	898956	12.200	25	CC-FS 125 SiC ...



Ausführung Korund A-COOL

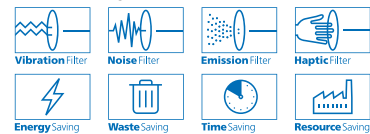
Für universelle Schleifaufgaben von Fein- bis Feinstschliff an schlecht wärmeleitenden Werkstoffen,
z. B. Edelstahl (INOX) und Aluminium.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das
Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Korund A-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte
Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung	
	50	60	80	120	150	180				220
	EAN 4007220									
115	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	13.300	25	CC-FS 115 A-COOL ...
125	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	12.200	25	CC-FS 125 A-COOL ...



Ausführung Keramikkorn CO-COOL

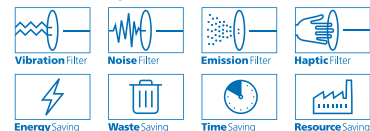
Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung auf harten, schlecht wärmeleitenden Werk-
stoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das
Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte
Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836149	836163	836187	836194	892442	15.300	25	CC-FS 100 CO-COOL ...
115	763308	763315	763322	763339	763346	763353	13.300	25	CC-FS 115 CO-COOL ...
125	722442	722473	722480	722497	722503	722510	12.200	25	CC-FS 125 CO-COOL ...
180	722534	722558	722565	722589	722602	-	8.500	25	CC-FS 180 CO-COOL ...

Ausführung VICTOGRAIN-COOL

Für höchst aggressives Schleifen mit ultimativer Abtragsleistung auf Stahlwerkstoffen, harten und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen bei gleichzeitig extrem hoher Standzeit.

Ultimative, konstante Höchstleistung durch das **VICTOGRAIN**-Schleifkorn.

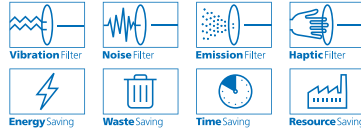
Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.


Schleifmittel:
VICTOGRAIN-COOL

Anwendungsempfehlungen:

- Leistungsstarken Winkelschleifer verwenden.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
100	109267	15.300	25	CC-FS 100 VICTOGRAIN-COOL 36
115	109250	13.300	25	CC-FS 115 VICTOGRAIN-COOL 36
125	109274	12.200	25	CC-FS 125 VICTOGRAIN-COOL 36
180	109281	8.500	25	CC-FS 180 VICTOGRAIN-COOL 36

Hochleistungswerkzeuge mit VICTOGRAIN-Schleifkorn

VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.

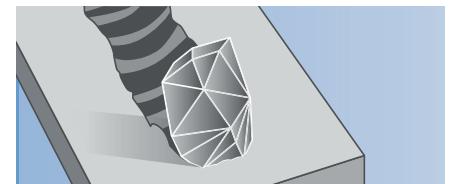
Die Schleifkornschneiden der form- und größengleichen Dreiecke des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit

- schnellem Arbeitsfortschritt,
- hoher Standzeit,
- weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und
- einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.

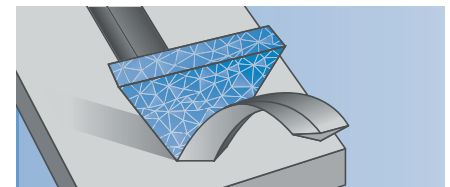
Die **VICTOGRAIN**-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.

Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von **VICTOGRAIN** ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb des Dreiecks bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schneiden zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.

Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.



Konventionelles Schleifkorn



VICTOGRAIN-Schleifkorn



Optimale Ausrichtung des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns



COMBICLICK-Vliesronden werden im Stirnschliff eingesetzt. Sie sind erhältlich in den Ausführungen VRW (weich), VRH (hart) und PNER.

Vorteile:

- Innovatives Schnellspannsystem garantiert komfortable Handhabung und kühlen Schliff.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufräuen
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Schweißnahtbearbeitung
- Strukturieren
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- COMBICLICK-Vliesronden mit dem COMBICLICK-Stützteller auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkuschleifer

Bestellhinweise:

- COMBICLICK-Stützteller bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Stütztellern finden Sie auf Seite 19.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220**935873**
CC-VRH 115 A **180 M**

Erläuterung zum Bestellbeispiel:

CC-VRH = COMBICLICK-Vliesronden hart
115 = Außen-ø D [mm]
A = Schleifmittel
180 M = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- COMBICLICK-Stützteller



Vliesronden



Weiche Ausführung CC-VRW

Für Feinstschliff an mittleren und großen Flächen und Konturen sowie Reinigungsarbeiten auf Metallen und Lacken geeignet. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen. Sehr offene Struktur.

Vorteile:

- Nass und trocken einsetzbar.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur und hohe Flexibilität des Vliesmaterials.

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLINOX-Korngrößen:

- 100 = mittel
- 180 = fein
- 280 = sehr fein

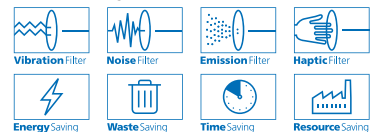
Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	100	180	280				
	EAN 4007220						
100	948170	948163	948156	3.800	12.000	10	CC-VRW 100 A ...
115	935941	935934	935927	3.300	10.500	10	CC-VRW 115 A ...
125	935972	935965	935958	3.100	9.650	10	CC-VRW 125 A ...

Harte Ausführung CC-VRH

Universell zur Oberflächenbearbeitung mittlerer und großer Flächen von Metallen einsetzbar, z. B. Beseitigen von Vorschleifspuren, Entfernen von Oxidation und leichte Entgratarbeiten. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen.

Vorteile:

- Geringer Verschleiß durch hohe Reißfestigkeit.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur des Vliesmaterials.

zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

- Beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl oder Wasser eine noch feinere Oberfläche, kühleren Schliff und höhere Standzeit.

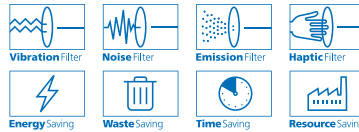
Schleifmittel:

Korund A
 Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:
 100 G = grob (gelbbraun)
 180 M = mittel (rotbraun)
 240 F = fein (blau)

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss

D [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Box	Bezeichnung
	100 G	180 M	240 F				
EAN 4007220							
100	948149	948132	948125	3.800	12.000	10	CC-VRH 100 A ...
115	935880	935873	935743	3.300	10.500	10	CC-VRH 115 A ...
125	935910	935903	935897	3.100	9.650	10	CC-VRH 125 A ...

Ausführung CC-PNER

Zum Erzielen eines sehr feinen, homogenen Schlibfbildes, welches je nach Anforderung zur Vorbereitung der Hochglanzpolitur ausreicht. Besonders für die Bearbeitung größerer Flächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX) geeignet.

Die unterschiedlichen Vliesdichten/Härten sind farblich gekennzeichnet:

W (weich) = grau, MW (mittelweich) = hellblau, MH (mittelhart) = dunkelblau, H (hart) = rot

Vorteile:

- Hohe Kantenfestigkeit, da extrem widerstandsfähig.
- Optimale Konturanpassung, da frei profilierbar.

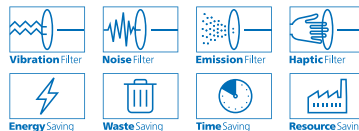
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.
- Weitere Informationen zu Vliesprodukten der Ausführung PNER finden Sie auf den Seiten 99–100.

Schleifmittel:

Korund A
 Siliciumcarbid SiC

PFERDVALUE:



Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–35 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

D [mm]	Schleifmittel	Ausführung				Korngröße	Opt. RPM	Max. RPM	Box	Bezeichnung
		W (weich)	MW (mittelweich)	MH (mittelhart)	H (hart)					
EAN 4007220										
100	SiC	948187	948194	948200	-	fein	5.700	9.550	5	CC-PNER ... 100 SiC F
	A	-	-	-	948217	fein	5.700	9.550	5	CC-PNER ... 100 A F
115	SiC	935989	936009	936016	-	fein	5.000	8.350	5	CC-PNER ... 115 SiC F
	A	-	-	-	936023	fein	5.000	8.350	5	CC-PNER ... 115 A F
125	SiC	935996	936030	936047	-	fein	4.500	7.650	5	CC-PNER ... 125 SiC F
	A	-	-	-	936054	fein	4.500	7.650	5	CC-PNER ... 125 A F

COMBICLICK

Allgemeine Informationen Filzronden



COMBICLICK-Filzronden werden im Stirnschliff auf mittelgroßen und großen Flächen eingesetzt. Sie werden in unterschiedlichen Durchmessern angeboten.

Vorteile:

- Innovatives Schnellspannsystem garantiert komfortable Handhabung bei schnellem Werkzeugwechsel.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Polieren

Anwendungsempfehlungen:

- COMBICLICK-Filzronden mit COMBICLICK-Stützteller auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–10 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Polierleistung, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
- Beim Wechsel der Polierpaste eine neue, unbenutzte Filzronde einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- COMBICLICK-Stützteller bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Stütztellern finden Sie auf Seite 19.
- Schleif- und Polierpasten bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Polierpasten finden Sie auf den Seiten 153–155.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- COMBICLICK-Stützteller
- Schleif- und Polierpasten



Filzronden CC-FR



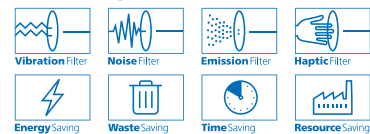
Ausführung CC-FR

Zum Polieren mit Polierpasten-Riegeln, Schleifpasten oder Diamantpolierpasten im Stirnschliff an mittleren und großen Flächen geeignet.

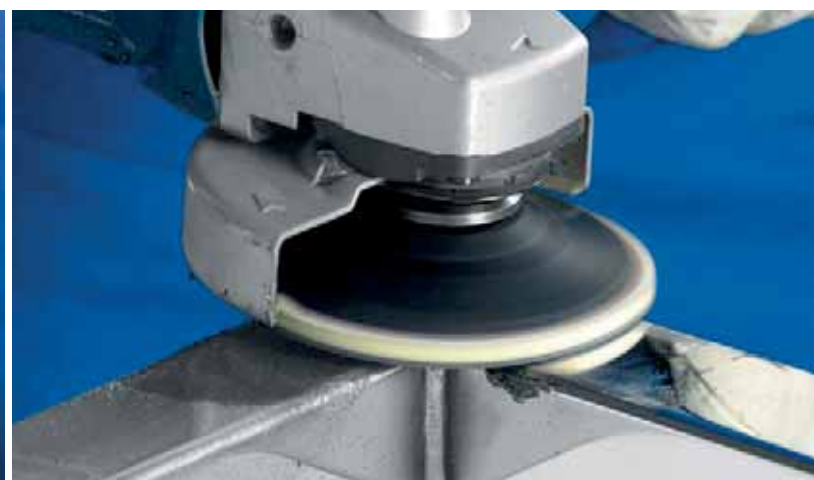
Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Punktgenaues Arbeiten über die gesamte Lebensdauer, da sehr formstabil.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
100	948224	1.900	12.000	5	CC-FR 100
115	936061	1.650	10.500	5	CC-FR 115
125	936078	1.500	9.650	5	CC-FR 125



Ausführungen CC-GT, CC-H-GT

Mit diesem Stützteller können COMBICLICK-Werkzeuge auf handelsüblichen Winkelschleifern eingesetzt werden.

Die unterschiedlichen Härten sind farblich gekennzeichnet:

- CC-GT (mittel) = schwarz
- CC-H-GT (hart) = blau



Vorteile:

- Deutlich reduzierte thermische Belastung durch Geometrie der Kühlschlitze.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch minimale Werkzeugwechselzeiten.

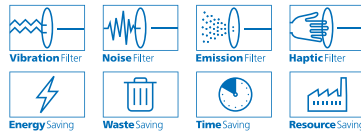
Anwendungsempfehlungen:

- Für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) vorzugsweise Ausführung CC-H-GT verwenden. Diese weist eine sehr hohe Kantenfestigkeit auf, um höhere Anpresskräfte zu realisieren.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 80 m/s.
- Bei Stütztellern mit \varnothing 180 mm ist darauf zu achten, dass die Anpresskraft nicht zu hoch gewählt wird, um das Überdehnen des Stütztellers zu verhindern.

PFERDVALUE:



Passend für CC \varnothing [mm]	Gewinde	Härte	Passend für Maschinentypen	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
100	M10	mittel	Winkelschleifer 100, Aufnahme M10	836200	15.300	1	CC-GT 100 M10
115, 125	M14	mittel	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme M14	725764	13.300	1	CC-GT 115-125 M14
	5/8	mittel	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme 5/8"	725771	13.300	1	CC-GT 115-125 5/8
	M14	hart	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme M14	835869	13.300	1	CC-H-GT 115-125 M14
	5/8	hart	Winkelschleifer 115 / 125, Aufnahme 5/8"	841419	13.300	1	CC-H-GT 115-125 5/8
180	M14	mittel	Winkelschleifer 180, Aufnahme M14	725788	8.500	1	CC-GT 180 M14
	5/8	mittel	Winkelschleifer 180, Aufnahme 5/8"	725795	8.500	1	CC-GT 180 5/8



Set

CC-SET

Set für die Oberflächenbearbeitung von grob bis spiegelpoliert. Die Sets mit \varnothing 125 mm sind im Randbereich besonders flexibel.

Inhalt:

- je 3 COMBICLICK-Fiberschleifer:
 - CC-FS CO-COOL 36
 - CC-FS CO-COOL 120
 - CC-FS A-COOL 220
- je 1 COMBICLICK-Vliesronde:
 - CC-VRH A 240 F
 - CC-VRH A 180 M
 - CC-VRH A 100 G
 - CC-VRW A 280
 - CC-VRW A 180
 - CC-VRW A 100
 - CC-PNER W SiC F
- je 1 Stück:
 - Universal-Polierpaste
 - COMBICLICK-Filzronde CC-FR
 - COMBICLICK-Stützteller CC-GT M14 oder 5/8-11

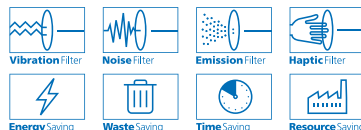
Vorteile:

- Kennenlernen und Testen des umfangreichen Systems.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Schleifmittel:

- Korund A
- Keramikkorn CO-COOL
- Siliciumcarbid SiC

PFERDVALUE:



D [mm]	Gewinde	EAN 4007220		Bezeichnung
115	M14	955345	1	CC-SET 115 M14
	5/8-11	955406	1	CC-SET 115 5/8-11
125	M14	955369	1	CC-SET 125 M14
	5/8-11	955413	1	CC-SET 125 5/8-11

Das breite Programm an Fiberschleifern bietet das optimale Werkzeug für jede Bearbeitungsaufgabe von Grob- bis Feinschliff. Fiberschleifer von PFERD werden nach ISO 16057 in der Form A1 Ausführung F unter der Bezeichnung „Vulkanfiberschleifer“ hergestellt.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit und sehr hohe Abtragsleistung.
- Gleichmäßiges Schliffbild durch hochwertige Schleifmittel.
- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Fiberschleifer gemäß ISO 15636 mit Stützteller auf handelsüblichen Winkelschleifern einsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Stützteller bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Stütztellern finden Sie auf Seite 24.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220**696354**
FS 115-22 A-COOL **60**

Erläuterung zum Bestellbeispiel:

FS = Fiberschleifer
115 = Außen-ø D [mm]
22 = Bohrungs-ø H [mm]
A = Schleifmittel
COOL = Bindungsart
60 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 80 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Stützteller



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Korund A	Zirkon Z	Keramik-korn CO	VICTO-GRAIN COOL VICTO-GRAIN	Korund A-COOL	Zirkon Z-COOL	Keramik-korn CO-COOL
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●	○	●	●			
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●	●	●			
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		○		●	●	●	●
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○				●	○	○
		Messing, Kupfer, Zink	●	○	○				
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen Bronze, Titan	●	○	○	●		●	●
	Hochwärmefeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen		○	○	●		●	●
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)	●	○	●				
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack	●						

● = sehr gut geeignet

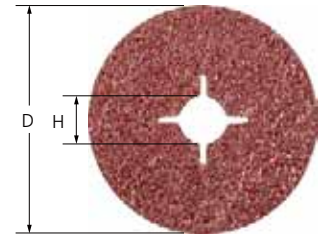
○ = gut geeignet


Ausführung Korund A

Für universelle Schleifaufgaben von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	H [mm]	Korngröße								Max. RPM		Bezeichnung
		16	24	36	50	60	80	100	120			
EAN 4007220												
100	16	344477	228012	227442	301630	228319	228326	228043	306444	15.300	25	FS 100-16 A ...
115	22	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	13.300	25	FS 115-22 A ...
125	22	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	12.200	25	FS 125-22 A ...
150	22	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	10.200	25	FS 150-22 A ...
180	22	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	8.500	25	FS 180-22 A ...

Ausführung Zirkonkorund Z

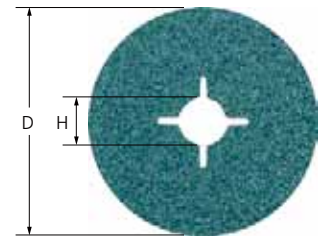
Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit.


Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Leistungsstarken Winkelschleifer bei erhöhtem Anpressdruck verwenden.



D [mm]	H [mm]	Korngröße							Max. RPM		Bezeichnung
		24	36	50	60	80	100	120			
EAN 4007220											
100	16	832943	832950	832967	750636	832974	750643	832981	15.300	25	FS 100-16 Z ...
115	22	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	13.300	25	FS 115-22 Z ...
125	22	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	12.200	25	FS 125-22 Z ...
180	22	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	8.500	25	FS 180-22 Z ...

Ausführung Keramikkorn CO

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung und sehr hoher Standzeit. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

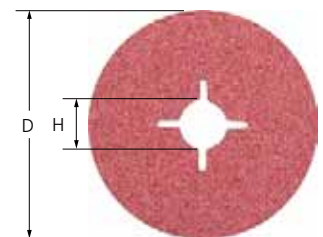
Das Keramikkorn ist speziell für die Bearbeitung harter Werkstoffe und Schichten ausgelegt.


Schleifmittel:
Keramikkorn CO

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

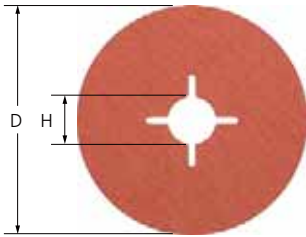
Anwendungsempfehlungen:

- Leistungsstarken Winkelschleifer verwenden.



D [mm]	H [mm]	Korngröße						Max. RPM		Bezeichnung
		24	36	50	60	80	120			
EAN 4007220										
115	22	617434	617441	696781	617458	617465	696804	13.300	25	FS 115-22 CO ...
125	22	617472	617489	696811	617496	617502	696835	12.200	25	FS 125-22 CO ...
180	22	617519	617526	696842	617533	617540	696866	8.500	25	FS 180-22 CO ...






Ausführung Korund A-COOL

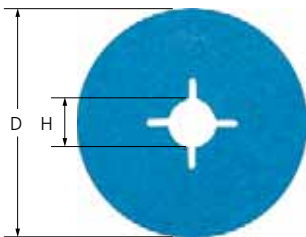
Für universelle Schleifaufgaben von Fein- bis Feinstschliff an schlecht wärmeleitenden Werkstoffen, z. B. Edelstahl (INOX).

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Korund A-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	H [mm]	Korngröße					Max. RPM		Bezeichnung			
		50	60	80	100	120				150	180	220
EAN 4007220												
115	22	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	13.300	25	FS 115-22 A-COOL ...
125	22	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	12.200	25	FS 125-22 A-COOL ...
180	22	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	8.500	25	FS 180-22 A-COOL ...



Ausführung Zirkonkorund Z-COOL


Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Zerspanungsleistung und kühlem Schliff.

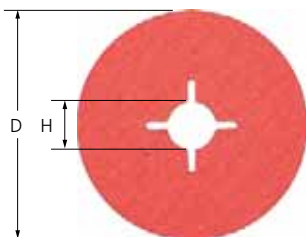
Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:
■ Leistungsstarken Winkelschleifer bei erhöhtem Anpressdruck verwenden.

D [mm]	H [mm]	Korngröße				Max. RPM		Bezeichnung
		36	50	60	80			
EAN 4007220								
115	22	696668	696675	696682	696699	13.300	25	FS 115-22 Z-COOL ...
125	22	696705	696712	696729	696736	12.200	25	FS 125-22 Z-COOL ...




Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung auf harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	H [mm]	Korngröße					Max. RPM		Bezeichnung		
		24	36	50	60	80				100	120
EAN 4007220											
100	16	899625	832998	833001	833018	833025	-	908129	15.300	25	FS 100-16 CO-COOL ...
115	22	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	13.300	25	FS 115-22 CO-COOL ...
125	22	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	12.200	25	FS 125-22 CO-COOL ...
180	22	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	8.500	25	FS 180-22 CO-COOL ...


Ausführung VICTOGRAIN-COOL

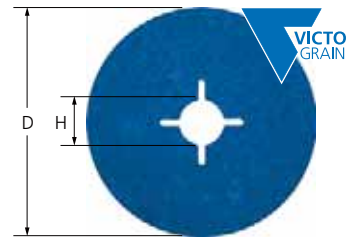
Für höchst aggressives Schleifen mit ultimativer Abtragsleistung auf Stahlwerkstoffen, harten und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen bei gleichzeitig extrem hoher Standzeit.

Ultimative, konstante Höchstleistung durch das **VICTOGRAIN**-Schleifkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
VICTOGRAIN-COOL

D [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
100	16	108796	15.300	25	FS 100-16 VICTOGRAIN-COOL 36
115	22	108789	13.300	25	FS 115-22 VICTOGRAIN-COOL 36
125	22	108802	12.200	25	FS 125-22 VICTOGRAIN-COOL 36
180	22	108819	8.500	25	FS 180-22 VICTOGRAIN-COOL 36



Hochleistungswerkzeuge mit VICTOGRAIN-Schleifkorn

VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.

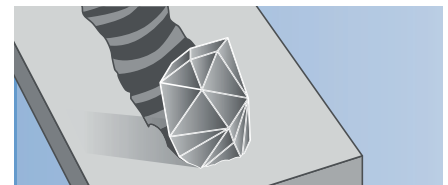
Die Schleifkornschnitten der form- und größengleichen Dreiecke des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit

- schnellem Arbeitsfortschritt,
- hoher Standzeit,
- weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und
- einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.

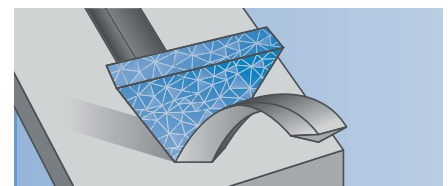
Die **VICTOGRAIN**-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.

Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von **VICTOGRAIN** ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb des Dreiecks bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schnitten zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.

Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.



Konventionelles Schleifkorn



VICTOGRAIN-Schleifkorn



Optimale Ausrichtung des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns





Ausführungen GT, H-GT, HT-GT

Es werden drei verschiedene Stütztellerausführungen für den Einsatz von Fiberschleifern auf handelsüblichen Winkelschleifern angeboten.

GT:

Stützteller für optimale Konturanpassung aufgrund hoher Flexibilität. Entspricht ISO 15636.

H-GT:

Hochleistungs-Stützteller mit hoher Standzeit durch abriebfesten, glasfaserverstärkten Kunststoff. Überzeugt durch besonders kühlen Schliff aufgrund von radial verlaufenden Kühlrippen sowie hoher Abtragsleistung der Fiberschleifer durch eine stabile, starre Ausführung.

HT-GT:


Flexibler und extrem temperaturbeständiger Stützteller mit hoher Standzeit aufgrund des sehr temperaturbeständigen Materials. Ermöglicht punktgenaues Arbeiten durch hohe Flexibilität. Entspricht ISO 15636.

Bestellhinweise:

■ Die passende Spannmutter wird mitgeliefert.

Zubehör:

■ Spannmuttern für Stützteller GT

Passend für Werkzeug- ϕ [mm]	Gewinde	Passend für Maschinentypen	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
GT						
100	M10	Winkelschleifer 100, Aufnahme M10	100998	15.300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Winkelschleifer 115, Aufnahme M10	668047	13.300	1	GT 115 MF M10
	M14	Winkelschleifer 115, Aufnahme M14	668054	13.300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Winkelschleifer 125, Aufnahme M14	668061	12.200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Winkelschleifer 150, Aufnahme M14	668078	10.200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Winkelschleifer 180, Aufnahme M14	668085	8.500	1	GT 180 MF M14
H-GT, Hochleistungsstützteller						
115	M14	Winkelschleifer 115, Aufnahme M14	668115	13.300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Winkelschleifer 125, Aufnahme M14	668122	12.200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Winkelschleifer 180, Aufnahme M14	668139	8.500	1	H-GT 180 MF M14
HT-GT, Temperaturbeständiger Stützteller						
115	M14	Winkelschleifer 115, Aufnahme M14	032398	13.300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Winkelschleifer 125, Aufnahme M14	032404	12.200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Winkelschleifer 180, Aufnahme M14	032381	8.500	1	HT-GT 180 MF M14




FL-GT, Spannmuttern für Stützteller GT

Zubehör für Stützteller der Ausführung GT.

Vorteile:

■ Passende Bohrungsabstände für marktübliche Stirnlochschlüssel.

Gewinde	Passend für Maschinentypen	EAN 4007220		Bezeichnung
M10	Winkelschleifer 100–115, Aufnahme M10	668146	1	FL-GT 100-115 M10
M14	Winkelschleifer 80–115, Aufnahme M14	668153	1	FL-GT 80-115 M14
	Winkelschleifer 125, Aufnahme M14	668160	1	FL-GT 125 M14
	Winkelschleifer 150–230, Aufnahme M14	668177	1	FL-GT 150-230 M14

Klettronden eignen sich zum Schleifen von größeren Flächen.

Durch das flexible System aus Klettronde und Klettrondenhalter ist auch ein Einsatz auf Konturen möglich.

Mit dem Klettrondenhalter können Klettronden auf handelsüblichen drehzahlregelbaren oder langsam laufenden Winkelschleifern mit M14 Aufnahme eingesetzt werden.

Vorteile:

- Schneller Werkzeugwechsel durch Klettsystem.
- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Die besten Schleifergebnisse werden mit drehzahlregelbaren Winkelschleifern erzielt.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Klettrondenhalter bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Klettrondenhaltern finden Sie auf Seite 26.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 32 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Klettronden zentrisch auf dem Halter platzieren.



Zubehör:

- Klettrondenhalter



Klettronden KR

Ausführung Korund A

Für universelle Schleifaufgaben von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.

Vorteile:

- Universell für nahezu alle Werkstoffe geeignet.


Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

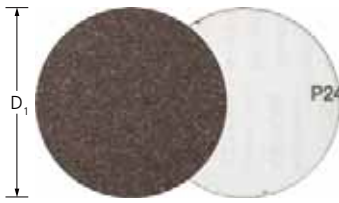
Schleifmittel:

Korund A



D ₁ [mm]	Korngröße						Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80	120	150	180				
	EAN 4007220									
115	294291	294307	294314	294321	294338	294345	5.000	5.300	50	KR 115 A ...
125	294352	294369	294376	294383	294390	294406	4.600	4.850	50	KR 125 A ...





Ausführung Korund A Compactkorn

Durch das breite Spektrum an Körnungen hervorragend für den Fein- und Feinstschliff und zur stufenweisen Vorbereitung zum Polieren geeignet.

Vorteile:


- Sehr hohe Standzeit und gleichbleibende Oberflächenrauheit über die gesamte Lebensdauer durch sich selbst schärfendes Compactkorn.

Schleifmittel:

Korund A Compactkorn

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.


D ₁ [mm]	Korngröße									Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
	EAN 4007220												
115	026113	026168	026175	026199	026205	026212	026229	026236	026243	5.000	5.300	50	KR 115 A ... CK
125	026250	026267	026274	026281	026298	026304	026311	026328	026335	4.600	4.850	50	KR 125 A ... CK

Klettrondenhalter KRH



Ausführung KRH

Flexibler Halter für den Einsatz von Klettronden auf handelsüblichen Winkelschleifern.

D [mm]	Gewinde	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
115	M14	294413	5.300	1	KRH 115 M14
125	M14	294420	4.850	1	KRH 125 M14



Das umfangreiche Programm an selbstklebenden Schleifblättern und Schleifblatthaltern ist speziell für den Werkzeug- und Formenbau konzipiert.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Einfacher, schneller Werkzeugwechsel.
- Sicherer Halt der Ronde auf dem Halter durch hochwertige Klebverbindungen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Flächenbearbeitung
- Schlichten
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifblätter mit Schleifblatthalter einsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 20 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Schleifblatthalter



Selbstklebende Schleifblätter PSA und Schleifblatthalter PSA-H

Ausführung PSA

Für konturenreiche und filigrane Bauteile. Es lassen sich stufenweise unterschiedliche Oberflächenqualitäten von grob bis sehr fein erzielen.

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:

- Schleifblatthalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D ₁ [mm]	Korngröße								Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
	60	80	120	180	240	320	400	600				
	EAN 4007220											
12	026182	026731	026991	027004	027011	027028	027035	027042	16.000	31.800	100	PSA 12 A ...
20	027059	027066	027080	027097	027103	027110	027127	027134	10.000	19.100	100	PSA 20 A ...
30	027141	027158	027165	027172	027189	027196	027202	027219	6.500	12.700	100	PSA 30 A ...
50	027226	027233	027240	027257	027264	027271	027288	027295	4.000	7.650	100	PSA 50 A ...

Ausführung PSA-H

Flexibler Schleifblatthalter für den Einsatz von selbstklebenden Schleifblättern.

Anwendungsempfehlungen:

- Den Schleifblatthalter bei der Bearbeitung enger Radien eine Größe kleiner als das Schleifblatt wählen, damit sich die Außen-

kanten des Schleifblattes an die Kontur des Radius anpassen können.



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Passend für	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 2,35 mm							
10	2,35	35	PSA 12	026885	31.800	5	PSA-H 12-2,35
18	2,35	35	PSA 20	026939	19.100	5	PSA-H 20-2,35
25	2,35	35	PSA 30	026953	12.700	5	PSA-H 30-2,35
Schaft-ø 3 mm							
10	3	35	PSA 12	026922	31.800	5	PSA-H 12-3
18	3	35	PSA 20	026946	19.100	5	PSA-H 20-3
25	3	35	PSA 30	026960	12.700	5	PSA-H 30-3
45	3	35	PSA 50	026984	7.650	5	PSA-H 50-3
Schaft-ø 6 mm							
45	6	35	PSA 50	026977	7.650	5	PSA-H 50-6

Das COMBIDISC-Programm umfasst eine große Auswahl an Schleifwerkzeugen für die Oberflächenbearbeitung. Von der Grobzerspanung über die Oberflächenstrukturierung bis zum Spiegelpolieren im Stirnschliff – das Programm bietet auch für komplizierte Bearbeitungsaufgaben das optimale Werkzeug.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnellen Werkzeugwechsel.
- Hoher Komfort durch einfache Handhabung und vibrationsarmes Arbeiten.
- Keine Störungen im Einsatz durch Kleben, Verrutschen oder Lösen.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung
- Polieren
- Reinigen
- Schärfen
- Schweißnahtbearbeitung
- Strukturieren
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- COMBIDISC-Schleifwerkzeuge mit Werkzeughalter bzw. Schleifblatthalter auf Bieggewellenantrieben mit Winkelhandstück, kleinen Druckluft- oder Elektrowinkelschleifern einsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Bieggewellenantrieb
- Geradschleifer
- Winkelschleifer
- Akkuvinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Werkzeughalter bzw. COMBIDISC-Schleifblatthalter bitte separat bestellen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie auf Seite 43.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220266175
CD 38 A 180
- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
CD = COMBIDISC-Schleifblätter
38 = Außen- \varnothing D₁ [mm]
A = Schleifmittel
180 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 50 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Werkzeughalter für COMBIDISC-Mini-POLIFAN
- COMBIDISC-Schleifblatthalter



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ►	Korund A, A-PLUS, A-FLEX, A-CONTOUR, A-FORTE	Korund A Compactkorn	Zirkonkorund Z
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●		○
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●	●
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		●	○
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○		
		Messing, Kupfer, Zink	●		○
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen Bronze, Titan	●		○
	Hochwärmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen			○
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)	●		○
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack	●		

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet

PFERD bietet zwei alternative Aufspannsysteme an:



System CD



Werkzeugseite: Schraubverbindung mit Innengewinde (Metall/Kunststoff)
Auch passend zu den im Markt eingesetzten Systemen: PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On



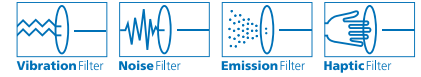
System CDR



Werkzeugseite: Schraubverbindung mit Außengewinde (Kunststoff)
Auch passend zu den im Markt eingesetzten Systemen: Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt COMBIDISC als innovative Werkzeuglösung, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



PFERDEFFICIENCY empfiehlt COMBIDISC-Werkzeuge, um die Werkzeugwechsel- und Rüstzeiten zu reduzieren.



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

CD 50 A-COOL 60

Bearbeitungsaufgabe:

Schleifen von Edelstahl (INOX)

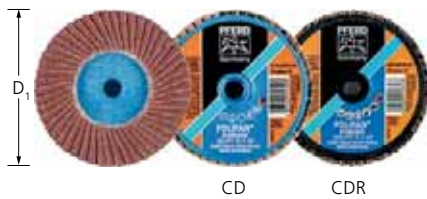
Schnittgeschwindigkeit: 20–25 m/s

Drehzahl: 7.600–9.500 RPM

D ₁ [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]								
	5	10	15	20	25	30	35	40	50
	Drehzahlen [RPM]								
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	28.600	33.400	38.100	47.700
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	22.900	26.700	30.500	38.100
38	2.500	5.000	7.500	10.000	12.500	15.000	17.500	20.100	25.100
50	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	15.200	19.000
75	1.200	2.500	3.800	5.000	6.300	7.600	8.900	10.100	12.700



Siliciumcarbid SiC	Korund A-COOL	Keramikkorn CO-COOL	VICTOGRAIN-COOL 	Schleifblätter Diamant	POLICLEAN- Ronden	Vliesronden PNER, VRH, VRW
		●	●		●	●
		●	●		○	○
	●	●	●		●	●
	●	○			●	●
					●	●
○					●	●
●		●	●	●	○	●
		●	●	●	○	●
					●	●
●				●	●	●



Ausführung Korund A

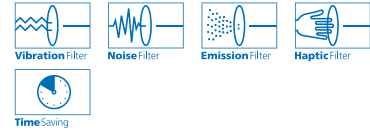
Für universelle, grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung.

Ideal zum Beis Schleifen von Schweißnähten an schwer zugänglichen Stellen einsetzbar. Höhere Standzeit und Abtragsleistung gegenüber Schleifblättern.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

System CD



50	617359	617366	617373	617380	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 A ...
75	617397	617403	617410	617625	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 A ...

System CDR



50	016121	016145	821633	016152	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 A ...
75	016169	016176	821640	016336	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 A ...



Ausführung Zirkonkorund Z

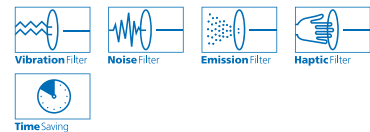
Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Anwendungsempfehlungen:
■ Bei erhöhtem Anpressdruck verwenden.

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

System CD



50	592717	592724	592731	592748	12.000–14.000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 Z ...
75	592755	592762	592779	592786	8.000–10.000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 Z ...

System CDR



50	902707	902714	016534	016541	12.000–14.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 Z ...
75	835111	016558	016565	821688	8.000–10.000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 Z ...

Mini-POLIFAN-Werkzeughalter



BO PFF

Passende Werkzeughalter für COMBIDISC-Mini-POLIFAN.

S [mm]	L [mm]	Passendes Werkzeug	EAN 4007220		Bezeichnung
6	40	CD PFF 50	593196	1	BO PFF 50
		CD PFF 75	593202	1	BO PFF 75

Ausführung Korund A

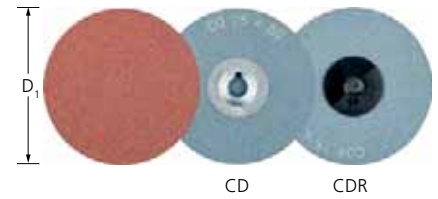
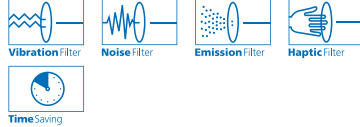
Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße						Opt. RPM		Bezeichnung
	36	60	80	120	180	320			
EAN 4007220									

System CD



20	-	265864	266007	266038	266052	266069	20.000–35.000	100	CD 20 A ...
25	-	355718	355725	355732	266083	266151	15.000–26.000	100	CD 25 A ...
38	355749	355756	355763	355770	266175	266199	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	355787	355794	355800	355817	266212	266281	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	355824	355831	355848	355855	266328	266359	5.000–9.000	50	CD 75 A ...

System CDR



20	-	778036	778043	778050	778074	778081	20.000–35.000	100	CDR 20 A ...
25	-	778098	778104	778111	778128	778135	15.000–26.000	100	CDR 25 A ...
38	596456	596463	596470	597255	597262	596500	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	596517	596524	596531	596548	596555	596562	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	596586	596593	596609	596616	596623	596630	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...

Ausführung Korund A-PLUS

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

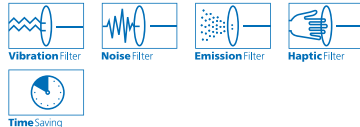
Höhere Abtragsleistung durch stabileres Trägermaterial.
Besonders im Kantenschliff einsetzbar, da sehr reißfest.

Schleifmittel:
Korund A-PLUS

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS			
EAN 4007220							

System CD



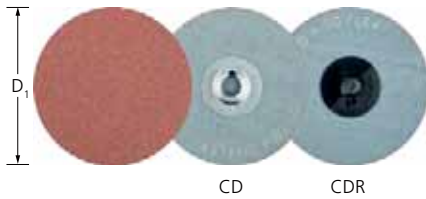
50	593608	593615	593622	593653	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	593660	593677	593684	593691	5.000–9.000	50	CD 75 A ...

System CDR



50	778302	778319	778326	778333	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778340	778357	778364	778371	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...





Ausführung Korund A-FLEX

Besonders flexible Schleifblätter, die speziell für die Bearbeitung von Konturen und konkaven Flächen, z. B. im Werkzeug- und Formenbau, geeignet sind. Erzielen ansatzlose Übergänge im Schliffbild.

Schleifmittel:
Korund A-FLEX

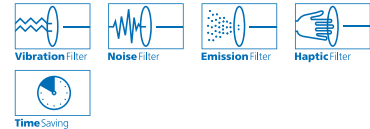
Anwendungsempfehlungen:

- Mit weichen Schleifblatthaltern einsetzen, um die Flexibilität der Schleifblätter zu unterstützen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM		Bezeichnung
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX			
EAN 4007220						
System CD						
38	638842	638859	638866	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	638873	638880	638897	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	638903	638910	638927	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
System CDR						
38	778166	778159	778173	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	778180	778210	778227	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	778241	778272	778296	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...



Ausführung Korund A-FORTE

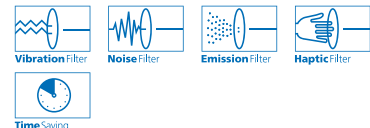
Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff bei hoher Abtragsleistung und Standzeit.

Schleifmittel:
Korund A-FORTE

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
	36 FORTE	60 FORTE	80 FORTE	120 FORTE			
EAN 4007220							
System CD							
25	-	265833	266021	266045	15.000–26.000	100	CD 25 A ...
38	266076	266090	266106	266113	10.000–16.000	100	CD 38 A ...
50	266120	266137	266144	266168	8.000–13.000	100	CD 50 A ...
75	266182	266205	266229	266250	5.000–9.000	50	CD 75 A ...
System CDR							
25	-	778388	778395	778401	15.000–26.000	100	CDR 25 A ...
38	596647	596661	596678	596685	10.000–16.000	100	CDR 38 A ...
50	596692	596708	596715	596722	8.000–13.000	100	CDR 50 A ...
75	596739	596746	596753	596760	5.000–9.000	50	CDR 75 A ...

Ausführung Korund A-COOL

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff auf schwer zerspanbaren Werkstoffen, z. B. Edelstahl (INOX), geeignet.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

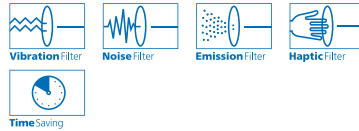
Schleifmittel:

Korund A-COOL

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM		Bezeichnung
	36	60	80			
EAN 4007220						

System CD



50	265840	266427	266434	8.000–13.000	100	CD 50 A-COOL ...
75	266441	266458	266465	5.000–9.000	50	CD 75 A-COOL ...

System CDR



50	596777	596784	596791	8.000–13.000	100	CDR 50 A-COOL ...
75	596807	596814	596821	5.000–9.000	50	CDR 75 A-COOL ...

Ausführung Korund A Compactkorn

Hervorragend für den Fein- und Feinschliff und zur stufenweisen Vorbereitung zum Polieren geeignet.

Das sich selbst schärfende Compactkorn ermöglicht eine sehr hohe Standzeit und erzielt eine gleichbleibende Oberflächenrauheit über die gesamte Lebensdauer.

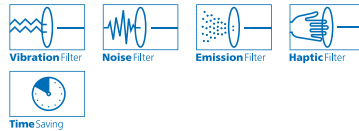
Schleifmittel:

Korund A Compactkorn

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße									Opt. RPM		Bezeichnung
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200			
EAN 4007220												

System CD



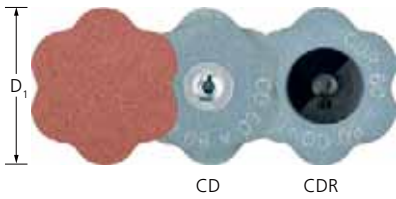
50	003169	065594	065600	065860	065921	065976	066539	066546	066553	3.800–13.000	100	CD 50 A ... CK
75	066775	066782	066799	066805	066812	066836	066843	066850	066867	2.500–9.000	50	CD 75 A ... CK

System CDR



50	066577	066591	066607	066621	066638	066645	066652	066669	066737	3.800–13.000	100	CDR 50 A ... CK
75	066874	066881	066904	067123	067130	067161	067185	067192	067208	2.500–9.000	50	CDR 75 A ... CK





Ausführung Korund A-CONTOUR

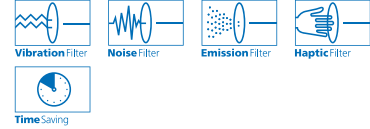
Aufgrund ihrer Außenkontur sehr flexibel und anpassungsfähig. Ein Einschneiden in das Werkstück wird verhindert.

Schleifmittel:
Korund A-CONTOUR

Anwendungsempfehlungen:
■ Schleifblatthalter \varnothing 20–50 mm einsetzen.

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
	60 CONTOUR	80 CONTOUR	120 CONTOUR	180 CONTOUR			
EAN 4007220							

System CD



60	898802	898819	898826	898833	7.500–11.000	50	CD 60 A ...
----	--------	--------	--------	--------	--------------	----	-------------

System CDR



60	898840	898857	898864	898871	7.500–11.000	50	CDR 60 A ...
----	--------	--------	--------	--------	--------------	----	--------------



Ausführung Zirkonkorund Z

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit.

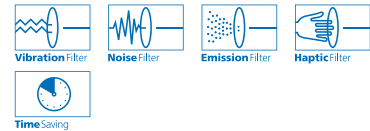
Besonders hohe Abtragsleistung bei Grobschliff mit Korn 36 und 60.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Anwendungsempfehlungen:
■ Mit harten oder mittelharten COMBIDISC-Schleifblatthaltern einsetzen.

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM		Bezeichnung
	36	60	80			
EAN 4007220						

System CD



38	778418	778425	778432	5.000–16.000	100	CD 38 Z ...
50	265857	266472	266519	3.800–13.000	100	CD 50 Z ...
75	266526	266533	266540	2.500–9.000	50	CD 75 Z ...

System CDR



38	778449	778456	778463	5.000–16.000	100	CDR 38 Z ...
50	596838	596845	596852	3.800–13.000	100	CDR 50 Z ...
75	596869	596876	596883	2.500–9.000	50	CDR 75 Z ...



Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung auf harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

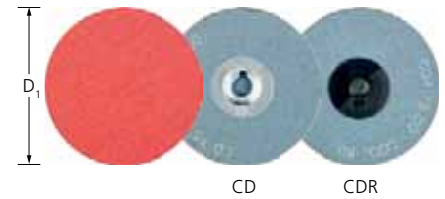
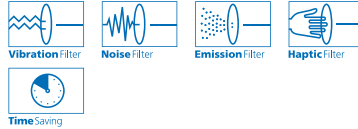
Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
	24	36	60	80	120			
EAN 4007220								

System CD



38	770672	770689	770696	770702	770719	5.000–16.000	100	CD 38 CO-COOL ...
50	617922	617298	617304	617311	771365	3.800–13.000	100	CD 50 CO-COOL ...
75	617939	617328	617335	617342	771372	2.500–9.000	50	CD 75 CO-COOL ...

System CDR



38	778593	778609	778616	778623	778630	5.000–16.000	100	CDR 38 CO-COOL ...
50	778661	778678	778685	778692	778708	3.800–13.000	100	CDR 50 CO-COOL ...
75	778715	778722	778739	778746	778753	2.500–9.000	50	CDR 75 CO-COOL ...

Ausführung Kleinfiberschleifer Keramikkorn CO-COOL

Hervorragend im Flächen- und Kantenschliff einsetzbar. Der Fiberrücken verstärkt das Schleifblatt und verbessert den Materialabtrag.

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung auf harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

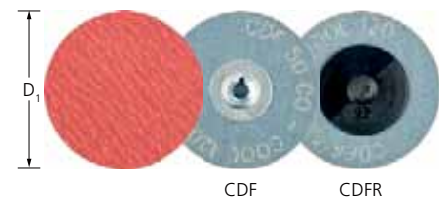
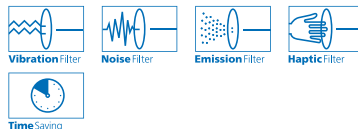
Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
	36	50	80	120			
EAN 4007220							

System CD

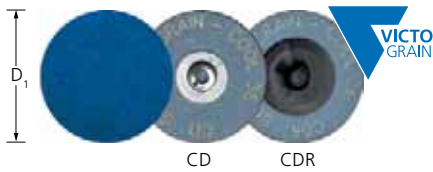


50	778876	778883	778890	779156	3.800–13.000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2.500–9.000	50	CDF 75 CO-COOL ...

System CDR



50	779200	779217	779224	779231	3.800–13.000	100	CDFR 50 CO-COOL ...
75	779255	779262	779279	779286	2.500–9.000	50	CDFR 75 CO-COOL ...



Ausführung VICTOGRAIN-COOL

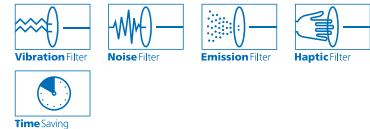
Für höchst aggressives Schleifen mit ultimativer Abtragsleistung auf Stahlwerkstoffen, harten und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen bei gleichzeitig extrem hoher Standzeit.

Ultimative, konstante Höchstleistung durch das **VICTOGRAIN**-Schleifkorn.

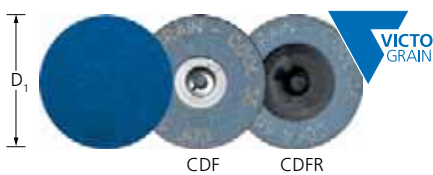
Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE:



	D₁ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM		Bezeichnung
System CD					
	38	108857	5.000–16.000	100	CD 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109762	3.800–13.000	100	CD 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109779	2.500–9.000	50	CD 75 VICTOGRAIN-COOL
System CDR					
	38	109786	5.000–16.000	100	CDR 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109793	3.800–13.000	100	CDR 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109809	2.500–9.000	50	CDR 75 VICTOGRAIN-COOL



Ausführung Kleinfiberschleifer VICTOGRAIN-COOL

Hervorragend im Flächen- und Kantenschliff einsetzbar. Der Fiberrücken verstärkt das Schleifblatt und verbessert den Materialabtrag deutlich.

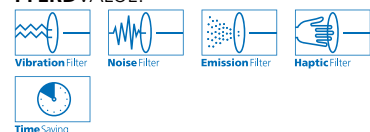
Für höchst aggressives Schleifen mit ultimativer Abtragsleistung auf Stahlwerkstoffen, harten und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen bei gleichzeitig extrem hoher Standzeit.

Ultimative, konstante Höchstleistung durch das **VICTOGRAIN-COOL**-Schleifkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE:



	D₁ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM		Bezeichnung
System CD					
	38	109298	5.000–16.000	100	CDF 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109304	3.800–13.000	100	CDF 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109311	2.500–9.000	50	CDF 75 VICTOGRAIN-COOL 36
System CDR					
	38	109328	5.000–16.000	100	CDFR 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109335	3.800–13.000	100	CDFR 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109342	2.500–9.000	50	CDFR 75 VICTOGRAIN-COOL 36

Hochleistungswerkzeuge mit VICTOGRAIN-Schleifkorn



VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.

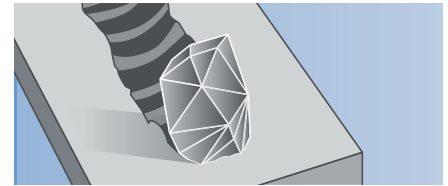
Die Schleifkornschneiden der form- und größengleichen Dreiecke des VICTOGRAIN-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit

- schnellem Arbeitsfortschritt,
- hoher Standzeit,
- weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und
- einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.

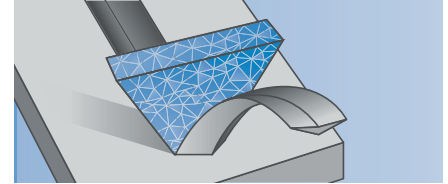
Die VICTOGRAIN-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.

Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von VICTOGRAIN ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb des Dreiecks bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schneiden zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.

Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.



Konventionelles Schleifkorn



VICTOGRAIN-Schleifkorn



Optimale Ausrichtung des VICTOGRAIN-Schleifkorns



Ausführung Diamant

Hervorragend für die Bearbeitung von Verschleißschutzbeschichtungen und Aufpanzerungen aus Wolframcarbid, Chromcarbid, Titancarbid usw. geeignet. Besonders zu empfehlen für die Bearbeitung von im Triebwerksbau eingesetzten Werkstoffen, z. B. Hastelloy, Inconel und Titan/Titanlegierungen. Auch für die Bearbeitung extrem harter Werkstoffe wie Hartmetall, Glas, Keramik, Emaille und Stein sowie GFK/CFK bestens geeignet.

Ausführliche Informationen zu Schleifwerkzeugen mit Diamant finden Sie im Katalogbereich 5.

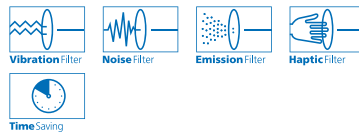
Schleifmittel:

Diamant
 D 251 = P 60
 D 126 = P 120
 D 76 = P 220
 (P = Korngröße nach ISO 6344)

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.
- Die Korngrößen sind in μm angegeben.

PFERDVALUE:

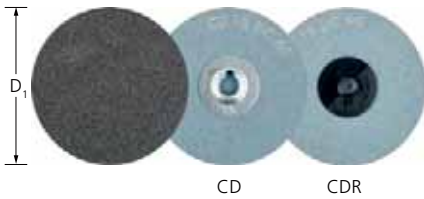


Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–20 m/s einsetzen.
- Mit harten oder mittelharten COMBIDISC-Schleifblatthaltern einsetzen.



D ₁ [mm]	Korngröße [μm]			Opt. RPM		Bezeichnung
	251	126	76			
	EAN 4007220					
System CD						
25	750292	750315	750322	7.500–15.000	10	CD DIA 25 D ...
38	750339	750346	750353	5.000–10.000	10	CD DIA 38 D ...
50	750360	750377	750384	3.800–7.500	10	CD DIA 50 D ...
75	750391	750407	750414	2.500–5.000	10	CD DIA 75 D ...
System CDR						
25	750421	750438	750445	7.500–15.000	10	CDR DIA 25 D ...
38	750452	750469	750476	5.000–10.000	10	CDR DIA 38 D ...
50	750483	750490	750506	3.800–7.500	10	CDR DIA 50 D ...
75	750513	750520	750537	2.500–5.000	10	CDR DIA 75 D ...



Ausführung Siliciumcarbid SiC

Für universelle Schleifaufgaben an Bauteilen aus Aluminium, Kupfer, Bronze, Titan und faserverstärkten Kunststoffen.

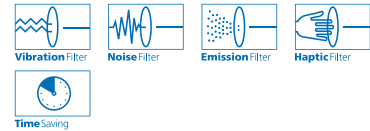
Besonders zu empfehlen für den Einsatz auf Titanlegierungen.

Bestens für die Flugzeugindustrie geeignet, wenn für die Bearbeitung von z. B. Antriebsteilen nur SiC zugelassen ist.

Schleifmittel:
Siliciumcarbid SiC

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
	36	60	80	120	240			
EAN 4007220								

System CD



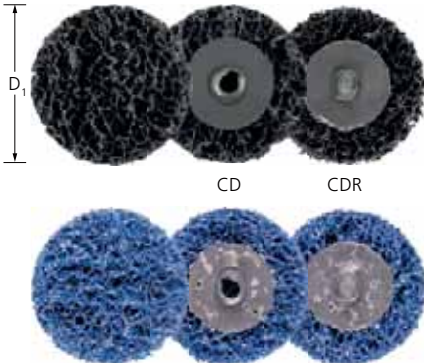
50	441176	441183	441190	441206	441213	3.800–13.000	100	CD 50 SiC ...
75	441220	441237	441244	441251	441268	2.500–9.000	50	CD 75 SiC ...

System CDR



50	778470	778487	778494	778500	778517	3.800–13.000	100	CDR 50 SiC ...
75	778524	778548	778555	778562	778579	2.500–9.000	50	CDR 75 SiC ...

POLICLEAN-Ronden CD, CDR



Ausführungen PCLR und PCLR PLUS

Für grobe Reinigungsarbeiten wie z.B. Entfernen von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost und Klebstoffresten im Stirnschliff geeignet.

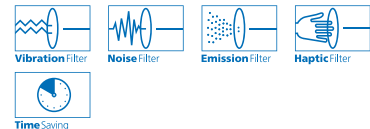
POLICLEAN-PLUS-Ronden (blau) weisen eine höhere Abtragsleistung bei sehr hoher Standzeit auf.

Bearbeitungsaufgaben:
Aufrauen, Flächenbearbeitung, Reinigen

Schleifmittel:
Korund A
Siliciumcarbid SiC

Anwendungsempfehlungen:
■ Mit harten oder mittelharten COMBIDISC-Schleifblatthaltern einsetzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Ausführung	Schleifmittel	EAN 4007220	Opt. RPM		Bezeichnung
------------------------	------------	---------------	----------------	-------------	--	-------------

System CD



50	PCLR	SiC	471500	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR
75	PCLR	SiC	471517	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069288	5.500–8.000	10	CD 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069295	3.800–5.000	10	CD 75 PCLR PLUS

System CDR



50	PCLR	SiC	677124	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR
75	PCLR	SiC	677131	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069301	5.500–8.000	10	CDR 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069318	3.800–5.000	10	CDR 75 PCLR PLUS

Harte Ausführung VRH

Universell zur Oberflächenbearbeitung kleiner und mittlerer Flächen von Metallen einsetzbar, z. B. Beseitigen von Vorschleifspuren, Entfernen von Oxidation und leichte Entgratarbeiten. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen.

Bearbeitungsaufgaben:

Aufräumen, Entgraten, Flächenbearbeitung, Reinigen, Schweißnahtbearbeitung, Strukturieren, Stufenweises Feinschleifen

Schleifmittel:

Korund A
 Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:
 100 G = grob (gelbbraun)
 180 M = mittel (rotbraun)
 240 F = fein (blau)

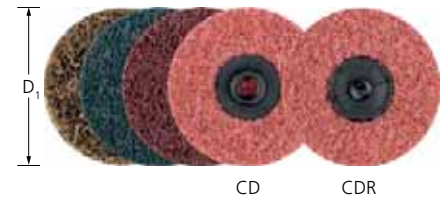
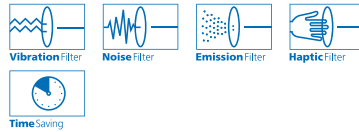
Anwendungsempfehlungen:




■ Beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl oder Wasser eine noch feinere Oberfläche, kühleren Schliff und höhere Standzeit.

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM		Bezeichnung
	100 G	180 M	240 F			
	EAN 4007220					
System CD 						
20	628218	584507	265871	14.000–19.000	50	CD VRH 20 A ...
25	268865	266564	266571	11.000–15.000	50	CD VRH 25 A ...
38	266588	266595	268872	7.000–10.000	50	CD VRH 38 A ...
50	266618	266625	266632	5.500–7.500	50	CD VRH 50 A ...
75	266649	266656	266663	3.800–5.000	25	CD VRH 75 A ...
System CDR 						
38	596906	596913	596920	7.000–10.000	50	CDR VRH 38 A ...
50	596937	596944	596951	5.500–7.500	50	CDR VRH 50 A ...
75	596968	596975	597354	3.800–5.000	25	CDR VRH 75 A ...





Weiche Ausführung VRW

Für Feinstschliff an kleinen und mittleren Flächen und Konturen sowie Reinigungsarbeiten auf Metallen und Lacken geeignet. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen. Sehr offene Struktur.

Bearbeitungsaufgaben:

Aufräuen, Entgraten, Flächenbearbeitung, Reinigen, Schweißnahtbearbeitung, Strukturieren, Stufenweises Feinschleifen

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLINOX-Korngrößen:

- 100 = mittel
- 180 = fein
- 280 = sehr fein

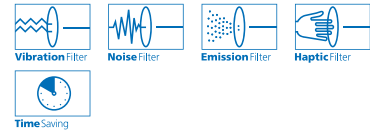
Anwendungsempfehlungen:




- Beim Schleifen bringt der Zusatz von Öl oder Wasser eine noch feinere Oberfläche, kühleren Schliff und höhere Standzeit.

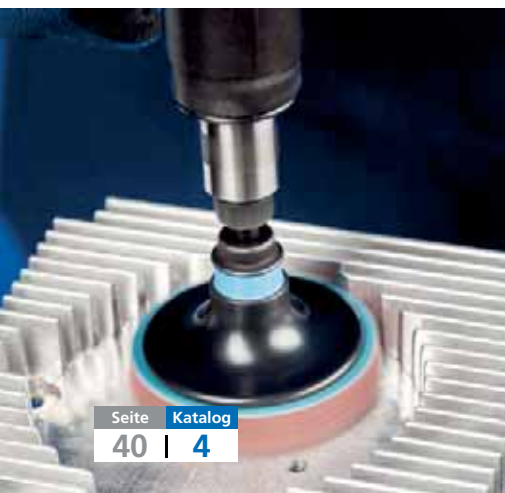
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM		Bezeichnung
	100	180	280			
EAN 4007220						
System CD 						
38	537039	450345	450352	7.000–10.000	50	CD VRW 38 A ...
50	266670	266687	266694	5.500–7.500	50	CD VRW 50 A ...
75	266717	266724	266731	3.800–5.000	25	CD VRW 75 A ...
System CDR 						
50	596999	597002	597019	5.500–7.500	50	CDR VRW 50 A ...
75	597026	597033	597040	3.800–5.000	25	CDR VRW 75 A ...



Ausführung PNER

Zum Erzielen eines sehr feinen, homogenen Schlibbildes, welches je nach Anforderung zur Vorbereitung der Hochglanzpolitur ausreicht. Besonders für die Bearbeitung kleiner und mittlerer Flächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX) geeignet.

Die unterschiedlichen Vliesdichten/Härten sind farblich gekennzeichnet:

- W (weich) = grau
- MH (mittelhart) = dunkelblau
- H (hart) = rot

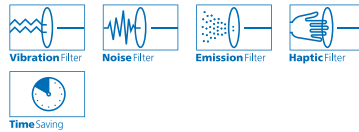
Weitere Informationen zu Vliesprodukten in der Ausführung PNER finden Sie auf den Seiten 99–100.

Bearbeitungsaufgaben:

Aufräuen, Entgraten, Flächenbearbeitung, Reinigen, Schweißnahtbearbeitung, Strukturieren, Stufenweises Feinschleifen

■ Die Vliesronden werden in der Dicke 6 mm geliefert.

PFERDVALUE:

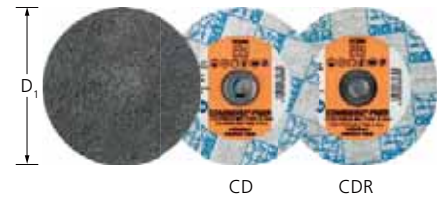



Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D ₁ [mm]	Ausführung	Schleifmittel	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			G (grob)	F (fein)				
			EAN 4007220					

System CD



50	weich	A	832783	-	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 A ...
	weich	SiC	-	832776	9.500	19.100	25	CD PNER-W 5006 SiC ...
	mittelhart	A	-	832806	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 A ...
	mittelhart	SiC	-	832790	9.500	19.100	25	CD PNER-MH 5006 SiC ...
	hart	A	832851	832813	9.500	19.100	25	CD PNER-H 5006 A ...
75	weich	A	832868	-	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 A ...
	weich	SiC	-	832837	6.400	12.500	25	CD PNER-W 7506 SiC ...
	mittelhart	A	-	832882	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 A ...
	mittelhart	SiC	-	832875	6.400	12.500	25	CD PNER-MH 7506 SiC ...
	hart	A	832905	832899	6.400	12.500	25	CD PNER-H 7506 A ...

System CDR



50	weich	A	832660	-	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 A ...
	weich	SiC	-	832653	9.500	19.100	25	CDR PNER-W 5006 SiC ...
	mittelhart	A	-	832684	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 A ...
	mittelhart	SiC	-	832677	9.500	19.100	25	CDR PNER-MH 5006 SiC ...
	hart	A	832707	832691	9.500	19.100	25	CDR PNER-H 5006 A ...
75	weich	A	832721	-	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 A ...
	weich	SiC	-	832714	6.400	12.500	25	CDR PNER-W 7506 SiC ...
	mittelhart	A	-	832745	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 A ...
	mittelhart	SiC	-	832738	6.400	12.500	25	CDR PNER-MH 7506 SiC ...
	hart	A	832769	832752	6.400	12.500	25	CDR PNER-H 7506 A ...





Ausführung Korund A

Zum Erzielen von feinen, matten Schlibbildern in einem Arbeitsgang. Durch die sehr stabile Korn-einbindung ist ein sehr aggressives Schleifverhalten erreichbar. Besonders gut für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) und Aluminium geeignet.

Bearbeitungsaufgaben:

Entgraten, Flächenbearbeitung, Schweiß-nahtbearbeitung, Strukturieren, Stufenweises Feinschleifen

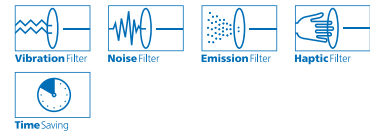
Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX			
EAN 4007220							

System CD



50	505724	505731	505748	505755	7.500–9.500	25	CD 50 A ...
75	505786	505793	505809	505816	5.000–6.500	25	CD 75 A ...

Filzronden CD, CDR



Ausführung FR

Zum Polieren mit Polierpasten-Riegeln, Schleifpasten oder Diamantpolierpasten im Stirnschliff an kleinen und mittleren Flächen geeignet.

Bearbeitungsaufgaben:

Polieren

Anwendungsempfehlungen:

- COMBIDISC-Filzronden mit Schleifblatthalter auf Biegewellenantrieben mit Winkelhandstück, kleinen Druckluft- oder Elektrowinkelschleifern einsetzen.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–10 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Polierleistung, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
- Beim Wechsel der Polierpaste eine neue, unbenutzte Filzronde einsetzen.

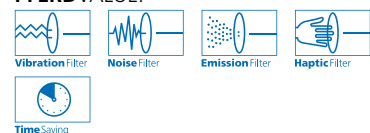
Bestellhinweise:

■ Weitere Informationen zu Filzwerkzeugen finden Sie auf Seite 144.

Zubehör:

■ Schleif- und Polierpasten

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM		Bezeichnung
------------------------	----------------	-------------	--	-------------

System CD



50	440490	2.000–4.000	10	CD FR 50
75	440506	1.200–2.500	10	CD FR 75

System CDR

50	004784	2.000–4.000	10	CDR FR 50
75	004791	1.200–2.500	10	CDR FR 75



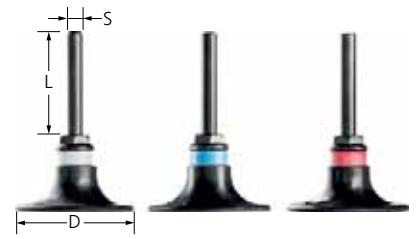
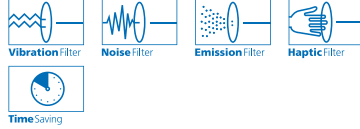
Ausführungen SBH, SBHR

Passende Halter für COMBIDISC-Schleifwerkzeuge. Lieferbar in drei verschiedenen Härtegraden.

Bestellhinweise:

- Die unterschiedlichen Härtegrade sind farblich gekennzeichnet:
W (weich) – grau,
M (mittel) – blau,
H (hart) – rot
- Bitte Bezeichnung um gewünschten Härtegrad ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Härte			Max. RPM		Bezeichnung
			W (weich)	M (mittel)	H (hart)			
			EAN 4007220					

System CD



20	6	40	-	265901	-	47.500	1	SBH 20 ...
25	6	40	-	266755	-	38.000	1	SBH 25 ...
38	6	40	266762	266779	266786	25.000	1	SBH 38 ...
50	6	40	266793	266809	266816	19.000	1	SBH 50 ...
75	6	40	266823	266830	266847	12.500	1	SBH 75 ...

System CDR



20	6	40	-	776315	-	47.500	1	SBHR 20 ...
25	6	40	-	776322	-	38.000	1	SBHR 25 ...
38	6	40	776346	597057	776339	25.000	1	SBHR 38 ...
50	6	40	776360	597064	776353	19.000	1	SBHR 50 ...
75	6	40	776384	597071	776377	12.500	1	SBHR 75 ...

Adapter:

Der Schaft der Schleifblatthalter kann durch entsprechende Adapter ersetzt werden. Hierdurch kann der Schleifblatthalter direkt an der Antriebsspindel des Werkzeugantriebes befestigt werden.

Folgende Adapter stehen zur Verfügung:



AF 14-1/4,
(EAN 4007220**302026**)
Innengewinde M14,
Außengewinde 1/4-20 UNC.
Passend für Maschinen mit
Spindel M14.



SPV-20 CD 1/4-20 UNC,
(EAN 4007220**333167**)
Innengewinde 1/4-20 UNC,
Außengewinde 1/4-20 UNC.
Passend für Maschinen mit
Spindel 1/4-20 UNC,
z. B. für PW 3/120 DH.



AF M5 CD 1/4-20 UNC
(EAN 4007220**064702**)
Außengewinde M5,
Außengewinde 1/4-20 UNC.
Passend für Akkuwinkel-
schleifer ø 75 mit Spindel M5
(Innengewinde).





COMBIDISC-SET

Set aus verschiedenen COMBIDISC-Werkzeugen.

Inhalt:

- je 3 COMBIDISC-Schleifblätter:
 - CD A 60 FORTE
 - CD A 120 FORTE
 - CD A-COOL 60
 - CD CO-COOL 36
 - CD Z 60
- je 3 COMBIDISC-Vliesronden:
 - CD VRH A 180 M
 - CD VRW A 100
- 1 Stück:
 - Schleifblatthalter SBH M

Vorteile:

- Kennenlernen und Testen des umfangreichen Systems.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

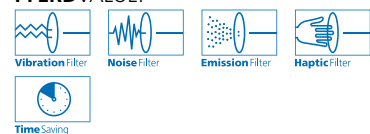
Schleifmittel:

Korund A
Zirkonkorund Z
Korund A-FORTE
Korund A-COOL
Keramikkorn CO-COOL

Anwendungsempfehlungen:

- COMBIDISC-Schleifwerkzeuge mit Werkzeughalter bzw. Schleifblatthalter auf BiegeWellenantrieben mit Winkelhandstück, kleinen Druckluft- oder Elektrowinkel-schleifern einsetzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
50	265918	1	COMBIDISC-SET 50
75	265932	1	COMBIDISC-SET 75



SET CD UWER

Set aus verschiedenen COMBIDISC-Werkzeugen inklusive Einhand-Winkelschleifer für alle Grob-, Feinschleif-, Polier- und Reinigungsarbeiten, speziell für Montage- und Baustellenarbeiten.

Inhalt:

- Elektro-Winkelschleifer UWER 5/200 SI mit elektronischer Drehzahlregelung (9.000–20.000 RPM), Leistung 500 Watt
- 4 Schleifblatthalter und 2 Adapter für alternative Werkzeugantriebe
- 135 verschiedene Schleifblätter, TX-Ronden, Mini-POLIFAN, Vlies- und Filzronden mit ø 50 mm
- Polierpasten-Riegel für den Einsatz von Filzronden

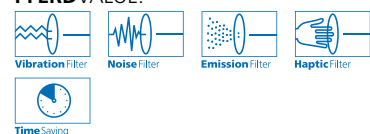
Vorteile:

- Abdeckung der gesamten Drehzahlbandbreite für COMBIDISC-Werkzeuge mit ø 50 mm.
- Komfortable, einfache Handhabung durch handliche Form des Winkelschleifers.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.

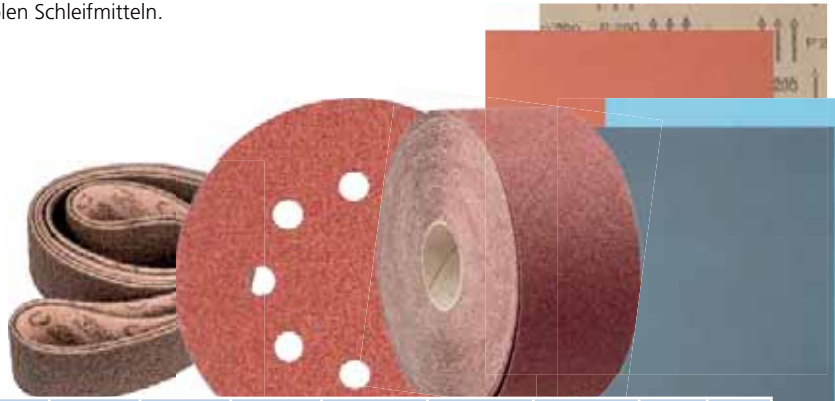
PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
50	607893	1	SET CD 50 UWER 5/200 230 V

PFERD bietet ein umfassendes Programm an Produkten aus flexiblen Schleifmitteln.

- Kurz- und Langbänder
- Blattware Gewebe und Papier
- Handpads Vlies und Diamant
- Schleifbandrollen Vlies, Gewebe und Papier
- Klettschleifscheiben



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Empf. Schnittgeschwindigkeiten bei Kurz- und Langbändern [m/s]	Korund A	Zirkonkorund Z	Korund A-COOL	Keramik-korn CO	Keramik-korn CO-COOL	Korund A Compact-korn	Vlies	Filz
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	25–35	●	○		●			●	●
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	20–30	○	●		●		●	○	●
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	15–25		○	●		●	●	●	●
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	30–40	○		●		○		●	●
		Messing, Kupfer, Zink		●	○		○		●	●	
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen	20–30	●	○		○			●	●
		Bronze, Titan			○		○	●		●	●
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen	5–15		○		○	●		●	●	
Gusseisen	Graues Gusseisen, weißes Gusseisen	Gusseisen mit Lamellen-graphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG), weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)	25–35	●	○		●			●	
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatten, Lack	10–25	●						●	●

● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet



Flexible Schleifmittel

Allgemeine Informationen

Das umfassende Programm an Kurz- und Langbändern ist auf die am Markt gängigen Bandschleifmaschinen abgestimmt.

Kurz- und Langbänder von PFERD werden in ISO 2976 unter der Bezeichnung „Schleifbänder“ geführt.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Hohe Reißfestigkeit bei optimaler Flexibilität.
- Gleichbleibende Arbeitsergebnisse durch sehr gute Kornhaftung.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Kantenbearbeitung
- Schärfen
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Bandschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben. Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

■ **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220585269
BA 10/480 A 80

■ Erläuterung Bestellbeispiel:

BA = Schleifband
10 = Breite T [mm]
480 = Länge L [mm]
A = Schleifmittel
80 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Sicherheitshinweise des VDS (Verband deutscher Schleifmittelwerke) „Sicherheitshinweise für den richtigen Gebrauch von Schleifbändern“ beachten. Diese Informationen finden Sie unter www.pferd.com.



Empfohlener Drehzahlbereich

Anhand der nebenstehenden Tabelle können Sie auf Basis der Schnittgeschwindigkeit die Drehzahl in RPM ermitteln. Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie auf Seite 45.

Beispiel:

BA 16/480 A 60

ø der Antriebsrolle: 30 mm

Schnittgeschwindigkeit: 20–30 m/s

Drehzahl: 12.700–19.000 RPM

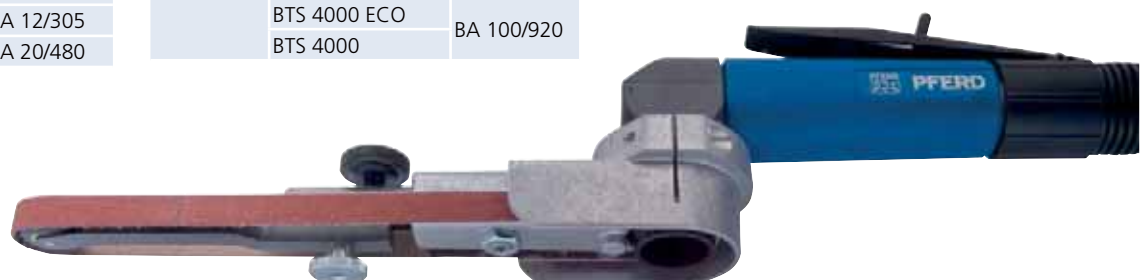
Antriebsrollen-ø [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]							
	5	10	15	20	25	30	35	40
	Drehzahlen [RPM]							
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	28.600	33.400	38.100
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	19.000	22.200	25.400
40	2.300	4.700	7.100	9.500	11.900	14.300	16.700	19.000
50	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	15.200
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.100	8.300	9.500
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	5.700	6.600	7.600
120	700	1.500	2.300	3.100	3.900	4.700	5.500	6.300
160	500	1.100	1.700	2.300	2.900	3.500	4.100	4.700
200	400	900	1.400	1.900	2.300	2.800	3.300	3.800
250	300	700	1.100	1.500	1.900	2.200	2.600	3.000
300	300	600	900	1.200	1.500	1.900	2.200	2.500

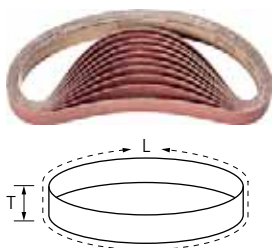


Fabrikat	Modell	Schleifbänder Breite/ Länge [mm]		
PFERD	Druckluft-Bandschleifer			
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305 BA 6/305		
	PWS 3/200 DH + BSVH 25,5	BA 9/305 BA 12/305		
	PBSA 5/160 HV 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520	BA 6/610 BA 12/610	
		BA 6/610 BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480 BA 12/610		
		Elektro-Bandschleifgeräte		
		UBS 5/100 SI 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610	
			Rohrbandschleifer	
	UBS 5/70 SI-R		BA 30/533	
	UBS 11/90 SI-R		BA 30/610	
	Bandschleifgeräte BSG für Biegwellenantriebe			
	BSG 10/35E	BA 35/450		
	BSG 10/50E	BA 50/450		
	Winkelhandstücke			
	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520		
		WZ 7 B + BSVH 36	BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610	
	WZ 10 B + BSVH 36		BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305	
		WZ 4 A + BSVH 24		
	3M		3M™ Feilenbandmaschine	BA 13/457
	AEG	HBS 1000E	BA 75/533	
BBSE 1100		BA 100/560		
Atlas Copco	G2403	BA 10/330		
	G2404	BA 20/520		
	G2410	BA 3-13/305		
ATA	RAL20L	BA 12/305		
	BL16L	BA 20/480		

Fabrikat	Modell	Schleifbänder Breite/ Länge [mm]	
Black&Decker	KA 88	BA 75/533	
	KA 900 E	BA 13/457	
Bosch	GBS 75 AE	BA 75/533	
DeWalt	DW432	BA 75/533	
	DW433		
	DWP352VS		
Dynabrade	40352	BA 13/457	
	40353		
	40320		
	40321		
	40324		
	40335		
	40381		
	15300		
	15400		
	40326		BA 6-16/520
	40330		BA 13/457
	40615		BA 6/610
	40503		BA 12/610
	15360		BA 6/610
	15420		BA 12/610
14000			
15401	BA 12-0/520		
15003	BA 3-12/305		
Einhell	RT-BS 75	BA 75/533	
	BT-US 400	BA 100/920	
Fein/Grit	GX 75 / 75 2H	BA 75/2000	
	GXC		
	GI 75 (2H) / GI 150 (2H)		
	GIS 75		
	GIC		BA 75/2000 BA 150/2000
	GI 100 / 100 EF		BA 100/1000
	GIM		BA 150/2000
	GIL		BA 150/2000
	GIS 150		
	BF10-280E		BA 3-20/520
Festool	BS 75	BA 75/533	
	BSM 75 / 75A / 75A pol	BA 75/2000	
Flott	BSM 150 / 150A / 150A pol	BA 150/2000	
	TBSM 75	BA 75/1000	
	BS 76-900 E	BA 75/533	
Güde	BTS 4000 ECO	BA 100/920	
	BTS 4000		

Fabrikat	Modell	Schleifbänder Breite/ Länge [mm]
Hitachi	SB10V2	BA 100/610
Makita	9910	BA 75/457
	9911	
	9902	BA 75/533
	9903	
	9920	
	9404	BA 100/610
	9403	
	9031	BA 30/533
9032	BA 9/533	
Metabo	BF 18 LTX 90	BA 13/457
	RB 18 LTX 60	BA 30/533
	BFE 9-20	BA 13/457
	BAE 75	BA 75/533
	DBF 457	BA 13/457
Milwaukee	BS 100 LE	BA 100/620
	HBSE 75 S	BA 75/533
Proxxon	BS/E	BA 10/330
	BS/A	BA 10/330
Rexon	BD480A	BA 100/920
	BD460M	
Ryobi	EBS800V	BA 75/533
	EBS1310VFHG	BA 100/610
SCANTOOL	SC 75	BA 75/2000
	SC 150	BA 150/2000
Scheppach	BTS 800	BA 100/920
SKIL	1215AA	BA 75/457
	1210AA	
Suhner	UBK 6-R	BA 35-50/450
	UTG 9-R	BA 30/610
	UTC 7-R	BA 30/533
	LBH 7 D 35	BA 35/450
	LBH 7 D 50	BA 50/450
	UBC 10-R	
	LBC 16 H	BA 6-12/520
	WB 10	
	LBB 20 DH	BA 6/305 BA 12/305
	FTM	BA 30/610
BSG 10/35	BA 35/450	
BSG 10/50	BA 50/450	
Triton	TA 1200BS	BA 75/533






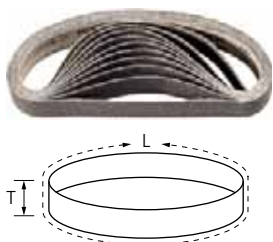
Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße										Entspricht ISO		Bezeichnung	
		40	50	60	80	100	120	180	240	320	400				
EAN 4007220															
305	3	-	-	663899	-	-	663912	-	-	-	-	-	-	100	BA 3/305 A ...
	6	-	-	664025	664032	-	-	664056	-	-	-	-	-	100	BA 6/305 A ...
	9	-	-	664179	664186	-	664193	664209	-	-	-	-	-	100	BA 9/305 A ...
	12	664261	-	664278	664285	-	664445	664292	-	-	-	-	-	100	BA 12/305 A ...
330	10	-	-	620151	620168	-	620182	620199	-	-	-	-	2976	100	BA 10/330 A ...
450	35	-	-	585665	-	585672	-	-	664704	664711	-	-	-	20	BA 35/450 A ...
	50	585719	-	585726	-	585733	-	-	664766	-	-	-	2976	20	BA 50/450 A ...
457	13	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	-	2976	100	BA 13/457 A ...
480	10	585542	-	585252	585269	-	585559	-	-	-	-	-	-	100	BA 10/480 A ...
	16	-	-	585368	-	-	585382	-	-	-	-	-	-	50	BA 16/480 A ...
	20	585610	664520	585429	585436	-	585443	664544	664551	-	-	-	2976	10	BA 20/480 A ...
	25	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	-	2976	20	BA 25/480 A ...
520	3	663950	-	663967	663974	-	663981	663998	664001	-	-	-	-	100	BA 3/520 A ...
	6	585528	-	585191	585207	-	585214	664124	664131	-	664155	-	2976	100	BA 6/520 A ...
	12	585573	-	585306	585313	-	585320	664322	664339	664346	664353	-	-	100	BA 12/520 A ...
	16	585603	-	585399	585405	-	585412	664407	-	-	-	-	-	50	BA 16/520 A ...
	20	585627	-	585450	585467	-	585474	664568	664575	-	-	-	2976	20	BA 20/520 A ...
533	30	620359	-	620380	620397	-	620410	664667	664674	664681	-	-	2976	20	BA 30/533 A ...
	75	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	-	2976	10	BA 75/533 A ...
610	12	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	-	100	BA 12/610 A ...
	30	776414	-	776421	776438	-	776445	776452	776469	-	-	-	-	10	BA 30/610 A ...
	100	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	-	2976	10	BA 100/610 A ...
920	100	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	-	10	BA 100/920 A ...




Ausführung Korund A Compactkorn

Hervorragend für den Fein- und Feinschliff und zur stufenweisen Vorbereitung zum Polieren geeignet.

Das sich selbst schärfende Compactkorn ermöglicht eine sehr hohe Standzeit und erzielt eine gleichbleibende Oberflächenrauheit über die gesamte Lebensdauer.

Schleifmittel:
Korund A Compactkorn

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

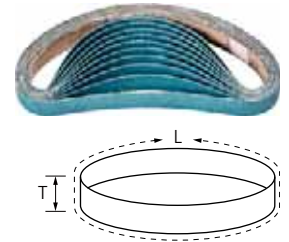
L [mm]	T [mm]	Korngröße											Bezeichnung	
		120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
EAN 4007220														
533	30	025925	025932	025949	025956	025963	025970	025987	025994	026007	10	BA 30/533 J A ... CK		
610	30	026014	026021	026038	026045	026052	026069	026076	026083	026090	10	BA 30/610 J A ... CK		


Ausführung Zirkonkorund Z

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Korngröße				Entspricht ISO		Bezeichnung
		36	40	60	80			
EAN 4007220								
330	10	-	620205	620212	-	2976	100	BA 10/330 Z ...
	12	-	-	620236	620250	-	100	BA 12/330 Z ...
520	12	-	586273	586198	586204	-	100	BA 12/520 Z ...
	20	620342	586303	586259	586310	2976	20	BA 20/520 Z ...
610	12	-	586280	586211	586228	-	100	BA 12/610 Z ...

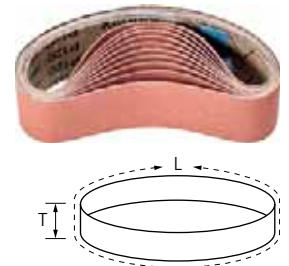
Ausführung Korund A-COOL


Für universelle Schleifaufgaben von Fein- bis Feinstschliff an schlecht wärmeleitenden Werkstoffen, z. B. Edelstahl (INOX).

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Korund A-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Korngröße				Entspricht ISO		Bezeichnung
		40	80	120	180			
EAN 4007220								
450	50	586099	586105	586112	586129	2976	10	BA 50/450 A-COOL ...

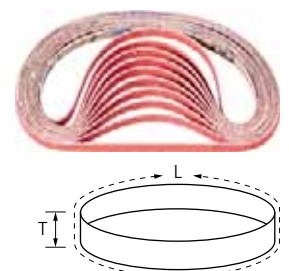
Ausführung Keramik Korn CO-COOL


Für aggressives Schleifen mit höchster Zerspanungsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramik Korn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Keramik Korn CO-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.




L [mm]	T [mm]	Korngröße				Entspricht ISO		Bezeichnung
		40	60	80	120			
EAN 4007220								
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420	2976	100	BA 10/330 CO-COOL ...
	12	799482	799499	799505	799536	-	100	BA 12/330 CO-COOL ...
450	35	949887	949894	949917	949924	2976	20	BA 35/450 CO-COOL ...
	50	949931	949948	949955	949962	2976	20	BA 50/450 CO-COOL ...
457	13	799628	799635	799642	799659	2976	100	BA 13/457 CO-COOL ...
480	16	799666	799673	799680	799697	-	50	BA 16/480 CO-COOL ...
	20	799741	799758	799772	799789	2976	20	BA 20/480 CO-COOL ...

Fortsetzung siehe nächste Seite

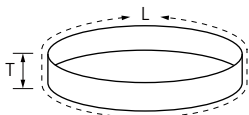
Flexible Schleifmittel

Kurzbänder BA



L [mm]	T [mm]	Korngröße				Entspricht ISO		Bezeichnung
		40	60	80	120			
		EAN 4007220						
480	25	799833	799840	799857	799864	2976	20	BA 25/480 CO-COOL ...
520	6	799260	799277	799284	799307	2976	100	BA 6/520 CO-COOL ...
	12	799543	799550	799567	799574	-	100	BA 12/520 CO-COOL ...
	16	799703	799710	799727	799734	-	50	BA 16/520 CO-COOL ...
	20	799796	799802	799819	799826	2976	20	BA 20/520 CO-COOL ...
533	30	799871	799888	799895	799901	-	20	BA 30/533 CO-COOL ...
610	6	799314	799321	799338	799345	2976	100	BA 6/610 CO-COOL ...
	12	799581	799598	799604	799611	-	100	BA 12/610 CO-COOL ...
	30	799918	799925	799932	799949	-	10	BA 30/610 CO-COOL ...

Kurzbänder VB



Ausführung Vlies

Universell zur Oberflächenbearbeitung z. B. an Rohrkonstruktionen aus Metallen einsetzbar, wie Beseitigen von Vorschleifspuren, Entfernen von Oxidation und leichte Entgratarbeiten. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen.

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:

100 G = grob (gelbbraun)

180 M = mittel (rotbraun)


240 F = fein (blau)

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–15 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße			Entspricht ISO		Bezeichnung
		100 G	180 M	240 F			
		EAN 4007220					
305	6	667552	667569	667545	-	10	VB 6/305 A ...
	9	667668	667675	667620	-	10	VB 9/305 A ...
	12	667637	667644	667651	-	10	VB 12/305 A ...
450	35	586631	586648	586655	-	10	VB 35/450 A ...
	50	586662	586679	586686	2976	10	VB 50/450 A ...
520	6	586518	586525	586532	-	10	VB 6/520 A ...
	12	586549	586556	586563	-	10	VB 12/520 A ...
	16	586570	586587	586594	-	10	VB 16/520 A ...
	20	586600	586617	586624	2976	5	VB 20/520 A ...
533	30	667699	667705	667682	2976	5	VB 30/533 A ...
610	6	101063	101070	101087	2976	10	VB 6/610 A ...
	12	101117	101124	101131	-	10	VB 12/610 A ...
	30	776520	776537	776551	-	5	VB 30/610 A ...

Ausführung Filz

Zum Polieren mit Polierpasten-Riegeln und Schleifpasten an Rohrkonstruktionen und Geländern geeignet.

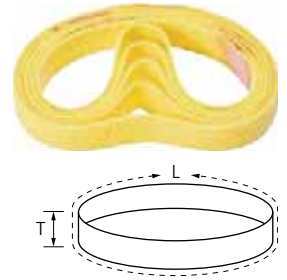
Anwendungsempfehlungen:


- Für den Poliervorgang Vor- und Hochglanzpolitur nacheinander einsetzen.
- Beim Wechsel der Polierpaste auch das Polierband austauschen, um keine Verunreinigungen aus dem vorherigen Arbeitsgang einzubringen.

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–15 m/s einsetzen.

Zubehör:

- Schleif- und Polierpasten



L [mm]	T [mm]	EAN 4007220	Entspricht ISO		Bezeichnung
533	30	936269	2976	5	P-BA 30/533
610	30	936276	-	5	P-BA 30/610

Set BA

Bandschleif-Set BA

Set aus verschiedenen Kurzbändern inklusive Elektro-Bandschleifer für die universelle Oberflächenbearbeitung von grob bis fein, speziell für Montagearbeiten.

Inhalt:

- Elektro-Bandschleifer UBS 5/100 SI 925 mit stufenloser Drehzahlregelung von 6,5–16 m/s, Leistung 500 Watt
- Je 2 Schleifbänder 6 und 12 mm breit, in Ausführung Korund A, Korn 40, 60, 80, 120 und 180
- Je 2 Vliesbänder (6 und 12 mm breit) grob, mittel und fein

Vorteile:

- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz von Schleifbändern mit hoher Drehzahl bzw. von Vliesbändern mit niedriger Drehzahl.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Schleifbänder mit den höheren Drehzahlstufen 4–6 (7.000–10.000 RPM = 11–16 m/s) einsetzen.
- Vliesbänder mit den niedrigen Drehzahlstufen 1–4 (4.000–7.000 RPM = 6–11 m/s) einsetzen.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.


Sicherheitshinweise:

- Die maximale Umfangsgeschwindigkeit für Schleifbänder beträgt 32 m/s.
- Die maximale Umfangsgeschwindigkeit für Vliesbänder beträgt 25 m/s.

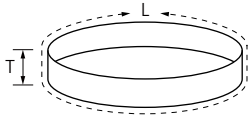


4



L [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
520	344125	1	SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V






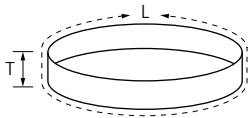
Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße					Entspricht ISO		Bezeichnung
		36	40	60	80	120			
		EAN 4007220							
1.000	50	-	-	621059	621066	621073	2976	10	BA 50/1000 A ...
	100	-	585917	585924	585931	585948	2976	10	BA 100/1000 A ...
2.000	50	-	585771	585788	585795	585801	2976	10	BA 50/2000 A ...
	75	600481	585832	585849	585856	585863	2976	10	BA 75/2000 A ...
	150	600597	585955	585962	585979	-	2976	10	BA 150/2000 A ...
2.500	75	620373	585870	585887	585894	585900	2976	10	BA 75/2500 A ...




Ausführung Zirkonkorund Z

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und Standzeit.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße						Entspricht ISO		Bezeichnung
		24	36	40	60	80	120			
		EAN 4007220								
1.000	100	-	-	586457	586464	586471	621042	2976	10	BA 100/1000 Z ...
2.000	50	621219	621233	586327	586334	586341	619353	2976	10	BA 50/2000 Z ...
	75	600511	586358	586365	586372	586389	586396	2976	10	BA 75/2000 Z ...
	150	-	600641	586488	586495	586501	600672	2976	10	BA 150/2000 Z ...
2.250	75	-	-	613191	613214	-	-	2976	10	BA 75/2250 Z ...
2.500	75	-	586402	586419	586426	586433	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...
	150	-	621141	-	-	-	-	2976	10	BA 150/2500 Z ...

Ausführung Zirkonkorund Z-FORTE

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und Standzeit bei sehr kühlem Schliff.

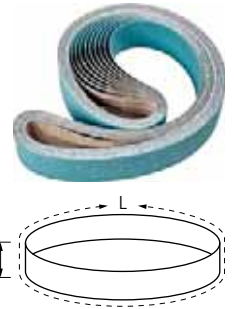
Besonders geeignet für die Bearbeitung von dünnwandigen Bauteilen aus Edelstahl (INOX) und schlecht wärmeleitenden Stählen oder Nickelbasislegierungen.


Schleifmittel:

Zirkonkorund Z-FORTE

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Korngröße				Entspricht ISO		Bezeichnung
		36 FORTE	40 FORTE	60 FORTE	80 FORTE			
		EAN 4007220						
2.000	75	620175	620243	620311	620335	2976	10	BA 75/2000 Z ...
2.500	75	620458	620502	-	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...

Ausführung Keramikkorn CO

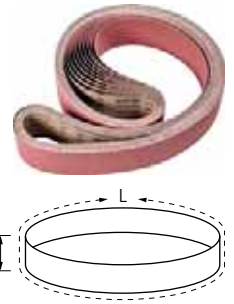
Für aggressives Schleifen mit höchster Zerspanungsleistung und sehr guter Standzeit. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn. Das Keramikkorn ist speziell für die Bearbeitung harter Werkstoffe und Schichten ausgelegt.


Schleifmittel:

Keramikkorn CO

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Korngröße							Entspricht ISO		Bezeichnung
		24	36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220									
2.000	50	950623	950630	950647	950654	950661	950678	950685	2976	10	BA 50/2000 CO ...
	75	950692	950708	950715	950722	950739	950746	950753	2976	10	BA 75/2000 CO ...
2.500	75	950760	950777	950784	950791	950807	950814	950821	2976	10	BA 75/2500 CO ...

Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Zerspanungsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

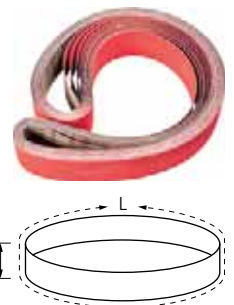
Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.


Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:

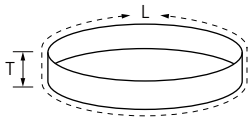
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Korngröße						Entspricht ISO		Bezeichnung
		36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220								
2.000	50	950173	950333	950357	950371	950401	950425	2976	10	BA 50/2000 CO-COOL ...
	75	950449	950470	950494	950500	950517	950524	2976	10	BA 75/2000 CO-COOL ...
2.500	75	950562	950579	950586	950593	950609	950616	2976	10	BA 75/2500 CO-COOL ...

Flexible Schleifmittel

Langbänder BA



Ausführung Vlies

Universell zur Oberflächenbearbeitung von Metallen im stationären Einsatz geeignet, z. B. Beseitigen von Vorschleifspuren, Entfernen von Oxidation und leichte Entgratarbeiten. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen.

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:

100 G = grob (gelbbraun)

180 M = mittel (rotbraun)


240 F = fein (blau)

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–15 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße				Bezeichnung
		100 G	180 M	240 F		
		EAN 4007220				
2.000	75	066164	066188	066195	2	VB 75/2000 A ...
2.500	75	066225	066232	066249	2	VB 75/2500 A ...



Ausführung braun BR

Das Gewebe braun ist für den universellen Einsatz mit hoher Beanspruchung bei der Bearbeitung von legierten und unlegierten Stählen sowie NE-Metallen geeignet.

Blattware Gewebe entspricht ISO 21948.

Vorteile:

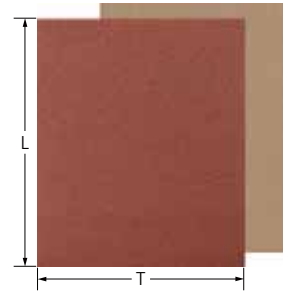
- Sehr gute Kornhaftung auf sehr flexiblem Gewebe.
- Hohe Schleifleistung.
- Öl- und petroleumfest.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß reißen.


Bestellhinweise:


- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



Schleifmittel:

Korund A

L [mm]	T [mm]	Korngröße							Bezeichnung	
		40	60	80	100	120	150	180		
		EAN 4007220								
280	230	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	50	BG BR 230x280 A ...

L [mm]	T [mm]	Korngröße						Bezeichnung		
		220	240	280	320	400	444		999	
		EAN 4007220								
280	230	587461	587478	587485	587492	587515	587522	587539	50	BG BR 230x280 A ...

Ausführung blau BL

Das Gewebe blau ist die kostengünstige Alternative für normale Beanspruchung bei der Bearbeitung von lackierten Flächen auf Holz und Metallen.

Blattware Gewebe entspricht ISO 21948.

Vorteile:

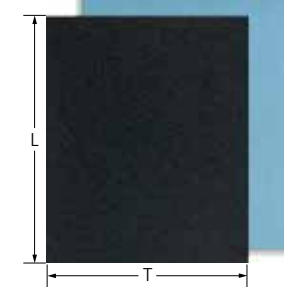
- Gute Kornhaftung auf stabilem Gewebe.
- Gute Schleifleistung.


Anwendungsempfehlungen:

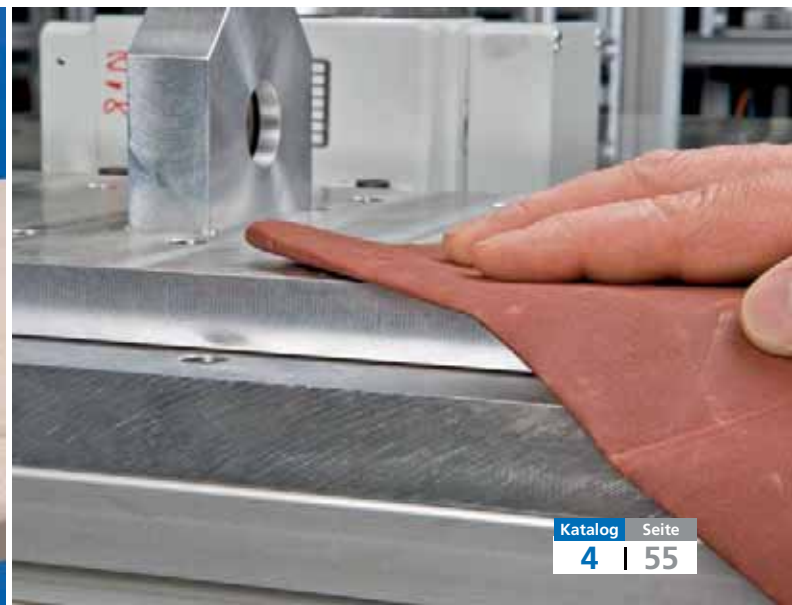
- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß reißen.

Bestellhinweise:

- Die Körnungen 40, 60 und 80 werden in der Verpackungseinheit 50 Stück geliefert.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

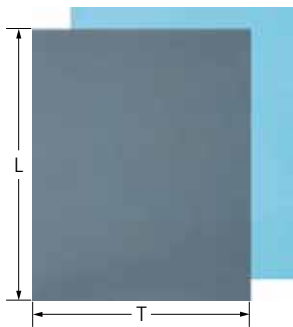


L [mm]	T [mm]	Korngröße									Bezeichnung	
		40	60	80	100	120	150	180	220	240		
		EAN 4007220										
280	230	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	587355	100	BG BL 230x280 A ...



Flexible Schleifmittel

Blattware Papier BP



Ausführung SiC, wasserfest W

Das Schleifmittel SiC ermöglicht den Einsatz auf Lack und Glas. Speziell für alle Nassschleifarbeiten bei konventionellen Lackaufbauten geeignet.

Blattware Papier entspricht ISO 21948.

Vorteile:

- Sehr gute Kornhaftung auf sehr flexiblem, leichtem Papier.
- Höchste Schleifleistung.
- Im Nass- und Trockenschliff einsetzbar.

Schleifmittel:

Siliciumcarbid SiC

Anwendungsempfehlungen:

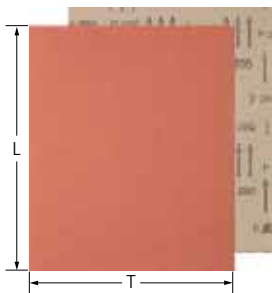
- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß reißen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße									Bezeichnung
		100	120	150	180	220	240	280	320		
EAN 4007220											
280	230	587546	588222	588239	588246	588253	588260	588277	588284	50	BP W 230x280 SiC ...

L [mm]	T [mm]	Korngröße							Bezeichnung	
		360	400	500	600	800	1000			1200
EAN 4007220										
280	230	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	50	BP W 230x280 SiC ...



Ausführung Korund A

Das Schleifmittel Korund A ist die kostengünstige Alternative für normale Beanspruchung bei der Bearbeitung von lackierten Flächen auf Holz und Metallen.

Blattware Papier entspricht ISO 21948.

Vorteile:

- Gute Kornhaftung auf stabilem Papier.
- Gute Schleifleistung.

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß reißen.

Bestellhinweise:

- Die Körnungen 40, 60 und 80 werden in der Verpackungseinheit 50 Stück geliefert.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	T [mm]	Korngröße												Bezeichnung
		40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	400		
EAN 4007220														
280	230	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	622490	622506	622513	100	BP 230x280 A ...



POLINOX-Handpads PVSK

Für Feinstschliff an kleinen bis großen Flächen und Konturen sowie Reinigungsarbeiten auf Metallen und Lacken im Handschliff geeignet. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen. Sehr offene Struktur.

Vorteile:

- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
- Erreichen schwer zugänglicher Stellen.
- Im Nass- und Trockenschliff einsetzbar.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC


Anwendungsempfehlungen:

- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß schneiden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]	Schleifmittel	Korngröße						Bezeichnung
			80	100	180	280	400		
EAN 4007220									
224	154	A	294611	294628	294635	294642	-	10	PVSK 150 A ...
		SiC	-	-	-	-	294659	10	PVSK 150 SiC ...

Ausführung HP Diamant

Hervorragend für die Bearbeitung von Verschleißschutzbeschichtungen und Aufpanzerungen aus Wolframcarbid, Chromcarbid, Titanarbid usw. geeignet. Besonders zu empfehlen für die Bearbeitung von im Triebwerksbau eingesetzten Werkstoffen, z. B. Hastelloy, Inconel und Titan/Titanlegierungen. Auch für die Bearbeitung extrem harter Werkstoffe wie Hartmetall, Glas, Keramik, Emaille und Stein sowie GFK/CFK bestens geeignet.

Vorteile:

- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
- Erreichen schwer zugänglicher Stellen.
- Im Nass- und Trockenschliff einsetzbar.

Schleifmittel:

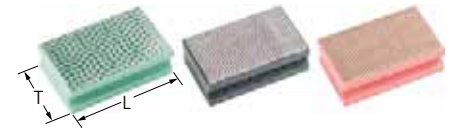
Diamant
D 251 (grün) = P 60
D 126 (schwarz) = P 120
D 76 (rot) = P 200
(P = Korngröße nach ISO 6344)


Anwendungsempfehlungen:

- Mit geringem Anpressdruck arbeiten.

Bestellhinweise:

- Die Korngrößen sind in µm angegeben.
- Weitere Informationen zu Schleifwerkzeugen mit Diamant finden Sie im Katalogbereich 5.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



L [mm]	T [mm]		Korngröße [µm]				Bezeichnung
			251	126	76		
EAN 4007220							
90	55		804568	804575	804582	1	HP 5590 DIA ...



Flexible Schleifmittel

Allgemeine Informationen Schleifbandrollen

Schleifbandrollen sind aufgrund ihrer hohen Flexibilität ideal für diverse Schleifaufgaben. Zum Aufbewahren und bedarfsgerechten Abreißen eignet sich der passende Schleifbandrollenhalter.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Geringer Verschleiß durch hohe Reißfestigkeit und sehr gute Kornhaftung.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufräuen
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Bedarf auf das erforderliche Maß ablängen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Handeinsatz

Bestellhinweise:

- Schleifbandrollenhalter bitte separat bestellen.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220**587775**
SBR 50 A **100**

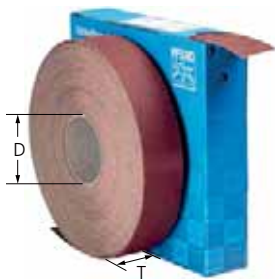
■ **Erläuterung Bestellbeispiel:**
SBR = Schleifbandrollen
50 = Breite T [mm]
A = Schleifmittel
100 = Korngröße

Zubehör:

- Schleifbandrollenhalter



Schleifbandrollen SBR




Gewebe, Ausführung Korund A


Das Gewebe ist für den universellen Einsatz mit hoher Beanspruchung bei der Bearbeitung von legierten und unlegierten Stählen sowie NE-Metallen geeignet. Der Karton verfügt über eine Abreißkante zum Abtrennen der Schleifbandstücke am Arbeitsplatz.

SBR 25, SBR 40 und SBR 50 entsprechen Form B, ISO 3366.
SBR 100 entspricht Form A, ISO 3366.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Länge [m]	T [mm]	D [mm]	Korngröße								Bezeichnung
			40	50	60	80	100	120	150		
EAN 4007220											
25	38	75,0	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	1	SBR 100 A ...

Länge [m]	T [mm]	D [mm]	Korngröße								Bezeichnung
			180	220	240	320	400	600	800		
EAN 4007220											
25	38	75,0	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587980	-	587997	588000	588017	-	-	1	SBR 100 A ...

Papier, Ausführung Korund A

Das Schleifmittel Korund A ist die kostengünstige Alternative für normale Beanspruchung bei der Bearbeitung von lackierten Flächen auf Holz und Metallen.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



Länge [m]	T [mm]	D [mm]	Korngröße					EAN 4007220	Bezeichnung	
			40	60	80	100	120			150
25	115	75,0	667774	667781	622858	622865	667798	667804	1	SBR-P 115 A ...

Schleifbandrollenhalter SRH

Ausführungen SRH 1 und SRH 5

Halter für die Wandmontage zum Aufbewahren und bedarfsgerechten Abreißen auf die gewünschte Länge. Mit der Ausführung SRH 5 können verschiedene Rollengrößen beliebig miteinander kombiniert werden.

Vorteile:
■ Ermöglichen sachgerechte Lagerung von Schleifbandrollen.



Anzahl der Rollen	Passend für Rollenbreite [mm]	Passend für Rollen-ø [mm]	EAN 4007220	Bezeichnung
1	25, 38, 40, 50	380	297551	SRH 1
5	25, 38, 40, 50	260	297568	SRH 5

POLINOX-Vliesbandrollen VBR

Ausführungen Korund A und Siliciumcarbid SiC

Für Feinstschliff an kleinen bis großen Flächen und Konturen sowie Reinigungsarbeiten auf Metallen und Lacken im Handschliff geeignet. Erzielen mattierte und seidenmatte Oberflächen. Sehr offene Struktur.

Vorteile:
■ Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
■ Erreichen schwer zugänglicher Stellen.
■ Im Nass- und Trockenschliff einsetzbar.

Anwendungsempfehlungen:
■ Bei Bedarf auf das erforderliche Maß schneiden.

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Schleifmittel:
Korund A
Siliciumcarbid SiC



Länge [m]	T [mm]	Schleifmittel	Korngröße					Bezeichnung	
			80	100	180	280	400		
10	100	A	095690	622711	622728	622735	-	1	VBR 100 A ...
		SiC	-	-	-	-	951385	1	VBR 100 SiC ...



Ausführung SS

Aufgrund ihrer hohen Flexibilität ideal für sehr feine Entgrat- und Nacharbeiten an schwer zugänglichen Stellen geeignet.

Besonders zu empfehlen zum Bearbeiten von sehr kleinen Bohrungen, Nuten und Durchbrüchen im Werkzeug- und Formenbau.

Erläuterung der Kurzzeichen:

D = Durchmesser Schleifsnur


Schleifmittel:

Korund A

Siliciumcarbid SiC

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	Länge [m]	Schleifmit- tel	Korngröße					Bezeichnung
			120	150	180	200		
			EAN 4007220					
0,8	15	A	-	-	-	037614	1	SS 0,8mm x 15m A ...
1	15	A	-	-	037638	-	1	SS 1,0mm x 15m A ...
1,4	15	A	-	037645	-	-	1	SS 1,4mm x 15m A ...
1,8	15	A	-	-	037652	-	1	SS 1,8mm x 15m A ...
2,1	15	A	037676	-	-	-	1	SS 2,1mm x 15m A ...
0,5	15	SiC	-	-	-	037607	1	SS 0,5mm x 15m SiC ...



Klettscheiben eignen sich zum Feinschleifen großer Flächen mit Exzentrerschleifern und sind universell auf Metallen, Holz, Kunststoffen und Lack einsetzbar.

Die Klettscheiben mit Absauglöchern sind gemäß ISO 21951 in der Form A ausgeführt:

- O L:** Ohne Absauglöcher
- ø 125 8 L:** 8 Absauglöcher ø 10 mm, Teilkreis 65 mm
ISO 21951 – Nenngröße 6
- ø 150 8 L:** 8 Absauglöcher ø 10 mm, Teilkreis 65 mm
ISO 21951 – Nenngröße 9
- ø 150 6 L:** 6 Absauglöcher ø 10 mm, Teilkreis 80 mm
ISO 21951 – Nenngröße 10

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel und hohe Schleifleistung.
- Höchste Standzeit durch geringes Zusetzen.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Exzentrerschleifer

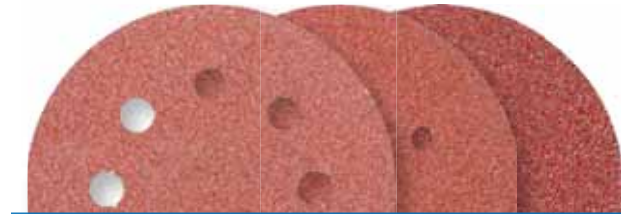
Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220599297
KSS 125 8 L A 60

- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
KSS = Klettscheibe
125 = Durchmesser
8 L = 8 Absauglöcher
A = Schleifmittel
60 = Korngröße

Sicherheitshinweise:



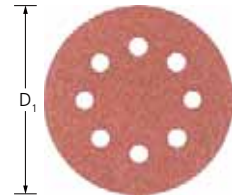
Klettscheiben KSS

Ausführung Korund A

Für universelle Schleifaufgaben von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.

Schleifmittel:
Korund A

- Bestellhinweise:**
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D ₁ [mm]	Lochung	Korngröße										Bezeichnung	
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
EAN 4007220													
125	0	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	25	KSS 125 O L A ...
	8	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	25	KSS 125 8 L A ...
150	0	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	25	KSS 150 O L A ...
	8	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	25	KSS 150 8 L A ...
	6	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	25	KSS 150 6 L A ...



Flexible Schleifmittel

Allgemeine Informationen Klettscheiben KSS-NET

Klettscheiben in der Ausführung NET bestehen aus einem Netz-Gewebe, an dem mit einem Hochleistungs-Bindungssystem das Schleifkorn sehr widerstandsfähig angebunden ist.

Das Programm besteht aus verschiedenen Durchmessern – angepasst auf die im Markt gängigen Maschinen sowie einer weitreichenden Körnungsreihe von Körnung 80 bis 1.000.

Vorteile:

- Sehr hohe Standzeit und hohe Abtragsleistung.
- Sehr feine gleichmäßige Oberflächen erreichbar.
- Staubfreies Arbeiten durch gute Absaugmöglichkeit.
- Kein Zusetzen durch Netzstruktur.
- Widerstandsfähige Netzstruktur mit hoher Einreissfestigkeit und Kantenstabilität.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Weitere NE Metalle
- Edelstahl (INOX)
- Holz
- Kunststoffe
- Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Flächenschliff
- Reinigen
- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Exzentrerschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220**105207**
KSS NET 125 A **80**

■ **Erläuterung Bestellbeispiel:**
KSS NET = Klettscheibe Ausführung NET
125 = Durchmesser
A = Schleifmittel
80 = Korngröße

Sicherheitshinweise:



Klettscheiben KSS-NET



Ausführung KSS-NET

Für staubfreies Arbeiten bei universellen Schleifaufgaben an mittelgroßen und großen Flächen.

Schleifmittel:


Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Nutzen Sie den maschinenseitigen Absauganschluss um die Schleifstäube effektiv abzusaugen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D ₁ [mm]	Korngröße												Bezeichnung
	80	100	120	150	180	240	320	400	600	800	1000		
	EAN 4007220												
125	105207	105214	105221	105238	105245	105252	105269	105276	105283	105290	105306	25	KSS NET 125 A ...
150	105313	105320	105337	105344	105351	105368	105375	105382	105399	105405	105412	25	KSS NET 150 A ...



Das umfassende Programm an Schleifhülsen bietet die optimale Werkzeuglösung für jede Bearbeitungsaufgabe, vom Feinschliff bis hin zum aggressiven Schleifen.

Für den Einsatz von Schleifhülsen stehen passende, wiederverwendbare Schleifhülenträger in zwei unterschiedlichen Formen zur Verfügung:

- Zylindrisch
- Konisch

Schleifhülsen werden nach ISO 2421 unter der Bezeichnung „Zylindrische Schleifhülsen“ geführt.

Zylindrische Schleifhülenträger werden nach ISO 15637-1 unter der Bezeichnung „Spannkörper für zylindrische Schleifhülsen“ geführt.

KSB = Kleinpack Schleifhülsen
GSB = Großpack Schleifhülsen

Vorteile:

- Sicherer Sitz der Schleifhülse auf dem Schleifhülenträger durch Ausdehnen des Trägers im Einsatz.
- Herausragende Standzeit durch spezielles Fertigungsverfahren – auch unter härtesten Einsatzbedingungen.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch besonders hohen Materialabtrag und hohe Aggressivität des Schleifmittels.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Kantenbearbeitung
- Schärfen
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für einen leichten Wechsel der Schleifhülsen diese unter leichter Rechtsdrehung auf- und abziehen. Dabei den Schleifhülenträger in den Werkzeugantrieb eingespannt lassen.
- Für einen sicheren Sitz der Schleifhülse die Mindestdrehzahl des Schleifhülenträgers einhalten.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 20–30 m/s einsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Schleifhülenträger bitte separat bestellen.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ **Bestellbeispiel:**
 EAN 4007220**148426**
 GSB 4530 Z-COOL **36**

■ Erläuterung Bestellbeispiel:

GSB = Großpack Schleifhülsen
 4530 = Innen- \varnothing D x Breite T [mm]
 Z = Schleifmittel
 COOL = Bindungsart
36 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 30 m/s.
- Die angegebene maximale zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Schleifhülsen nicht über den Schleifhülenträger überstehen lassen.



Zubehör:

- Schleifhülenträger



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:
 KSB 4530 A 60
 Schnittgeschwindigkeit: 20–30 m/s
Drehzahl: 8.400–12.700 RPM

Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]		
	20	25	30
	Drehzahlen [RPM]		
4	95.400	119.300	143.200
6	63.600	79.500	95.400
8	47.700	59.600	71.600
10	38.100	47.700	57.200
13	29.300	36.700	44.000
15	25.400	31.800	38.100
19	20.100	25.100	30.100
22	17.300	21.700	26.000
25	15.200	19.000	22.900
30	12.700	15.900	19.000
38	10.000	12.500	15.000
45	8.400	10.600	12.700
51	7.400	9.300	11.200
60	6.300	7.900	9.500
75	5.000	6.300	7.600
100	3.800	4.700	5.700

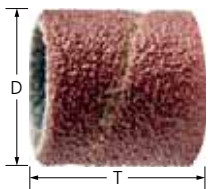
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Korund A	Zirkonkorund Z	Zirkonkorund Z-COOL	Keramikkorn CO-COOL	Silicium-carbid SiC
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●	○		●	
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●		●	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		○	●	●	
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○		○	○	
		Messing, Kupfer, Zink	●	○	○		
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen	●	○	○		○
		Bronze, Titan		○	●	●	●
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen		○	●	●		
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)	●	○			
Kunststoffe, andere Werkstoffe		Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack	●				●

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet

Kleinpack KSB




Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße						Opt. RPM		Bezeichnung
		40	50	60	80	150	240			
EAN 4007220										

Zylindrische Form

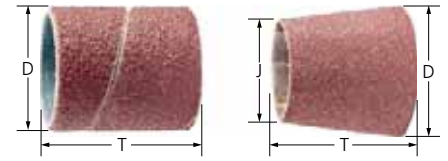
10	10	-	-	-	148921	148938	-	30.000–44.000	25	KSB 1010 A ...
	20	-	-	-	148952	148969	148976	30.000–44.000	25	KSB 1020 A ...
13	10	-	-	-	148983	148990	-	30.000–44.000	25	KSB 1310 A ...
	25	-	-	-	149010	149027	-	30.000–44.000	25	KSB 1325 A ...
15	10	-	-	149041	149058	149065	-	26.000–36.000	25	KSB 1510 A ...
	30	-	149089	149096	149102	149119	149126	26.000–36.000	25	KSB 1530 A ...
19	25	-	-	149133	149140	149157	149164	20.000–30.000	25	KSB 1925 A ...
22	20	-	149171	149188	149195	149201	-	18.000–26.000	25	KSB 2220 A ...
25	25	-	-	149225	149232	149249	-	16.000–22.900	25	KSB 2525 A ...
30	20	149263	-	149270	149287	149294	-	13.000–19.100	25	KSB 3020 A ...
	30	149324	149317	149331	149348	149355	-	13.000–19.100	25	KSB 3030 A ...
38	25	149379	-	149386	149393	149409	-	10.000–15.900	25	KSB 3825 A ...
45	30	149461	149454	149478	149485	149492	-	8.500–12.700	10	KSB 4530 A ...
51	25	149515	-	149522	149539	149546	-	7.500–11.200	10	KSB 5125 A ...
60	30	149577	149560	149584	149591	149607	-	6.500–9.500	10	KSB 6030 A ...
75	30	149614	-	149621	149638	149645	-	5.000–7.600	10	KSB 7530 A ...


Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	J [mm]	T [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
			40	50	60	80	150			

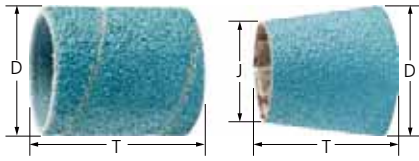
Zylindrische Form

EAN 4007220											
4	-	10	-	-	-	-	147610	-	30.000–55.000	100	GSB 0410 A ...
6	-	10	-	-	-	-	147634	-	30.000–55.000	100	GSB 0610 A ...
8	-	10	-	-	-	-	147658	-	30.000–55.000	100	GSB 0810 A ...
10	-	10	-	-	-	147672	147689	-	30.000–44.000	100	GSB 1010 A ...
			20	-	-	949740	147702	147719	147726	30.000–44.000	100
13	-	10	-	-	-	147733	147740	-	30.000–44.000	100	GSB 1310 A ...
			25	-	-	-	147764	147771	-	30.000–44.000	100
15	-	10	-	-	147795	147801	147818	-	26.000–36.000	100	GSB 1510 A ...
			30	-	147832	147849	147856	147863	147870	26.000–36.000	100
19	-	25	-	-	147931	147948	147955	-	20.000–30.000	100	GSB 1925 A ...
22	-	20	-	147979	147986	147993	148006	148013	18.000–26.000	100	GSB 2220 A ...
25	-	25	-	-	148075	148082	148099	-	16.000–22.900	100	GSB 2525 A ...
30	-	20	148112	-	148129	148136	148143	-	13.000–19.100	100	GSB 3020 A ...
			148174	148167	148181	148198	148204	148211	13.000–19.100	100	GSB 3030 A ...
38	-	25	148280	-	148297	148303	148310	-	10.000–15.900	100	GSB 3825 A ...
45	-	30	148372	148365	148389	148396	148402	148419	8.500–12.700	100	GSB 4530 A ...
51	-	25	148488	-	148495	148501	148518	-	7.500–11.200	100	GSB 5125 A ...
60	-	30	148549	148532	148556	148563	148570	-	6.500–9.500	100	GSB 6030 A ...
75	-	30	148648	-	148655	148662	148679	-	5.000–7.600	100	GSB 7530 A ...
100	-	40	148686	-	148693	148709	148716	-	4.000–5.700	50	GSB 10040 A ...

Konische Form

20	14	63	148723	-	148730	148747	148754	148761	19.000–26.000	100	GSB 201463 A ...
29	22	30	148778	-	148785	148792	148808	-	13.000–19.100	100	GSB 292230 A ...
36	22	60	148822	-	148839	148846	148853	-	10.000–15.900	100	GSB 362260 A ...






Ausführung Zirkonkorund Z

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Abtragsleistung und Standzeit.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

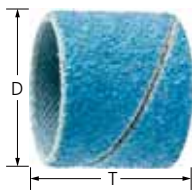
D [mm]	J [mm]	T [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
			36	40	50	60	80			
EAN 4007220										

Zylindrische Form

13	-	25	-	-	804827	804872	804889	949757	30.000–44.000	100	GSB 1325 Z ...
19	-	25	-	804896	804902	804940	804957	949764	20.000–30.000	100	GSB 1925 Z ...
25	-	25	949771	805022	805077	805084	805091	949788	16.000–22.900	100	GSB 2525 Z ...
30	-	30	949795	805145	805152	805176	805183	-	13.000–19.100	100	GSB 3030 Z ...
38	-	25	949801	805190	949818	805206	949825	949832	10.000–15.900	100	GSB 3825 Z ...
45	-	30	-	805664	805671	805725	805732	-	8.500–12.700	100	GSB 4530 Z ...
51	-	25	949849	803943	949856	803950	803967	949863	7.500–11.200	100	GSB 5125 Z ...

Konische Form

20	14	63	950050	-	950074	950081	950098	950104	19.000–26.000	100	GSB 201463 Z ...
29	22	30	950067	-	950128	950135	950142	950159	13.000–19.100	100	GSB 292230 Z ...
36	22	60	950166	-	950241	950258	950265	950289	10.000–15.900	100	GSB 362260 Z ...



Ausführung Zirkonkorund Z-COOL


Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Zerspanungsleistung und kühlem Schliff.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z-COOL

Bestellhinweise:

■ Die Körnung 150 wird mit Korund A-COOL (braun) geliefert.
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
		36	50	80	150			
EAN 4007220								

Zylindrische Form

15	30	-	147887	147894	147924	26.000–36.000	100	GSB 1530 Z-COOL ...
22	20	-	148020	148037	148068	18.000–26.000	100	GSB 2220 Z-COOL ...
30	30	148228	148235	148242	148273	13.000–19.100	100	GSB 3030 Z-COOL ...
45	30	148426	148433	148440	148471	8.500–12.700	100	GSB 4530 Z-COOL ...
60	30	148587	148594	148600	148631	6.500–9.500	100	GSB 6030 Z-COOL ...



Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, zähen und schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

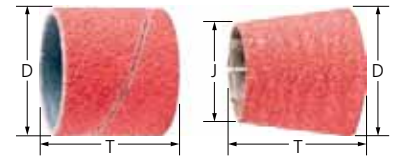
Die Verpackungsgröße ist ideal für den industriellen Bedarf geeignet.


Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	J [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
			36	60	80	120			
			EAN 4007220						

Zylindrische Form

13	-	25	-	088074	092415	088227	30.000–44.000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26.000–36.000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20.000–30.000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18.000–26.000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16.000–22.900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13.000–19.100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10.000–15.900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8.500–12.700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7.500–11.200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6.500–9.500	100	GSB 6030 CO-COOL ...

Konische Form

20	14	63	950302	950319	950326	950340	19.000–26.000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13.000–19.100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10.000–15.900	100	GSB 362260 CO-COOL ...

Ausführung Siliciumcarbid SiC

Für universelle Schleifaufgaben an Bauteilen aus Aluminium, Kupfer, Bronze, Titan und faserverstärkten Kunststoffen.

Besonders zu empfehlen für den Einsatz auf Titanlegierungen.

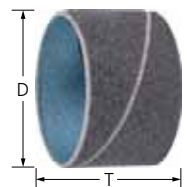
Bestens für die Flugzeugindustrie geeignet, wenn für die Bearbeitung von z. B. Antriebsteilen nur SiC zugelassen ist.


Schleifmittel:

Siliciumcarbid SiC

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

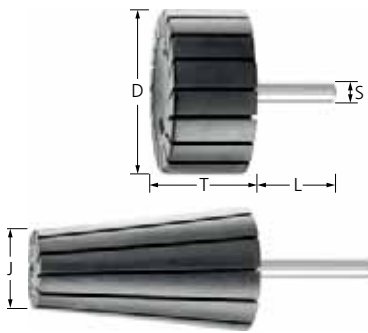


D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
		60	80	100	150			
		EAN 4007220						

Zylindrische Form

10	20	066270	066294	066300	066317	30.000–44.000	100	GSB 1020 SiC ...
13	25	066324	066348	066355	066362	30.000–44.000	100	GSB 1325 SiC ...
15	30	066379	066386	066393	066409	26.000–36.000	100	GSB 1530 SiC ...
22	20	066416	066423	066430	066447	18.000–26.000	100	GSB 2220 SiC ...
30	30	066454	066461	066478	066485	13.000–19.100	100	GSB 3030 SiC ...
45	30	066492	066508	066515	066522	8.500–12.700	100	GSB 4530 SiC ...






Ausführungen konisch und zylindrisch

Passender Träger für konische und zylindrische Schleifhülsen.

Die mit „H“ bezeichneten Schleifhülsenträger haben eine höhere Härte und lassen stärkeren Druck beim Schleifen zu. Sie eignen sich hervorragend für die Schweißnahtbearbeitung.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	Härte [Shore A]	EAN 4007220	Entspricht ISO	Max. RPM	Mindestdrehzahl [RPM]		Bezeichnung
Zylindrische Form											
4	-	10	3	40	65-70	146729	-	55.000	30.000	5	GK 0410/3
			6	40	65-70	146712	-	55.000	30.000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65-70	146743	-	55.000	30.000	5	GK 0610/3
			6	40	65-70	146736	-	55.000	30.000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65-70	146767	-	55.000	30.000	5	GK 0810/3
			6	40	65-70	146750	-	55.000	30.000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65-70	146774	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1010/6
			6	35	65-70	146781	15637-1	44.000	30.000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65-70	146798	-	44.000	30.000	5	GK 1310/6
			6	35	65-70	146804	-	44.000	30.000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65-70	146811	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1510/6
			6	35	65-70	146828	15637-1	36.000	26.000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65-70	146835	-	30.000	20.000	5	GK 1925/6
22	-	20	6	35	65-70	146842	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6
					80	146859	15637-1	26.000	18.000	5	GK 2220/6 H
25	-	25	6	35	65-70	146866	-	22.900	16.000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65-70	146873	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3020/6
			6	35	65-70	146880	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6
			6	35	80	146897	15637-1	19.100	13.000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65-70	146903	-	15.900	10.000	5	GK 3825/6
45	-	30	6	35	65-70	146927	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6
					80	146934	15637-1	12.700	8.500	5	GK 4530/6 H
51	-	25	6	35	65-70	146941	-	11.200	7.500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65-70	146958	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/6
			8	35	65-70	146965	15637-1	9.500	6.500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65-70	146972	15637-1	7.600	5.000	5	GK 7530/8
100	-	40	8	35	65-70	146989	15637-1	5.700	4.000	5	GK 10040/8
Konische Form											
20	14	63	6	40	65-70	147078	-	26.000	19.000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65-70	147085	-	19.100	13.000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65-70	147092	-	15.900	10.000	5	GK 362260/6



POLIROLL- und POLICO-Werkzeuge eignen sich für die Bearbeitung schwer zugänglicher Stellen.

Sie bestehen aus spiralförmig aufgewickeltem Schleifmittel auf Unterlage. Das Schleifkorn ist in die Kunstharzbeschichtung auf dem zugfesten Gewebeträger eingebettet, wodurch höchste Schleifleistung erzielt wird.

Vorteile:

- Gleichbleibende hohe Schleifleistung über die gesamte Standzeit durch permanentes Freisetzen von frischem Schleifkorn im Einsatz.
- Sicherer Sitz der POLIROLL/POLICO im Einsatz aufgrund der Selbstspannung durch gerillten konischen Werkzeughalter.
- Einfacher Werkzeugwechsel.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Kantenbearbeitung
- Schärfen
- Schweißnahtbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Mit der Spitze und nicht mit der Fläche schleifen, um die Verklebung nicht durch Hitzeeinwirkung zu beschädigen.
- POLIROLL mit der geklebten Seite auf den Werkzeughalter aufsetzen.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PR 1225 A 80

Schnittgeschwindigkeit: 8 m/s

Drehzahl: 12.700 RPM

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220803394

PR 1225 A 80

Erläuterung Bestellbeispiel:

PR = POLIROLL-Schleifrollen zylindrisch

1225 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]

A = Schleifmittel

80 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 11 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

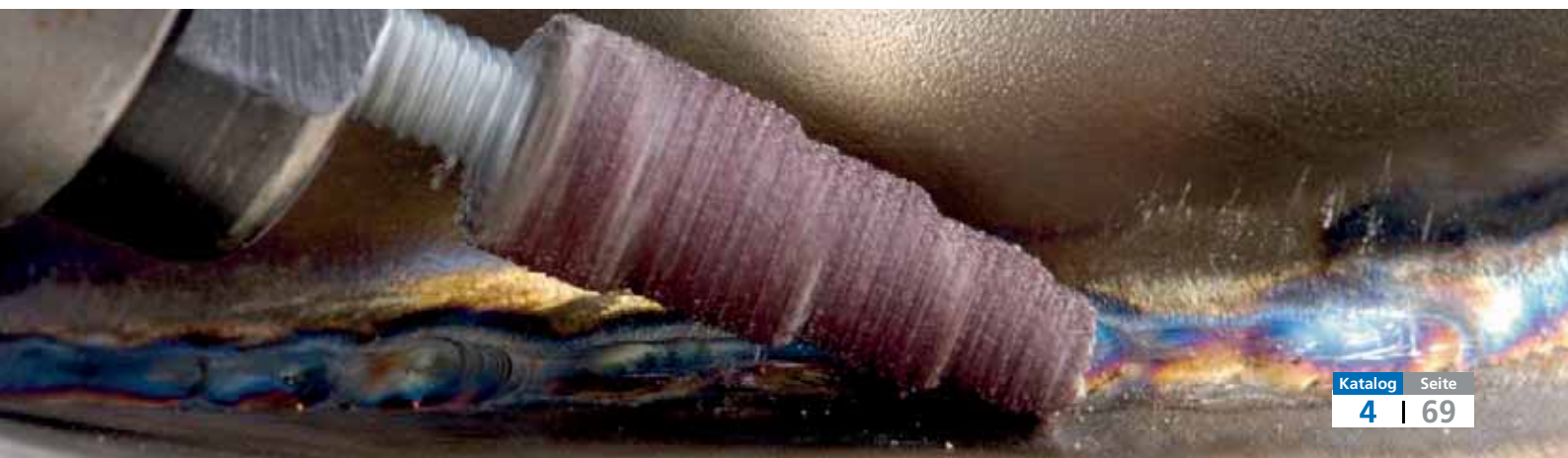
- Werkzeughalter für POLIROLL und POLICO

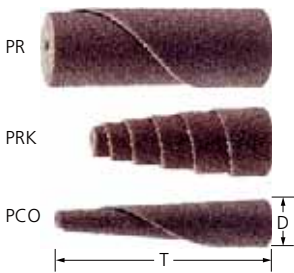


4



Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]		
	5	8	11
	Drehzahlen [RPM]		
6	15.900	25.400	35.000
9	10.600	16.900	23.300
12	7.900	12.700	17.500
14	6.800	10.900	15.000
18	5.300	8.400	11.600





Ausführung Korund A

Für universelle Schleifaufgaben an Metallen und anderen Werkstoffen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Kupfer, Messing, Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS), Temperguss, Stahl, Stahlguss, Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm² (> 38 HRC)

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
		50	80	150					
EAN 4007220									

Zylindrische Form (PR)

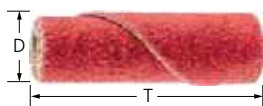
6	25	-	152300	152317	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 A ...
	35	-	152324	152331	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	PR 0635 A ...
9	25	-	152348	152355	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	PR 0925 A ...
	35	-	152362	152379	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	PR 0935 A ...
12	25	152386	152393	152409	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PR 1225 A ...
	35	152416	152423	152430	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PR 1235 A ...
18	35	152447	152454	152461	8.000	12.000	BO 6-25-5	50	PR 1835 A ...
	50	152478	152485	152492	8.000	12.000	BO 6-30-5	50	PR 1850 A ...

Konische Form (PRK)

10	25	-	152508	152515	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PRK 1025 A ...
12	25	152522	152539	152546	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PRK 1225 A ...
	35	152553	152560	152577	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PRK 1235 A ...
15	35	152584	152591	152607	10.000	15.000	BO 6-24-3	50	PRK 1535 A ...

POLICO-Schleifkone (PCO)

10	50	-	152614	152621	15.000	23.000	BO 6-50-8	50	PCO 1050 A ...
----	----	---	--------	--------	--------	--------	-----------	----	----------------



Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen.

Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn. Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Bearbeitbare Werkstoffe:


Aluminium, Kobaltbasislegierungen, Nickelbasislegierungen (z. B. Inconel und Hastelloy), Titan, Edelstahl (INOX)

Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
		60	80	120					
EAN 4007220									
6	25	803264	803271	803288	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 CO-COOL ...
	35	803295	803301	803318	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	PR 0635 CO-COOL ...
9	25	803325	803332	803349	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	PR 0925 CO-COOL ...
	35	803356	803363	803370	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	PR 0935 CO-COOL ...
12	25	803387	803394	803400	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	PR 1225 CO-COOL ...
	35	803424	803431	803448	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	PR 1235 CO-COOL ...

Werkzeughalter BO

Werkzeughalter für POLIROLL- und POLICO-Werkzeuge.




Vorteile:

- Werkzeugwechsel ohne Ausspannen des Halters aus der Spannzange des Werkzeugantriebes möglich.

Bestellhinweise:

- Werkzeughalter BO 6-50-8 – passend für PCO 1050. Der Konus des Spannteils beträgt 5°.

Passend für	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
PR 0625, PRK 1025	3	27	152171	1	BO 3-18-3
PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	6	30	152188	1	BO 6-18-3
PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	6	30	152195	1	BO 6-24-3
PR 1835	6	30	152201	1	BO 6-25-5
PR 1850	6	30	152218	1	BO 6-30-5
PCO 1050	6	30	152232	1	BO 6-50-8

POLIROLL-Set

Set aus verschiedenen POLIROLL-Schleifrollen mit passenden Werkzeughaltern.

Inhalt:


150 POLIROLL-Schleifrollen mit passendem Werkzeughalter:

- Je 20 Stück PR 0625, A 80 und A 150
- Je 20 Stück PR 0925, A 80 und A 150
- Je 20 Stück PR 1225, A 80 und A 150
- Je 10 Stück PRK 1025, A 80 und A 150
- 10 Stück PRK 1225, A 80

Vorteile:

- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.



L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
180 x 145 x 40	335727	1	PRS 151



POLICAP

Allgemeine Informationen

Das breite, materialspezifische Produktprogramm an POLICAP-Schleifkappen und -hülsen bietet Werkzeuglösungen mit höchster Abtragsleistung sowohl für universelle als auch für besondere Schleifaufgaben.

POLICAP-Werkzeuge sind nahtlos geformt und können mit der gesamten Werkzeugfläche eingesetzt werden.

Für den Einsatz von Schleifkappen und -hülsen stehen optimal passende, wiederverwendbare Träger zur Verfügung.

Vorteile:

- Sicherer Sitz der Schleifkappen und -hülsen auf dem Träger durch Ausdehnen des Trägers im Einsatz.
- Hohe Formtreue und exzellenter Feinschliff durch spezielles Fertigungsverfahren.
- Einfacher Werkzeugwechsel.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Flächenbearbeitung
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für einen leichten Wechsel der Schleifkappen und -hülsen diese unter leichter Rechtsdrehung auf- und abziehen. Dabei den Werkzeugträger in den Werkzeugantrieb eingespannt lassen und fixieren.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–20 m/s einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ Bestellbeispiel:

EAN 4007220150849

PC ZYA 1015 A 60

■ Erläuterung Bestellbeispiel:

PC = POLICAP-Schleifkappen

ZYA = Form Zylinder

1015 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]

A = Schleifmittel

60 = Korngröße

Sicherheitshinweise:




- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 25 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Schleifkappen- und -hülenträger



Ausführung	Anwendung
Korund A  A60/80 A150 A280	Für den universellen Einsatz auf Stahlwerkstoffen (gehärtet, vergütet, ungehärtet). Speziell für besondere Aufgabenstellungen, z. B. im Werkzeug- und Formenbau sowie für entsprechende Reparaturarbeiten, entwickelt. Auch für die Bearbeitung von Kunststoffen, Holz und Spachtelmasse im Modellbau geeignet.
Sic-COOL (Siliciumcarbid mit schleifaktiver Schicht) 	Ideal für die Bearbeitung von Bauteilen aus Titan, Aluminium sowie deren jeweiligen Legierungen einsetzbar. Hervorragend für den Einsatz im Flugzeug- und Turbinenbau und der dazugehörigen Wartung geeignet. Die spezielle Kornauswahl und der schleifaktive Zusatzstoff in der Bindung ermöglichen einen kühlen Schliff, reduzieren die Werkstücktemperatur und verhindern das Anhaften der Späne.
CO-COOL (Keramikkorn mit schleifaktiver Schicht) 	Aufgrund des besonderen Aufbaus des Keramikkorns sowie der schleifaktiven Bindungsbestandteile ideal für die Bearbeitung von Edelstählen (INOX) sowie für die häufig im Turbinenbau verwendeten hochwarmfesten Nickel- und Kobaltbasislegierungen, z. B. Inconel, Hastelloy, geeignet. Die schleifaktiven Zusätze verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff bei deutlich höherer Abtragsleistung.

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Korund A	Keramikkorn CO-COOL	Siliciumcarbid SiC-COOL
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●	○	
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		●	
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○	○	●
		Messing, Kupfer, Zink	●		
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen	○		●
		Bronze, Titan		○	●
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen		●		
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)	●	○	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack		○		●

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet

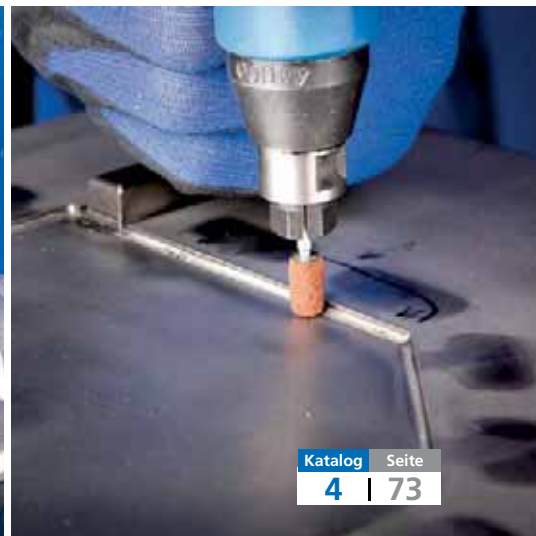


Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PC ZYA 1015 A 150
Schnittgeschwindigkeit: 10–20 m/s
Drehzahl: 19.000–38.100 RPM

Werkzeug-ø [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]			
	10	15	20	25
	Drehzahlen [RPM]			
5	38.100	57.200	76.300	95.400
7	27.200	40.900	54.500	68.200
10	19.000	28.600	38.100	47.700
11	17.300	26.000	34.700	43.400
16	11.900	17.900	23.800	29.800
21	9.000	13.600	18.100	22.700
29	6.500	9.800	13.100	16.400
36	5.300	7.900	10.600	13.200





Schleifkappen PC ZYA

POLICAP-Schleifkappen in Zylinderform ZYA (früher Form A).

Schleifmittel:

Korund A
Farbkennung der Korngrößen:
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
		60	80	150	280			
EAN 4007220								
5	10	-	150788	150795	150801	40.000	50	PC ZYA 0510 A ...
7	12	150818	-	150825	150832	30.000	50	PC ZYA 0712 A ...
10	15	150849	-	150856	150863	20.000	50	PC ZYA 1015 A ...
13	17	150870	-	150887	150894	16.000	50	PC ZYA 1317 A ...
16	26	150900	-	150917	150924	12.000	50	PC ZYA 1626 A ...

PCT, Form ZYA



Schleifkappenträger PCT ZYA

Passender POLICAP-Schleifkappenträger in Zylinderform ZYA (früher Form A).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
5	10	3	25	147139	95.000	5	PCT ZYA 0510/3
7	12	3	25	147146	65.000	5	PCT ZYA 0712/3
10	15	3	25	147153	45.000	5	PCT ZYA 1015/3
13	17	6	40	147221	35.000	5	PCT ZYA 1317/6
16	26	6	40	147238	30.000	5	PCT ZYA 1626/6

PCS, Form ZYA



Set PCS ZYA

Set aus verschiedenen POLICAP-Schleifkappen mit passendem Träger in Zylinderform ZYA (früher Form A).

Inhalt:

- Je 5 Stück POLICAP-Schleifkappen PC ZYA 1015 A, 1317 A und 1626 A (Korngröße 60, 150, 280)
- Je 10 Stück POLICAP-Schleifkappen PC ZYA 0510 A und 0712 A (Korngröße 60 bzw. 80 und 150, 280)
- Je 1 Stück POLICAP-Schleifkappenträger PCT ZYA 0510/3, 0712/3, 1015/3, 1317/6 und 1626/6

Vorteile:

■ Robuste, wiederverwendbare Kunststoffverpackung.

Schleifmittel:

Korund A
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun

Form	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
ZYA	180 x 145 x 40	355404	1	PCS ZYA 110

Schleifkappen PC WRC

POLICAP-Schleifkappen in Walzenrundform WRC (früher Form C).


Schleifmittel:

Korund A
 Siliciumcarbid SiC-COOL (grau)
 Keramik Korn CO-COOL (rot)
 Farbkennung der Korngrößen bei Korund A:
 60 und 80= braun
 150 = schwarz
 280 = rotbraun

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
		60	80	120	150	280			

Korund A

EAN 4007220									
5	11	-	150931	-	150948	150955	40.000	50	PC WRC 0511 A ...
7	13	150962	-	-	150979	150986	30.000	50	PC WRC 0713 A ...
10	15	150993	-	-	151006	151013	20.000	50	PC WRC 1015 A ...
13	17	151020	-	-	151037	151044	16.000	50	PC WRC 1317 A ...
16	26	151051	-	-	151068	151075	12.000	50	PC WRC 1626 A ...

Siliciumcarbid SiC-COOL

5	11	-	953716	-	953723	-	40.000	50	PC WRC 0511 SiC-COOL ...
7	13	-	953730	-	953747	-	30.000	50	PC WRC 0713 SiC-COOL ...
10	15	-	953754	-	953761	-	20.000	50	PC WRC 1015 SiC-COOL ...
13	17	-	953778	-	953792	-	16.000	50	PC WRC 1317 SiC-COOL ...
16	26	-	953808	-	953815	-	12.000	50	PC WRC 1626 SiC-COOL ...

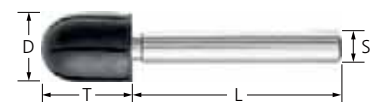
Keramik Korn CO-COOL


5	11	-	953938	953945	-	-	40.000	50	PC WRC 0511 CO-COOL ...
7	13	-	953952	953969	-	-	30.000	50	PC WRC 0713 CO-COOL ...
10	15	-	953976	954041	-	-	20.000	50	PC WRC 1015 CO-COOL ...
13	17	-	954058	954119	-	-	16.000	50	PC WRC 1317 CO-COOL ...
16	26	-	954126	954133	-	-	12.000	50	PC WRC 1626 CO-COOL ...

PCT, Form WRC

Schleifkappenträger PCT WRC

Passender POLICAP-Schleifkappenträger in Walzenrundform WRC (früher Form C).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
5	11	2,35	40	621820	30.000	5	PCT WRC 0511/2,35
		3	25	147160	95.000	5	PCT WRC 0511/3
7	13	2,35	40	621837	24.500	5	PCT WRC 0713/2,35
		3	25	147177	65.000	5	PCT WRC 0713/3
10	15	2,35	40	621844	17.500	5	PCT WRC 1015/2,35
		3	25	147184	45.000	5	PCT WRC 1015/3
13	17	2,35	40	621851	13.750	5	PCT WRC 1317/2,35
		6	40	147245	35.000	5	PCT WRC 1317/6
16	26	6	40	147252	30.000	5	PCT WRC 1626/6



Set PCS WRC

Set aus verschiedenen POLICAP-Schleifkappen mit passendem Träger in Walzenrundform WRC (früher Form C).

Inhalt:


- Je 5 Stück POLICAP-Schleifkappen PC WRC 1015 A, 1317 A und 1626 A (Korngröße 60, 150, 280)
- Je 10 Stück POLICAP-Schleifkappen PC WRC 0511 A und 0713 A (Korngröße 60 bzw. 80 und 150, 280)
- Je 1 Stück POLICAP-Schleifkappenträger PCT WRC 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6 und 1626/6

Vorteile:

- Robuste, wiederverwendbare Kunststoffverpackung.

Schleifmittel:

Korund A
Farbkennung der Korngrößen:
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun

Form	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
WRC	180 x 145 x 40	355411	1	PCS WRC 110



Schleifkappen PC WKG

POLICAP-Schleifkappen in Walzenkegelform WKG (früher Form G).
Der Winkel des Kegels beträgt 30°.




Schleifmittel:

Korund A
Farbkennung der Korngrößen:
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

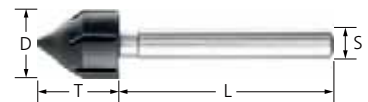
D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM		Bezeichnung
		60	80	150	280			
		EAN 4007220						
5	11	-	151082	151099	151105	40.000	50	PC WKG 0511 A ...
7	13	151112	-	151129	151136	30.000	50	PC WKG 0713 A ...
10	15	151143	-	151150	151167	20.000	50	PC WKG 1015 A ...
13	17	151174	-	151181	151198	16.000	50	PC WKG 1317 A ...
16	26	151204	-	151211	151228	12.000	50	PC WKG 1626 A ...


PCT, Form WKG

4

Schleifkappenträger PCT WKG

Passender POLICAP-Schleifkappenträger in Walzenkegelform WKG (früher Form G).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
5	11	3	25	147191	95.000	5	PCT WKG 0511/3
7	13	3	25	147207	65.000	5	PCT WKG 0713/3
10	15	3	25	147214	45.000	5	PCT WKG 1015/3
13	17	2,35	40	434338	13.750	5	PCT WKG 1317/2,35
		6	40	147269	35.000	5	PCT WKG 1317/6
16	26	6	40	147276	30.000	5	PCT WKG 1626/6

PCS, Form WKG

Set PCS WKG

Set aus verschiedenen POLICAP-Schleifkappen mit passendem Träger in Walzenkegelform WKG (früher Form G).

Inhalt:

- Je 5 Stück POLICAP-Schleifkappen PC WKG 1015 A, 1317 A und 1626 A (Korngröße 60, 150, 280)
- Je 10 Stück POLICAP-Schleifkappen PC WKG 0511 A und 0713 A (Korngröße 60 bzw. 80 und 150, 280)
- Je 1 Stück POLICAP-Schleifkappenträger PCT WKG 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6 und 1626/6


Vorteile:

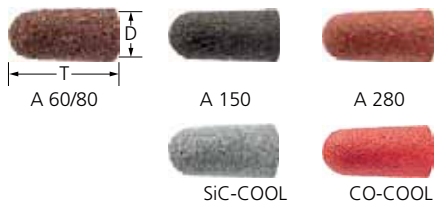
- Robuste, wiederverwendbare Kunststoffverpackung.

Schleifmittel:

Korund A
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun



Form	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
WKG	180 x 145 x 40	355428	1	PCS WKG 110



Schleifkappen PC KEL


POLICAP-Schleifkappen in Rundkegelform KEL (früher Form L).

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC-COOL (grau)
Keramikkorn CO-COOL (rot)
Farbkennung der Korngrößen bei Korund A:
60 und 80= braun
150 = schwarz
280 = rotbraun

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Korngröße					Opt. RPM		Bezeichnung
		60	80	120	150	280			

EAN 4007220

Korund A

5	15	-	151235	-	151242	151259	40.000	50	PC KEL 0515 A ...
11	25	151266	-	-	151273	151280	20.000	50	PC KEL 1125 A ...
16	32	151297	-	-	151303	151310	12.000	50	PC KEL 1632 A ...
21	40	151327	-	-	151334	151341	9.500	50	PC KEL 2140 A ...

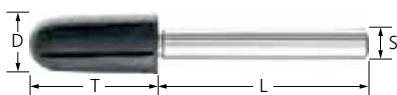
Siliciumcarbid SiC-COOL

5	15	-	953822	-	953839	-	40.000	50	PC KEL 0515 SiC-COOL ...
11	25	-	953846	-	953853	-	20.000	50	PC KEL 1125 SiC-COOL ...
16	32	-	953891	-	953907	-	12.000	50	PC KEL 1632 SiC-COOL ...
21	40	-	953914	-	953921	-	9.500	50	PC KEL 2140 SiC-COOL ...

Keramikkorn CO-COOL


5	15	-	954140	954263	-	-	40.000	50	PC KEL 0515 CO-COOL ...
11	25	-	954164	954188	-	-	20.000	50	PC KEL 1125 CO-COOL ...
16	32	-	954195	954218	-	-	12.000	50	PC KEL 1632 CO-COOL ...
21	40	-	954225	954232	-	-	9.500	50	PC KEL 2140 CO-COOL ...

PCT, Form KEL



Schleifkappenträger PCT KEL

Passender POLICAP-Schleifkappenträger in Rundkegelform KEL (früher Form L).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
5	15	6	40	147283	95.000	5	PCT KEL 0515/6
11	25	6	40	147290	40.000	5	PCT KEL 1125/6
16	32	6	40	147306	30.000	5	PCT KEL 1632/6
21	40	6	40	147313	20.000	5	PCT KEL 2140/6

Set PCS 650

Set aus verschiedenen POLICAP-Schleifkappen mit passendem Träger.

Inhalt:

- Je 10 Stück POLICAP-Schleifkappen
 PC ZYA 1626 A und PC WKG 1626 A
 (Korngröße 150 und 280)
- Je 25 Stück POLICAP-Schleifkappen
 PC ZYA 1015 A, PC ZYA 1317 A,
 PC WKG 1015 A und PC WKG 1317 A
 (Korngröße 150 und 280)
- Je 50 Stück POLICAP-Schleifkappen
 PC ZYA 0510 A, PC ZYA 0712 A,
 PC WKG 0511 A und PC WKG 0713 A
 (Korngröße 150 und 280)
- Je 1 Stück POLICAP-Schleifkappenträger
 PCT ZYA 0510/3, PCT ZYA 0712/3,
 PCT ZYA 1317/3, PCT ZYA 1626/6,
 PCT WKG 0511/3, PCT WKG 0713/3,
 PCT WKG 1015/3, PCT WKG 1317/6 und
 PCT WKG 1626/6


Vorteile:

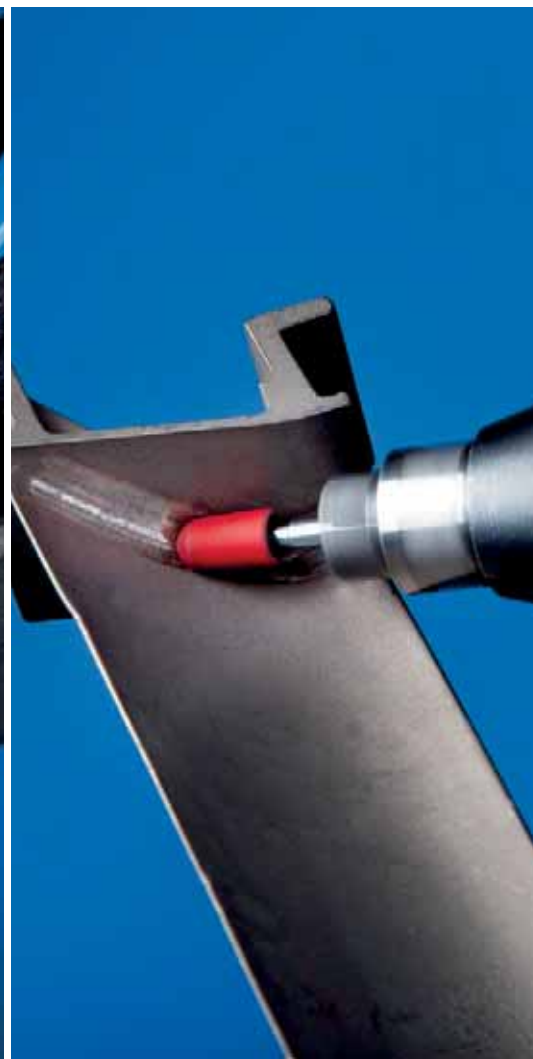
- Robuste, wiederverwendbare Kunststoff-
 verpackung.

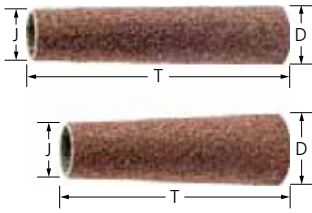
Schleifmittel:

Korund A
 Farbkennung der Korngrößen:
 150 = schwarz
 280 = rotbraun



Form	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
ZYA, WKG	332 x 235 x 50	355435	1	SET PCS 650





Schleifhülsen PCH

POLICAP-Schleifhülsen in konischer Form.

Schleifmittel:

Korund A

Farbkennung der Korngrößen:

- 60 = braun
- 150 = schwarz
- 280 = rotbraun

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			60	150	280				
EAN 4007220									
7	5	85	151358	151365	151372	12.000	PCT 0585	10	PCH 070585 L A ...
14	11	85	151389	151396	-	12.000	PCT 1185	10	PCH 141185 L A ...
20	16	85	151419	151426	-	12.000	PCT 1685	10	PCH 201685 L A ...
24	21	85	151440	151457	-	12.000	PCT 2185	10	PCH 242185 L A ...
20	15	65	151471	151488	-	18.500	GK 201463	10	PCH 201565 L A ...
36	22	65	151532	-	-	13.000	GK 362260	10	PCH 362265 L A ...

PCT, Form KEL



Schleifhülenträger PCT KEL

Passender POLICAP-Schleifhülenträger in Rundkegelform KEL (früher Form L).

Vorteile:

- Sicherer Sitz der Schleifhülsen auf dem Träger durch beste Haftung der gummierten Oberfläche.

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
8	85	6	40	147320	20.000	5	PCT KEL 0585/6
13	85	6	40	147337	15.000	5	PCT KEL 1185/6
18	85	6	40	147344	13.000	5	PCT KEL 1685/6
23	85	6	30	147351	12.000	5	PCT KEL 2185/6

GK, Konische Form



Schleifhülenträger GK

Passender POLICAP-Schleifhülenträger in konischer Form.

Vorteile:

- Sicherer Sitz der Schleifhülsen auf dem Träger durch Ausdehnen des Trägers im Einsatz.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM	Mindest- drehzahl [RPM]		Bezeichnung
20	14	63	6	40	147078	26.000	19.000	5	GK 201463/6
36	22	60	6	40	147092	15.900	10.000	5	GK 362260/6

Bei Fächerschleifern sind die Lamellen aus Schleifmittel auf Unterlage fächerförmig radial um die Achse des Werkzeuges angeordnet. Durch ihre Flexibilität passen sie sich ideal den Konturen des Werkstückes an. Das Schleifkorn ist in eine Kunstharzbindung auf dem zugfesten, flexiblen Gewebeträger eingebettet.

Fächerschleifer werden in ISO 3919 unter der Bezeichnung „Lamellenschleifstifte“ geführt.

Einflussfaktoren auf das Arbeitsergebnis:

■ Werkzeugverschleiß und Temperaturbelastung:

Die Reduzierung des Anpressdrucks und der Umfangsgeschwindigkeit sowie die Zugabe von Schleiföl reduzieren den Werkzeugverschleiß und die Temperaturbelastung des Werkstückes.

■ Materialabtrag:

Eine Steigerung der Abtragsleistung sollte durch eine gröbere Körnung und nicht durch Erhöhung des Anpressdrucks erreicht werden, um unnötigen Werkzeugverschleiß und eine Temperaturbelastung des Werkstückes zu verhindern.

■ Oberflächenrauheit:

Die Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit bringt eine geringfügig feinere Oberfläche mit sich. Durch die Erhöhung des Anpressdrucks wird die Oberfläche geringfügig gröber. Je weicher der zu bearbeitende Werkstoff, umso gröber die Oberfläche (bei Verwendung gleicher Korngrößen).

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Gleichbleibend hoher Materialabtrag über die gesamte Standzeit, da stetig neues, aggressives Schleifmittel freigesetzt wird.
- Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch flache Gießkernkonstruktion.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Strukturieren
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

■ Bestellbeispiel:

EAN 4007220**155455**
F 6030/6 A **120**

■ Erläuterung Bestellbeispiel:

F = Fächerschleifer
6030 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
6 = Schaft- \varnothing S_d [mm]
A = Schleifmittel
120 = Korngröße

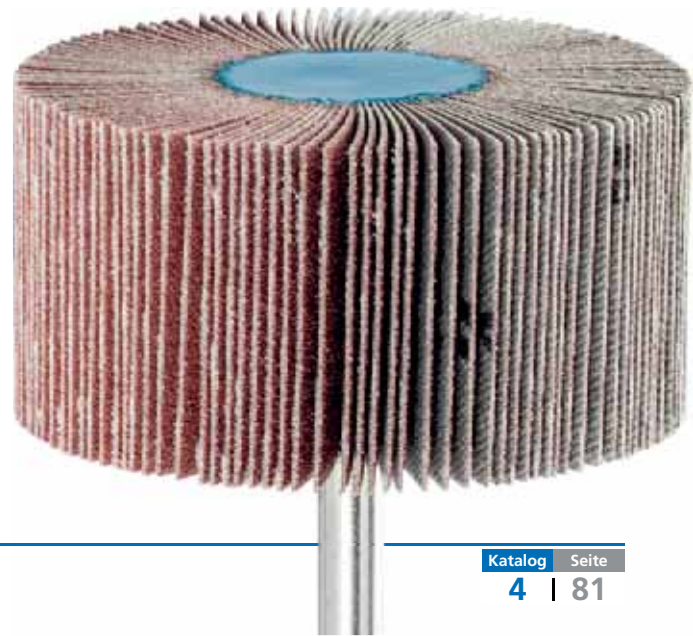
Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Der Anpressdruck ist deutlich zu reduzieren, wenn die angegebene optimale Drehzahl überschritten wird.
- Die Sicherheit ist nur gewährleistet wenn:
 - die Einspannlänge mindestens 15 mm beträgt.
 - die angegebene maximale Drehzahl bei offenen Schaftlängen nicht überschritten wird.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Fächerschleifer, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkstoffgruppe ▼		Schleifmittel ▶	Korund A	Zirkonkorund Z-COOL	Keramikkorn CO-COOL	Siliciumcarbid SiC-COOL
Stahl, Stahlguss	Ungehärtete, nicht vergütete Stähle	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Stahlguss	●	○	○	
	Gehärtete, vergütete Stähle	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss	○	●	●	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle		●	●	
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Weiche Aluminiumlegierungen	○			●
		Messing, Kupfer, Zink	●	○	○	
	Harte NE-Metalle	Harte Aluminiumlegierungen	○			●
		Bronze, Titan		○	○	●
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen		○	●		
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)	●	○	●	
Kunststoffe, andere Werkstoffe	Faserverstärkte Kunststoffe, thermoplastische Kunststoffe, Holz, Spanplatte, Lack		○			●

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet

Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

F 6030/6 A 120

Schnittgeschwindigkeit: 15–20 m/s

Drehzahl: 4.700–6.300 RPM

Werkzeug-ø [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]		
	15	20	40
	Drehzahlen [RPM]		
10	28.600	38.100	76.300
15	19.000	25.400	50.900
20	14.300	19.000	38.100
25	11.400	15.200	30.500
30	9.500	12.700	25.400
40	7.100	9.500	19.000
50	5.700	7.600	15.200
60	4.700	6.300	12.700
80	3.500	4.700	9.500



Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

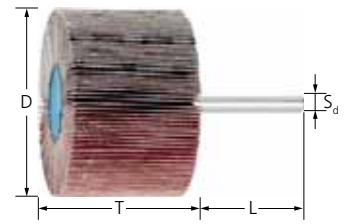
Schleifmittel:
Korund A

PFERDVALUE:



Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	Korngröße									Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		40	60	80	120	150	180	240	320	400				
EAN 4007220														

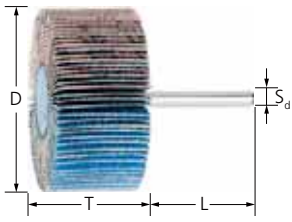
Schaft-ø 3 x 40 mm [S_d x L]

10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38.000	75.000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38.000	75.000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25.000	50.000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25.000	50.000	10	F 1510/3 A ...
	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25.000	50.000	10	F 1515/3 A ...
20	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19.000	38.100	10	F 2010/3 A ...
30	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12.000	25.400	10	F 3005/3 A ...
	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12.000	25.400	10	F 3010/3 A ...

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19.000	38.100	10	F 2010/6 A ...
25	10	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2510/6 A ...
	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2520/6 A ...
	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15.000	30.500	10	F 2525/6 A ...
30	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12.000	25.400	10	F 3003/6 A ...
	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12.000	25.400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12.000	25.400	10	F 3010/6 A ...
	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12.000	25.400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12.000	25.400	10	F 3020/6 A ...
	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12.000	25.400	10	F 3030/6 A ...
40	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9.600	19.100	10	F 4010/6 A ...
	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9.600	19.100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9.600	19.100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7.000	15.200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7.000	15.200	10	F 5010/6 A ...
	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7.000	15.200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7.000	15.200	10	F 5020/6 A ...
	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7.000	15.200	10	F 5030/6 A ...
60	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6.300	12.700	10	F 6005/6 A ...
	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6.300	12.700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6.300	12.700	10	F 6020/6 A ...
	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6.300	12.700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6.300	12.700	10	F 6040/6 A ...
	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6.300	12.700	10	F 6050/6 A ...
80	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4.800	9.500	10	F 8005/6 A ...
	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4.800	9.500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8015/6 A ...
	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4.800	9.500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4.800	9.500	10	F 8030/6 A ...
	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4.800	9.500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4.800	9.500	10	F 8050/6 A ...





Ausführung Zirkonkorund Z-COOL

Für grobe Schleifaufgaben bei hoher Zerspanungsleistung und kühlem Schliff.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Zirkonkorund Z-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

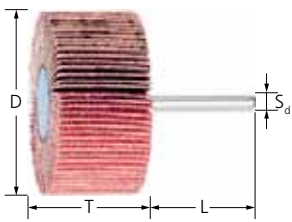
PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		60	80	EAN 4007220					

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L]

30	20	297353	297360		12.000	25.400	10	F 3020/6 Z-COOL ...
40	20	297377	297384		9.600	19.100	10	F 4020/6 Z-COOL ...
50	20	297391	297407		7.000	15.200	10	F 5020/6 Z-COOL ...
60	30	297414	297421		6.300	12.700	10	F 6030/6 Z-COOL ...
80	50	297438	297445		4.800	9.500	10	F 8050/6 Z-COOL ...



Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:
Keramikkorn CO-COOL

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		40	60	80	120				

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	-	065938	884751	884775	19.000	38.100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12.000	25.400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12.000	25.400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
	20	035009	035016	035023	962046	12.000	25.400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
40	20	803813	803820	803837	803844	9.600	19.100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7.000	15.200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6.300	12.700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6.300	12.700	10	F 6030/6 CO-COOL ...



Ausführung Siliciumcarbid SiC

Für universelle Schleifaufgaben an Bauteilen aus Aluminium, Kupfer, Bronze, Titan und faser-
verstärkten Kunststoffen.

Besonders zu empfehlen für den Einsatz auf Titanlegierungen.

Bestens für die Flugzeugindustrie geeignet, wenn für die Bearbeitung von z. B. Antriebsteilen nur
SiC zugelassen ist.

Schleifmittel:

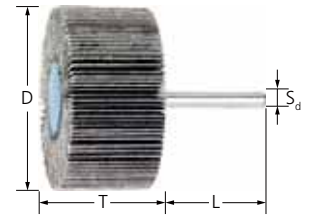
Siliciumcarbid SiC

PFERDVALUE:



Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		60	80	120	150				
EAN 4007220									

Schaft-ø 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	102145	102176	102183	102206	19.000	38.100	10	F 2010/6 SiC ...
30	10	154588	154595	154601	154618	12.000	25.400	10	F 3010/6 SiC ...
	15	102213	102220	102268	102275	12.000	25.400	10	F 3015/6 SiC ...
40	20	102299	102343	102367	102398	12.000	25.400	10	F 3020/6 SiC ...
	20	102411	102442	102459	102480	9.600	19.100	10	F 4020/6 SiC ...
50	30	102510	102572	102626	102633	7.000	15.200	10	F 5030/6 SiC ...
60	15	102657	102664	102701	102718	6.300	12.700	10	F 6015/6 SiC ...
	30	155943	155950	155967	155974	6.300	12.700	10	F 6030/6 SiC ...

Fächerschleifer-Set

FSO

Set aus verschiedenen Fächerschleifern der Ausführung Korund A mit Schaft-ø 6 mm.

Inhalt:

je 5 Fächerschleifer:

- F 4015/6 A 80
- F 4015/6 A 120
- F 5015/6 A 60
- F 5015/6 A 80
- F 6030/6 A 60
- F 6040/6 A 80
- F 6040/6 A 150
- F 8030/6 A 60

Vorteile:

- Kennenlernen und Testen des umfangreichen Programms.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.
- Verkaufsfördernder Displaykarton.

Schleifmittel:

Korund A

PFERDVALUE:



L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
240 x 145 x 240	156087	1	FSO 5400



Bei Fächerrädern sind die Lamellen aus Schleifmittel auf Unterlage fächerförmig radial um die Achse des Werkzeuges angeordnet. Durch ihre Flexibilität passen sie sich ideal den Konturen des Werkstückes an. Das Schleifkorn ist in eine Kunstharzbindung auf dem zugfesten flexiblen Gewebeträger eingebettet.

Fächerräder werden in ISO 5429 unter der Bezeichnung „Lamellenschleifscheiben“ geführt.

Einflussfaktoren auf das Arbeitsergebnis:

■ Werkzeugverschleiß und Temperaturbelastung:

Die Reduzierung des Anpressdrucks und der Umfangsgeschwindigkeit sowie die Zugabe von Schleiföl reduzieren den Werkzeugverschleiß und die Temperaturbelastung des Werkstückes.

■ Materialabtrag:

Eine Steigerung der Abtragsleistung sollte durch eine gröbere Körnung und nicht durch Erhöhung des Anpressdrucks erreicht werden, um unnötigen Werkzeugverschleiß und eine Temperaturbelastung des Werkstückes zu verhindern.

■ Oberflächenrauheit:

Die Erhöhung der Schnittgeschwindigkeit bringt eine geringfügig feinere Oberfläche mit sich. Durch die Erhöhung des Anpressdrucks wird die Oberfläche geringfügig gröber. Je weicher der zu bearbeitende Werkstoff, umso gröber die Oberfläche (bei Verwendung gleicher Korngrößen).

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Gleichbleibend hoher Materialabtrag über die gesamte Standzeit, da stetig neues, aggressives Schleifmittel freigesetzt wird.
- Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch spezielles Aufspannsystem.

Bearbeitungsaufgaben:

- Egalisieren
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Schweißnahtbearbeitung
- Strukturieren
- Stufenweises Feinschleifen

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–30 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
- Für den Werkstoff geeignetes Schleiföl verwenden, um die Standzeit und Schleifleistung der Werkzeuge deutlich zu erhöhen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleifölen finden Sie auf Seite 155.
- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit 1.000–1.500 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220**469040**
FR 10030/25,4 A **40**
- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
FR = Fächerräder
10030 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
25,4 = Bohrungs- \varnothing H [mm]
A = Schleifmittel
40 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Fächerräder sind grundsätzlich mit den passenden Spannflanschen einzusetzen.
- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist wie folgt festgelegt:
- Fächerräder = 50 m/s
- Fächerräder für Winkelschleifer = 80 m/s
- Fächerwalzen = 32 m/s
- Der Anpressdruck ist deutlich zu reduzieren, wenn die angegebene optimale Drehzahl überschritten wird.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Werkzeughalter mit Spannflansch
- Reduzierflansche für Fächerräder

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Fächerräder, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

FR 16550/25,4 A 80

Schnittgeschwindigkeit: 15–30 m/s

Drehzahl: **1.700–3.400 RPM**

Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]						
	15	20	25	30	40	50	80
	Drehzahlen [RPM]						
100	2.800	3.800	4.700	5.700	7.600	9.500	15.200
115	2.400	3.300	4.100	4.900	6.600	8.300	13.200
125	2.200	3.000	3.800	4.500	6.100	7.600	12.200
150	1.900	2.500	3.100	3.800	5.000	6.300	10.100
165	1.700	2.300	2.800	3.400	4.600	5.700	9.200
200	1.400	1.900	2.300	2.800	3.800	4.700	7.600
250	1.100	1.500	1.900	2.200	3.000	3.800	6.100

Ausführung Korund A

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Schleifmittel:
Korund A

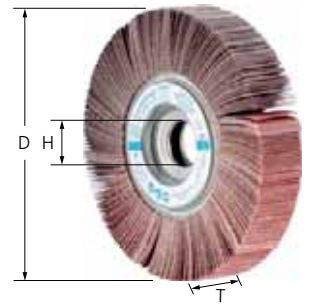
Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Passender Werkzeughalter für \varnothing 100, 150 und 165 mm:
FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)

- Passender Werkzeughalter für \varnothing 200 mm und 250 mm:
FR/VR 12/44,0 (EAN 4007220479650)
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße						Opt. RPM	Max. RPM	📦	Bezeichnung	
			40	60	80	120	150	240					320
EAN 4007220													
100	30	25,4	469040	469057	469071	469095	-	-	-	5.500	9.500	2	FR 10030/25,4 A ...
	50	25,4	469187	469194	469224	469231	-	-	-	5.500	9.500	2	FR 10050/25,4 A ...
150	30	25,4	296851	296868	296875	296882	296899	-	-	3.500	6.300	2	FR 15030/25,4 A ...
	50	25,4	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	3.500	6.300	2	FR 15050/25,4 A ...
165	30	25,4	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	3.200	5.700	2	FR 16530/25,4 A ...
	50	25,4	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	3.200	5.700	2	FR 16550/25,4 A ...
200	30	44	-	469606	469613	469637	-	469675	-	2.600	4.700	2	FR 20030/44,0 A ...
	50	44	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	2.600	4.700	2	FR 20050/44,0 A ...
250	50	44	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	2.100	3.800	1	FR 25050/44,0 A ...

Ausführung CO-COOL

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramik Korn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

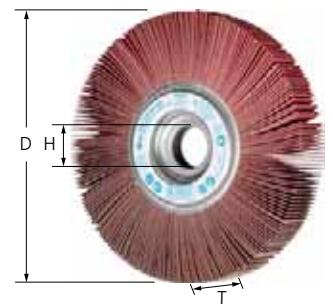
Schleifmittel:
Keramik Korn CO-COOL

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Passender Werkzeughalter für \varnothing 150 und 165 mm: FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM	📦	Bezeichnung
			40	60	80	120				
EAN 4007220										
150	30	25,4	104859	104873	104880	104903	3.500	6.300	2	FR 15030/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105467	105474	105481	105498	3.500	6.300	2	FR 15050/25,4 CO-COOL ...
165	30	25,4	105504	105511	105528	105535	3.200	5.700	2	FR 16530/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105542	105559	105566	105573	3.200	5.700	2	FR 16550/25,4 CO-COOL ...



SET FR

Set mit leistungsstarkem Elektro-Geradschleifer und PFERD-Werkzeugen zum Reinigen, Strichmattieren und Feinschleifen mittlerer und großer Oberflächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX). Ideal für universelle Schleifaufgaben, speziell bei Montagearbeiten einsetzbar.

Inhalt:

je 1 Stück:

- Elektro-Geradschleifer UGER 15/60 SI mit elektronischer Drehzahlregelung (2.800–5.900 RPM)
- Spannzange \varnothing 6, 8 und 12 mm
- Fächerrad FR 15030 A-COOL 60
- Fächerrad FR 15030 A-COOL 120
- POLINOX-Schleifrad PNL 15050 A 100
- Werkzeughalter FR/VR 12/25,4 100-165
- Werkzeughalter PCLB 8/13/26

2 Stück:


- POLICLEAN-Scheiben PCLS 15013/13

Vorteile:

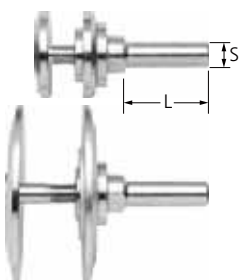
- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz von Fächer- und POLINOX-Rädern.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150	587 x 285 x 162	777350	1	SET FR 15030 UGER 15/60 230 V

Werkzeughalter FR/VR



Ausführung mit Spannflansch


Zum Aufspannen von PFERD-Fächerrädern. Die Spannflansche sind so konstruiert, dass sie innerhalb des Werkzeuges versenkt liegen.

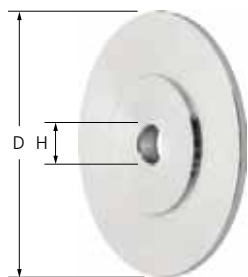
Vorteile:

- Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch spezielles Aufspannsystem.

Bestellhinweise:

- Im Lieferumfang sind enthalten: Werkzeughalter, Spann- \varnothing 12 mm, 2 Flansche und passende Spannschrauben (für verschiedene Fächerradbreiten).
- Auf Anfrage fertigen wir Werkzeughalter mit Morsekonus.

Passend für Werkzeug- \varnothing [mm]	Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
100, 150, 165	25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
200, 250	44	12	40	25–50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250



Reduzierflansche für Fächerräder


Zum Aufspannen von Fächerrädern und POLINOX-Schleifrädern auf Antriebsspindeln. Die Spannflansche sind so konstruiert, dass sie innerhalb des Werkzeuges versenkt liegen.

Vorteile:

- Anpassung an vorhandene Antriebsspindel durch Aufbohren möglich.
- Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch spezielles Aufspannsystem.

Bestellhinweise:

- Im Lieferumfang ist enthalten: 1 Paar

Passend für Werkzeug- \varnothing [mm]	D [mm]	H [mm]	Max. H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150, 165	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200, 250	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Ausführung Korund A

Ideales Werkzeug zum Einsatz auf Winkelschleifern in Montagebetrieben.
Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff.

Vorteile:

- Ohne zusätzliche Spannmittel direkt auf dem Winkelschleifer montierbar.

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 40–50 m/s einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Fächerräder sind grundsätzlich mit den passenden Spannflanschen des Winkelschleifers einzusetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Ge-winde	Korngröße							Opt. RPM	Max. RPM	📦	Bezeichnung
			40	60	80	120	180	240	320				
EAN 4007220													
115	20	M14	752364	752388	752395	752401	023617	023624	023631	7.500	13.300	2	FR WS 11520 M14 A ...
		5/8-11	759417	759424	759431	759448	023679	023686	023693	7.500	13.300	2	FR WS 11520 5/8-11 A ...
125	20	M14	752418	752425	752432	752449	023648	023655	023662	6.850	12.200	2	FR WS 12520 M14 A ...
		5/8-11	847688	847701	847718	847725	023709	023716	023723	6.850	12.200	2	FR WS 12520 5/8-11 A ...

Ausführung Keramikkorn CO-COOL

Ideales Werkzeug zum Einsatz auf Winkelschleifern in Montagebetrieben.
Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung an harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramikkorn.

Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Vorteile:

- Ohne zusätzliche Spannmittel direkt auf dem Winkelschleifer montierbar.

Schleifmittel:

Keramikkorn CO-COOL

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 40–50 m/s einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

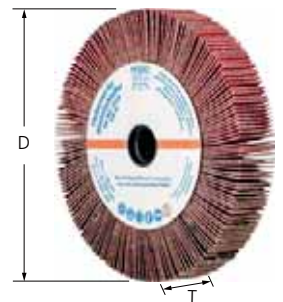
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Sicherheitshinweise:

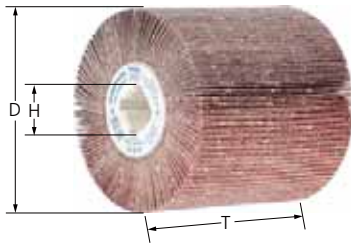
- Fächerräder sind grundsätzlich mit den passenden Spannflanschen des Winkelschleifers einzusetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Ge-winde	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM	📦	Bezeichnung
			40	60	80	120				
EAN 4007220										
115	20	M14	025611	025635	025642	025659	7.500	13.300	2	FR WS 11520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025697	025703	025710	025727	7.500	13.300	2	FR WS 11520 5/8-11 CO-COOL ...
125	20	M14	025628	025666	025673	025680	6.850	12.200	2	FR WS 12520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025734	025741	025765	025789	6.850	12.200	2	FR WS 12520 5/8-11 CO-COOL ...





Ausführung FR-W

Universell zur Oberflächenbearbeitung mittlerer und großer Flächen von Metallen einsetzbar, z. B. Feinschleifarbeiten an großen Radien im Behälter-, Küchen- und Apparatebau, Erzielen von homogenen Schliffbildern (Strichbildern) auf großen Flächen und Konturen im handgeführten Einsatz.

Für alle gängigen Passfedersysteme geeignet.

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–30 m/s einsetzen.

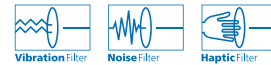
Passende Werkzeugantriebe:


Walzenantriebe

Bestellhinweise:

- Der Bohrungs- \varnothing 19 mm mit 4 Keilnuten passt auf alle üblichen Walzenantriebe.
- Weitere Walzenwerkzeuge finden Sie auf den Seiten 116–117 in diesem Katalog und im Katalogbereich 8.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße						Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			40	60	80	120	150	180				
EAN 4007220												
100	100	19	770498	770504	770511	770528	770535	770542	3.800	6.100	1	FR-W 100100 A ...

Walzen, Set FR-W



SET FR-W

Set mit leistungsstarkem Elektro-Schleifwalzenantrieb und PFERD-Werkzeugen zum Reinigen, Strichmattieren und Feinschleifen großer Oberflächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX).

Inhalt:


- je 1 Stück:
- Elektro-Schleifwalzenantrieb UWER 15/40 A-SI D19 mit elektronischer Drehzahlregelung (900–3.500 RPM)
 - Fächerwalze FR-W 100100 A 80
 - POLINOX-Schleifwalze PNL-W 100100 A 180
 - Drei leere Vorratsfächer bieten Platz für weitere Walzenwerkzeuge aus dem PFERD-Programm.

Vorteile:

- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz von Fächer- und POLINOX-Walzen.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.
- Walzenbürsten in verschiedenen Ausführungen finden Sie im Katalogbereich 8.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
100	594 x 561 x 161	777299	1	SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V



POLIFLAP-Werkzeuge sind ideal zum Angleichen und Wiederherstellen von Oberflächenstrukturen, Feinschleifen von Radien, Konturen, Wölbungen und großen Flächen geeignet.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist 32 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



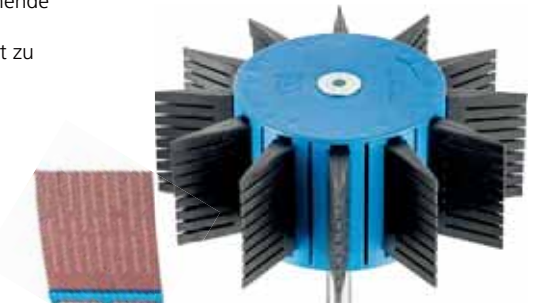
PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLIFLAP-Werkzeuge, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



Zubehör:

- POLIFLAP-Schleiflamellen
- POLIFLAP-Gummilamellen



POLIFLAP-Werkzeuge

Schleifrad PFL

Das Schleifrad besteht aus einem Tragkörper mit Schaft und Gummilamellen. Es muss mit entsprechenden Schleiflamellen komplettiert werden.

Die Kombination und Anordnung der Schleif- und Gummilamellen verleihen dem Werkzeug eine sehr hohe Flexibilität.

Vorteile:

- Optimale Angleichung von verschiedenen Oberflächenstrukturen.
- Erzeugt eine gleichbleibend hohe Oberflächengüte über die gesamte Standzeit, da stetig neues, scharfes Schleifmittel freigesetzt wird.
- Komfortable Handhabung durch besonders leichte Konstruktion.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

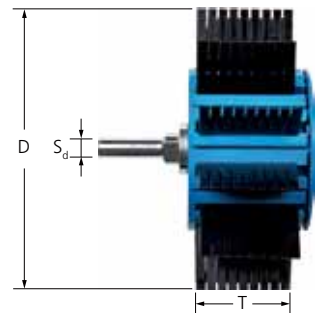
- Lieferung ohne Schleiflamellen. Bitte Schleiflamellen in gewünschter Korngröße separat bestellen.

PFERDVALUE:



Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf Edelstahl (INOX) bei Drehzahlen zwischen 1.400–1.700 RPM einsetzen.
- Bei zu starkem Verschleiß wird ein frühzeitiger Austausch der Lamellen empfohlen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
170	60	12	725405	1.500	3.500	1	PFL 17060/12

Schleiflamellen PFL-SL

Schleiflamellen passend zum POLIFLAP-Schleifrad zur Erzielung optischer Effekte von grob bis sehr fein.

Vorteile:

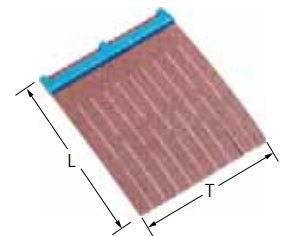
- Komfortable Handhabung durch müheloses Austauschen nach Abnutzung.

Bestellhinweise:

- Die Verpackungseinheit entspricht einer kompletten Bestückung eines POLIFLAP-Schleifrades.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Schleifmittel:

Korund A



L [mm]	T [mm]	Korngröße									Bezeichnung
		60	80	100	120	150	180	220	320		
EAN 4007220											
75	60	725276	725283	725290	725306	725313	725320	725337	725344	12	PFL-SL A ...



Gummilamellen PFL-GL

Gummilamellen passend zum POLIFLAP-Schleifrad. Sie liegen zwischen den Schleiflamellen und unterstützen den Schleifeffekt und die Flexibilität des Werkzeuges.

Vorteile:

- Komfortable Handhabung durch müheloses Austauschen nach Abnutzung.

Bestellhinweise:

- Die Verpackungseinheit entspricht einer kompletten Bestückung eines POLIFLAP-Schleifrades.

L [mm]	T [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
50	55	725412	12	PFL-GL

POLIFLAP, Set PFL



SET PFL

Set mit leistungsstarkem Elektro-Geradschleifer und PFERD-Werkzeugen zum Strichmattieren und zum Angleichen von Strichbildern an mittleren und großen Oberflächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX).

Inhalt:

je 1 Stück:

- Elektro-Geradschleifer UGER 15/30 SI mit elektronischer Drehzahlregelung (750–3.000 RPM)
- Spannzange \varnothing 6, 8 und 12 mm
- Sechskantschlüssel 6 mm
- POLIFLAP-Schleifrad PFL 17060/12 mit Schleiflamellen PFL-SL (Korngrößen A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- POLINOX-Schleifstift PNG 10050/6 SiC 180
- Poliflex-Feinschleifstift
- PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

2 Stück:


- Einmaulschlüssel SW 22

Vorteile:

- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz von POLIFLAP-Werkzeugen.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
170	594 x 561 x 161	777343	1	SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V



Kissenschleifer sind ideal zum Seitenschleifen geeignet.

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist 20 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.

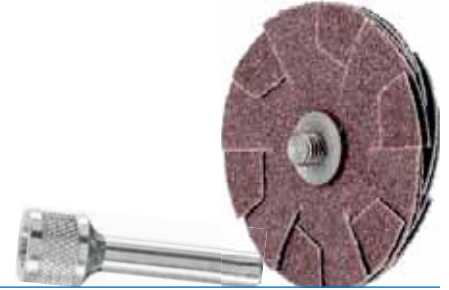


Zubehör:

- Werkzeughalter für Kissenschleifer

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt Kissenschleifer, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



Kissenschleifer KS

Ausführung KS

Spezialwerkzeug mit zentrischer Gewindeaufnahme zum Seitenschleifen in Nuten, Hohlkehlen und Schlitzen.



Schleifmittel:
Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Um mit beiden Seitenflächen gleichzeitig zu schleifen, Werkzeug schräg führen.

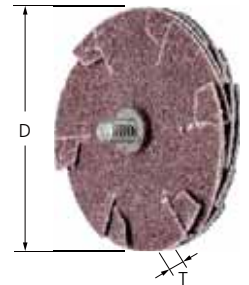
Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.

Vorteile:

- Erreichen schwer zugänglicher Stellen, da Schleifen mit Ober- und Unterseite möglich.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

PFERDVALUE:



4



D [mm]	T [mm]	Korngröße	Anzahl der Lagen	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
30	5	80	4	152706	6.500	12.000	BO KS 30	20	KS 30-4 A 80
50	5	80	4	152768	4.000	8.000	BO KS 50	20	KS 50-4 A 80

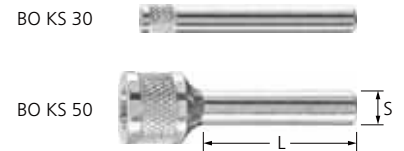
Werkzeughalter für Kissenschleifer BO KS

BO KS

Passender Werkzeughalter für Kissenschleifer.

Vorteile:

- Reduzierung der Rüstzeiten durch Wechsel der Kissenschleifer ohne Ausspannen des Werkzeughalters aus der Spannzange.



Passend für	S [mm]	L [mm]	Gewinde	EAN 4007220		Bezeichnung
KS 30-4 A 80	6	40	1/8 BSW	152164	1	BO KS 30
KS 50-4 A 80	6	40	1/4-28 UNF	152157	1	BO KS 50

Fächerwerkzeuge

Allgemeine Informationen POLISTAR

POLISTAR-Schleifsterne sind flexible Werkzeuge, die speziell für die Bearbeitung der Innenflächen von Bohrungen und Rohren entwickelt wurden.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Bestmögliche Bearbeitung kleiner Innendurchmesser, insbesondere \varnothing 7–40 mm, aufgrund der Werkzeugabmessung.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen.
- POLISTAR können mehrlagig pakettiert werden. Damit das Schleifmittel optimal zum Einsatz kommt, versetzt zueinander anordnen.
 - PST 20/1,6 für Bohrungs- \varnothing 7–15 mm
 - PST 30/1,6 für Bohrungs- \varnothing 10–20 mm
 - PST 40/3 für Bohrungs- \varnothing 15–25 mm
 - PST 50/3 für Bohrungs- \varnothing 20–40 mm

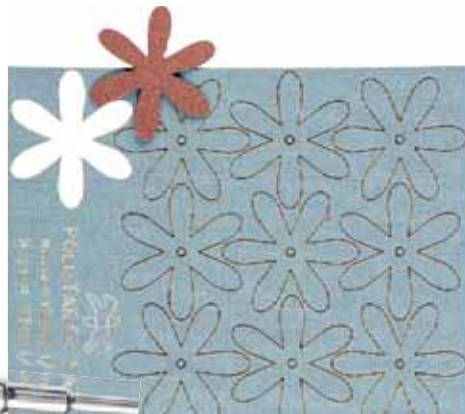


Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- POLISTAR werden in Bögen geliefert. Bogeninhalt:
 - \varnothing 20 und 30 mm = 25 Stück
 - \varnothing 40 und 50 mm = 10 Stück



Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit ist 20 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

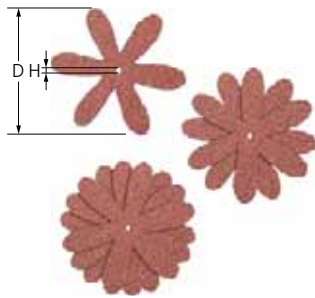
- Werkzeughalter für POLISTAR und POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLISTAR, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



POLISTAR



Ausführung PST


Die Schleifsterne sind speziell für die Bearbeitung von Innenflächen geeignet.

Schleifmittel:
Korund A

- Bestellhinweise:**
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
		60	80	120					
		EAN 4007220							
20	1,6	661345	661444	661451	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 20/1,6 A ...
30	1,6	661468	661482	661512	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 30/1,6 A ...
40	3	661543	661550	661567	7.200	19.000	BO 6/3 1-6	100	PST 40/3,0 A ...
50	3	661574	661581	661598	5.700	15.000	BO 6/3 1-6	100	PST 50/3,0 A ...



POLISTAR-TUBE sind mehrlagig miteinander vernietete Schleifsterne. Sie werden speziell für die Bearbeitung der Innenflächen von Rohren und Rohrbögen eingesetzt.

Der Einsatz der Schleifsterne erfolgt in Verbindung mit den passenden Biegewellen aus dem Katalogbereich 9:

- Für PST-T \varnothing 50–80 mm – 4 PST-T DIN 10/M4
- Für PST-T \varnothing 90–100 mm – 7 PST-T DIN 10/M5

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Erzielung sehr feiner Oberflächengüten bis R_a 0,2 μ m.
- Verhinderung von Korrosionsbildung an Rohren aus Edelstahl (INOX) durch Verwendung von Edelstahlnieten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen.
- Den Werkzeugdurchmesser am Rohrinne- \varnothing wählen:
 - PST-T \varnothing 50 mm für Rohrinne- \varnothing 35–40 mm
 - PST-T \varnothing 60 mm für Rohrinne- \varnothing 40–45 mm
 - PST-T \varnothing 70 mm für Rohrinne- \varnothing 45–50 mm
 - PST-T \varnothing 80 mm für Rohrinne- \varnothing 50–55 mm
 - PST-T \varnothing 90 mm für Rohrinne- \varnothing 55–60 mm
 - PST-T \varnothing 100 mm für Rohrinne- \varnothing 60–65 mm

- Geeignete Korngröße für den gewünschten Rauigkeitswert auswählen:

- Korngröße 60 = 1,0–1,3 μ m R_a
- Korngröße 120 = 0,6–1,0 μ m R_a
- Korngröße 180 = 0,4–0,6 μ m R_a
- Korngröße 240 = 0,3–0,4 μ m R_a
- Korngröße 320 = 0,2–0,3 μ m R_a

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- PST-T in Korngröße 60 werden immer 4-lagig geliefert.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Werkzeughalter für POLISTAR und POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLISTAR-TUBE, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



POLISTAR-TUBE

PST-T

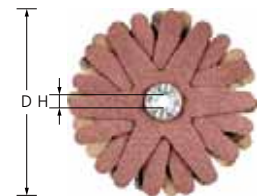
Die Schleifsterne sind ideal für den Einsatz in Rohren und Rohrbögen.

Schleifmittel:
Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

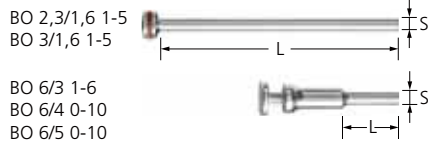
PFERDVALUE:



D [mm]	H [mm]	Anzahl der Lagen [Stück]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter	Bezeichnung	
			60	120	180	240	320					
			EAN 4007220									
50	4	6	834398	834404	834411	834435	834442	3.000	7.650	BO 6/4 0-10	10	PST-T 50/4 6 A ...
60	4	6	834596	834718	834725	834732	834749	2.500	6.350	BO 6/4 0-10	10	PST-T 60/4 6 A ...
70	4	6	834756	834763	834770	834787	834794	2.200	5.450	BO 6/4 0-10	10	PST-T 70/4 6 A ...
80	4	6	834800	834817	834824	834831	834848	1.900	4.750	BO 6/4 0-10	10	PST-T 80/4 6 A ...
90	5	6	834855	834862	834879	834886	834893	1.700	4.250	BO 6/5 0-10	10	PST-T 90/5 8 A ...
100	5	6	834909	834916	834923	834947	834954	1.500	3.820	BO 6/5 0-10	10	PST-T 100/5 8 A ...

Fächerwerkzeuge

Werkzeughalter für POLISTAR und POLISTAR-TUBE




BO

Passender Werkzeughalter für POLISTAR und POLISTAR-TUBE.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
1,6	2,34	43	1-5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1-5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
3	6	40	1-6	505694	1	BO 6/3 1-6
4	6	25	0-10	834343	1	BO 6/4 0-10
5	6	25	0-10	834350	1	BO 6/5 0-10



Schleifwerkzeuge für die Bearbeitung metallischer und nichtmetallischer Werkstücke werden in drei Gruppen unterteilt:

■ **Gebundene Schleifmittel**

(z. B. Schleifscheiben)

■ **Flexible Schleifmittel**

(z. B. Bänder, Scheiben, Ronden, Folien) Diese Werkzeuge werden im Grob-, Fein- und Feinstschliff und zum Materialabtrag eingesetzt.

■ **Vliesschleifmittel**

Diese Gruppe ist hauptsächlich zum Erzielen spezieller Oberflächenstrukturen ausgelegt.

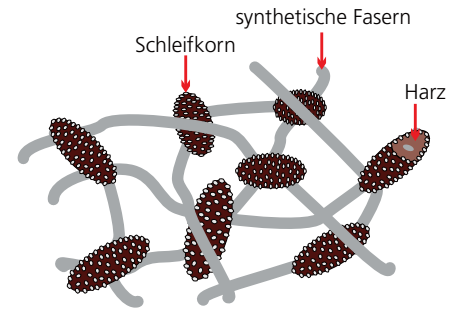
Vliesschleifmittel bestehen aus Polyamidfasern, synthetischen Harzen und Schleifkorn.

Die Vliesfaserstruktur ist mit Harz und mit Schleifkorn imprägniert bzw. durchsetzt. Die sehr lose Verbindung der einzelnen Fasern untereinander bewirkt eine hohe Flexibilität und stark federnde Wirkung des Vliesmaterials. Es ist biegsam und anschmiegsam und hinterlässt eine sehr spezielle Oberflächenstruktur.

Das seidenmatte Schleifergebnis ist einzigartig und mit anderen Schleifmitteln nicht herstellbar. Durch die gleichmäßige Verteilung des Schleifkorns im Vliesgewirr ist eine kontinuierliche Versorgung mit neuem, frischem und scharfem Schleifkorn während des gesamten Schleifeinsatzes gewährleistet.

Obwohl Schleifvlies völlig anders aufgebaut ist als flexible Schleifmittel auf Unterlage, werden bei beiden Werkzeuggruppen die gleichen abrasiven Schleifmittel eingesetzt:

- Aluminiumoxid (Al_2O_3) ist sehr haltbar, erreicht höchste Standzeit und eine sehr hohe Aggressivität auf gehärtetem Stahl. Die erzeugte Oberfläche ist durch höheren Glanz gekennzeichnet. Bei der Bearbeitung von Aluminium werden Verfärbungen verhindert.
- Siliciumcarbid (SiC) ist noch schärfer, härter und schnittiger. Es produziert in kürzester Zeit ein feineres, nachhaltig leicht mattes Strichbild auf den Oberflächen vieler Werkstoffe.



Bei konventionell gebundenen Schleifmitteln oder Schleifmitteln auf Unterlage wählt der Anwender eine spezifische Korngröße. Bei Vliesschleifmitteln erfolgt die Bezeichnung nach folgendem Schema:

Bezeichnung bei PFERD	Vergleichbare Korngröße [Mesh]
sehr grob	50– 80
grob	80–100
mittel	100–180
fein	180–220
sehr fein	220–400

4



Anwendung

Die Verwendung von Vliesschleifmitteln beginnt dort, wo andere Schleifwerkzeuge an ihre Grenzen stoßen bzw. nicht mehr das gewünschte Ergebnis erreichen. Durch die elastische Eigenschaft der Polyamidfasern und die positive Wirkung des abrasiven Schleifvlieses entstehen hervorragende, sanft arbeitende Finishing-Werkzeuge.

Vliesschleifmittel sind wasserfest, auswaschbar und sehr widerstandsfähig. Sie setzen sich nicht zu, hinterlassen keinen Rost auf Oberflächen und sind nicht leitfähig.

Schleifvlies kann beim Entgraten, Reinigen und bei der Oberflächenbearbeitung vieler Metalle, einschließlich Aluminium, Messing, Kupfer, Nickel, Edelstahl (INOX) und Titan, hervorragend eingesetzt werden. Es eignet sich auch für die Bearbeitung anderer schwer zu schleifender Werkstoffe wie Keramik, Glas und Kunststoff. Schleifvlies kann im Nass- oder Trockenschliff eingesetzt werden.



Vlieswerkzeuge

Schleifvlies eignet sich für die Herstellung einer Vielzahl unterschiedlicher Werkzeuge, z. B. Handpads, Walzen, Scheiben, Bänder, Ronden, Discs, Räder und Schleifstifte.

Die Schleifeigenschaften dieser Werkzeuge sind auf unterschiedliche Anwendungen abgestimmt und tragen hervorragend zur Lösung vieler Bearbeitungsaufgaben in der Metallbe- und -weiterverarbeitung bei.

Das PFERD-Programm umfasst:

- COMBICLICK/COMBIDISC-Vliesronden VRW
- Vliesbandrollen, Handpads
- POLINOX-Schleifstifte, -Ronden, -Schleifräder, -Schleifdiscs und -Schleifwalzen (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST, PNK und PNER)

Weitere Ausführungen



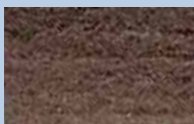




Schleifvlies kann auch mit Gewebeverstärkung hergestellt werden. Das Vliesschleifmittel erhält eine deutlich höhere Aggressivität und Stabilität.

Schleifvlies mit Gewebeverstärkung eignet sich zur Herstellung von Ronden, Scheiben und Vliesbändern.

Das PFERD-Programm umfasst:

- COMBICLICK/COMBIDISC-Vliesronden VRH
- POLIVLIES-Fächerschleifscheiben und -Klettronden
- Kurz- und Langbänder Ausführung Vlies

PFERD-Bezeichnung

<p>PNER</p> 	<p>Durch unterschiedliche Kombinationen aus Verdichtung, Fasern, Korn und entsprechender Bindung kann mit diesem Werkzeug ein breites Spektrum bei der Oberflächenbearbeitung, vom relativ groben Schliff bis zur Vorbereitung zum Polieren, abgedeckt werden.</p>
<p>PNK</p> 	<p>Das Schleifvlies ist um einen Kern gewickelt und ausgeschäumt. Durch unterschiedliche Kombinationen aus Schäumung, Fasern, Korn und Bindung können die Werkzeuge für unterschiedliche Anwendungen optimiert werden. Das Anwendungsspektrum reicht vom feinen Entgraten bis hin zur Vorbereitung zum Polieren.</p>
<p>PNL</p> 	<p>Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Die Lamellen sind sehr dicht gepackt, wodurch eine hohe Standzeit erreicht wird. Das Werkzeug findet sein Hauptanwendungsgebiet bei der Flächenbearbeitung.</p>
<p>PNZ</p> 	<p>Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet, wobei sich zwischen den Lamellen jeweils ein Schleifgewebe befindet. Durch diese Lamellenkombination ist ein höherer Materialabtrag realisierbar und die Oberfläche erhält ein gröberes Schliffbild.</p>
<p>PNG</p> 	<p>Das Schleifvlies besteht aus mehreren stark gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern gewickelt sind. Durch die wellenförmige Anordnung des Schleifvlieses ist ansatzloses Strichmattieren von Flächen möglich.</p>
<p>PNR</p> 	<p>Das Schleifvlies ist in Ronden (axial) übereinander angeordnet. Da die einzelnen Vliesronden untereinander nicht verbunden sind, ist eine gute Anpassung an Konturen, z. B. bei der Bearbeitung von Profilen und Rohren, möglich.</p>
<p>PNST</p> 	<p>Das Schleifvlies ist sternförmig in Lagen übereinander gelegt und im Zentrum miteinander verbunden. Es ist speziell für enge Arbeitsbereiche wie Bohrungen und Vertiefungen und schwer zugängliche Stellen hervorragend einsetzbar.</p>

POLINOX-Kompaktschleifräder PNER und -Kompaktschleifdiscs PNER bestehen aus mehreren stark komprimierten Vliesschichten, die mit einem speziellen Korn-Harz-System gebunden sind.

Durch diese spezielle Bindung entstehen Vliesprodukte mit sehr gutem Oberflächenfinish, hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit. Diese Eigenschaften zeigen sich vor allem beim Entgraten, Angleichen, Feinbearbeiten und Polieren von weichen Metallen, legierten und hochlegierten Stählen sowie Titanlegierungen.

Es sind vier verschiedene Ausführungen lieferbar:

Ausführung	Farbkennung	Eigenschaften
Weich	W	Weiche Ausführung mit herausragender Anpassungsfähigkeit. Gleichzeitig bleiben die Standfestigkeit, Schleifleistung und sehr hohe Oberflächengüte erhalten. Sehr gut zur Bearbeitung von Konturen geeignet.
Mittelweich	MW	Mittelweiche Ausführung mit erhöhter Kantenfestigkeit und Standzeit für raue Angleich- und Poliereinsätze. Gut zur Bearbeitung von Konturen geeignet.
Mittelhart	MH	Mittelharte Ausführung mit erhöhter Kantenfestigkeit und Standzeit für raue Entgrat- und Putzeinsätze.
Hart	H	Harte Ausführung mit sehr hoher Abtragsleistung, guter Kantenfestigkeit und hoher Standzeit für raue Entgrat- und Poliereinsätze.



Vergleichstabelle

Ausführung	Farbkennung	PFERD PNER		3M	Standard Abrasives	Norton	BIBIELLE
		Schleifmittel	Korn				
Weich	W	SiC	fein	EXL 2S fein	532	UW1-2SF oder Nex-2SF	BUH 2SF
		A	grob	EXL 2A mittel	521	UW1-2AM oder Nex-2AM	BUH 2AM
Mittelweich	MW	SiC	fein	EXL 4S fein oder SST 3S fein	632	UW1-4SF	BUH 3SF
		A	fein	EXL 4A fein oder SST 3A fein	631	UW1-4AF	-
Mittelhart	MH	A	fein	Cut & polish 5A fein oder SST 5A fein	731	UW1-6AF oder Nex-6AF	-
Hart	H	A	fein	Cut & polish 7A mittel oder 9A mittel	821	UW1-8AM oder Nex-8AM	BUH 6AM
		A	grob	Cut & polish 7A grob oder 9A grob	811	UW1-8AC oder Nex-8AC	BUH 8AC



Vlieswerkzeuge

Allgemeine Informationen POLINOX-Kompaktschleifräder PNER

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Erzielung sehr guter Oberflächengüten.
- Optimale Konturenanpassung, da frei profilierbar.

Bearbeitungsaufgaben:

Reinigen

- Universelles Reinigen vor dem Lackieren.
- Entfernen von Rost, Kratzern, Beschichtungen, starkem Zunder, Oxidschichten von Aluminium und Anlauffarben.

Entgraten

- Entgraten von Getriebeteilen, Flugzeugflügelholmen und Turbinenschaufelkanten.
- Entfernen von starken Graten sowie Macken und Kratzern mittlerer Größe.
- Kantenbrechen und -verrundung.

An gleichen

- Angleichen und Feinbearbeitung von Oberflächen von Triebwerksschaufelflächen, Turbinenschaufeln und Rotorblättern.
- Entfernen von kleineren Macken, Kratzern und Trennfugen von Gusswerkstücken.

Polieren

- Polieren von Kehlen an Turbinenschaufeln und Flugzeugteilen.
- Polieren von weichen Metallen vor dem Beschichtungsprozess und gehärtetem Stahl bei der Instandsetzung von Formen und Gesenken.
- Polieren und Feinbearbeitung von chirurgischen Instrumenten und Implantaten.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei der Bearbeitung schlecht wärmeleitender Werkstoffe, z. B. Titan und Edelstahl, Schnittgeschwindigkeit deutlich reduzieren.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–35 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Schleifbock

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220355473

PNER-H 7506-6 A G

Erläuterung zum Bestellbeispiel:

PNER = POLINOX-Kompaktschleifräder

H = Ausführung

7506 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]

6 = Bohrungs- \varnothing H [mm]

A = Schleifmittel

G = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Zubehör:

- Werkzeughalter für POLINOX-Kompaktschleifräder

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Kompaktschleifräder und -Kompaktschleifdiscs PNER, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PNER-H 7506-6 A G

Schnittgeschwindigkeit: 25 m/s

Drehzahl: 6.300 RPM

Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]						
	15	20	25	30	32	35	50
	Drehzahlen [RPM]						
25	11.400	15.200	19.000	22.900	24.400	26.700	38.100
50	5.700	7.600	9.500	11.400	12.200	13.300	19.000
75	3.800	5.000	6.300	7.600	8.100	8.900	12.700
100	2.800	3.800	4.700	5.700	6.100	6.600	9.500
115	2.400	3.300	4.100	4.900	5.300	5.800	8.300
125	2.200	3.000	3.800	4.500	4.800	5.300	7.600
150	1.900	2.500	3.100	3.800	4.000	4.400	6.300



Ausführung PNER

Ausführung für Geradschleifer, Biegwellen und Schleifböcke:
Besonders für die Bearbeitung kleinerer Flächen geeignet.

Ausführung für drehzahlregelbare Winkelschleifer und Kehlnahtschleifer:
Besonders für die Bearbeitung von Kehl Nähten und sehr schwer zugänglichen Schlitzten oder Vertiefungen geeignet.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

Anwendungsempfehlungen:

■ Die Schleifräder mit $\varnothing 150$ mm können auch auf Schleifböcken zur Nacharbeit von z. B. chirurgischen Instrumenten eingesetzt werden.

Bestellhinweise:

- Schleifrädern mit den Abmessungen $\varnothing 150 \times 25$ mm ist ein Adapter beigelegt, um den Bohrungs- \varnothing von 25,4 mm auf 20 mm zu reduzieren.
- Bitte Bezeichnung um gewünschten Härtegrad ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße	Schleifmittel	Ausführung				Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter	Bezeichnung
					W (weich)	MW (mittelweich)	MH (mittelhart)	H (hart)				
EAN 4007220												

Ausführung für Geradschleifer, Biegwellen und Schleifböcke

25	25	6	grob	A	-	-	-	440438	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A G
			fein	A	-	-	440452	440445	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A F
50	3	6	fein	A	-	-	-	505700	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 5003-6 A F
			75	3	6	fein	A	-	-	-	505717	6.400	10.200
grob	A	476307				-	-	355473	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A G
fein	A	-		355534	355503	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A F		
fein	SiC	355626		355558	-	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 SiC F		
grob	A	476314		-	-	355480	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A G		
fein	A	-		355565	355510	-	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A F		
150	25	25,4	grob	A	-	-	-	355497	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A G
			fein	A	-	476291	355527	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A F
			fein	SiC	355633	355602	-	-	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 SiC F

Ausführung für Winkelschleifer und Kehlnahtschleifer

125	6	22,23	grob	A	-	-	-	833179	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A G
			fein	A	-	833148	833155	833162	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A F
			fein	SiC	-	833131	-	-	4.500	6.100	-	5	PNER-... 12506-22,2 SiC F
150	3	25,4	fein	A	-	-	-	895733	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 A F
			fein	SiC	-	895719	895726	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15003-25,4 SiC F
			fein	A	-	-	-	895764	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 A F
			fein	SiC	895740	895757	-	-	3.800	5.100	-	5	PNER-... 15006-25,4 SiC F



Vlieswerkzeuge

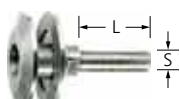
Werkzeughalter für POLINOX-Kompaktschleifräder



BO PNER 25 S6



BO 6/6 3-10



BO 12/20 10-50




BO MK 1/20 10-50

Werkzeughalter BO

Passender Werkzeughalter für POLINOX-Kompaktschleifräder.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Passend für Bohrungs- ϕ [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
6	6	25	-	440469	1	BO PNER 25 S6
			3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50

POLINOX-Kompaktschleifdiscs PNER



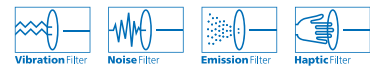
Discs PNER


POLINOX-Kompaktschleifdiscs werden im Stirnschliff auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern eingesetzt. Besonders geeignet zur Bearbeitung größerer Flächen. Das verdichtete Vlies ist auf einem Glasgewebeteller verklebt.

Schleifmittel:

Siliciumcarbid SiC

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße	Ausführung	Schleifmittel	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
115	13	22,23	fein	weich	SiC	824337	6.000	10.000	5	DISC PNER-W 115-22,2 SiC F
				mittelweich	SiC	824344	6.000	10.000	5	DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F
				mittelhart	SiC	824351	6.000	10.000	5	DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F
125	13	22,23	fein	weich	SiC	824368	5.400	10.000	5	DISC PNER-W 125-22,2 SiC F
				mittelweich	SiC	824375	5.400	10.000	5	DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F
				mittelhart	SiC	824382	5.400	10.000	5	DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F



SET PNER

Set mit handlichem Elektro-Kehlnahtschleifer und PFERD-Werkzeugen zum Bürsten, Reinigen, Beis Schleifen und Feinstschleifen von Kehlnähten und schwer zugänglichen Stellen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX).

Inhalt:

je 1 Stück:

- Elektro-Kehlnahtschleifer KNER 5/34 V-SI mit elektronischer Drehzahlregelung (1.400–3.200 RPM)
- POLINOX-Kompaktschleifräder:
 - PNER-MW 15003-25,4 SiC F
 - PNER-MH 15003-25,4 SiC F
 - PNER-H 15003-25,4 A F
 - PNER-W 15006-25,4 SiC F
 - PNER-MW 15006-25,4 SiC F
 - PNER-H 15006-25,4 A F
- Abdrehtein SE 702212 CU 46 M5V
- POLINOX-Ronden:
 - PVR 15008-13 A 100
 - PVR 15008-13 A 280
- Rundbürste RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 inkl. Bohrungsadapter 22,2 mm

Vorteile:

- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz der unterschiedlichen Werkzeuge.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

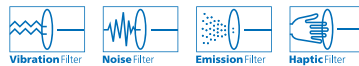
Anwendungsempfehlungen:

- Bitte die unterschiedlichen Drehzahlempfehlungen beachten: POLINOX-Kompaktschleifräder PNER 2.000–3.800 RPM, POLINOX-Ronden PVR 1.500–3.100 RPM, Rundbürste RBU 2.400–3.900 RPM

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.

PFERDVALUE:



D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150	587 x 285 x 162	936306	1	SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V



Vlieswerkzeuge

Allgemeine Informationen POLINOX-Kompaktschleifräder PNK



POLINOX-Kompaktschleifräder PNK bestehen aus spiralförmig um einen Kern gewickeltem und aufgeschäumtem Schleifvlies. Der Schaum stützt das Vlies und beeinflusst dessen Standzeit und Schleifverhalten.

Durch diese spezielle Bindung entstehen Vliesräder mit sehr gutem Oberflächenfinish, hoher Abtragsleistung und hoher Standzeit. Diese Eigenschaften zeigen sich vor allem beim Entgraten, Angleichen, Feinbearbeiten und Polieren von weichen Metallen, legierten und hochlegierten Stählen sowie Titanlegierungen. Die Räder können auf stationären Maschinen und Schleifböcken, aber auch mit tragbaren Werkzeugantrieben wie Geradschleifern genutzt werden. Durch Abrichten können die Räder außerdem an die Geometrie eines speziellen Werkstückes angepasst werden.

Es sind fünf verschiedene Ausführungen lieferbar:

Ausführung	Farbkennung	Eigenschaften
Weich	W	Weiche Ausführung mit sehr guter Schleifleistung an Konturen. Sehr gut zum Angleichen von Oberflächen.
Mittelweich	MW	Mittelweiche Ausführung mit erhöhter Flexibilität und Standzeit für raue Angleichensätze sowie für leichte Entgrat- und Polierarbeiten. Gut zur Bearbeitung von Konturen geeignet.
Mittelhart	MH	Mittelharte Ausführung mit erhöhter Kantenfestigkeit und Standzeit für raue Entgrateinsätze und Entgrat-, Angleich- sowie Putzarbeiten.
Hart	H	Harte Ausführung mit sehr hoher Abtragsleistung, guter Kantenfestigkeit und hoher Standzeit für mittlere bis schwere Entgrat- und Poliereinsätze.
Extrahart	EH	Extraharte Ausführung mit sehr hoher Kantenfestigkeit für anspruchsvolle Entgratarbeiten.

Vergleichstabelle

PFERD PNK				3M	Standard Abrasives	Norton	BIBIELLE
Ausführung	Farbkennung	Schleifmittel	Korn				
Weich	W	A	grob	CP-WL 5AM	MF CV 5AM	MF CF 5AM	BCW-MF 5AM
Mittelweich	MW	SiC	fein	LDW 7SF	LDW 7SF	Series 2000 7SF	BCW-DB 7SF
Mittelhart	MH	SiC	fein	EXL Deburring 8SF	Deburring 8SF	Series 1000 8SF	BCW-DB 8SF
		A	grob	EXL Deburring 8AM	GP Plus 8AM	Series 1000 8AM	BCW-DB 8AM
Hart	H	SiC	fein	Deburring 9SF	EXL Deburring 9SF	Series 1000 9SF	BCW-DB 9SF
Extrahart	EH	SiC	fein	XP-WL 10SF	GP Plus 10SF	Series 4000 9SF	BCW-DB 9SF-R



Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Erzielung sehr guter Oberflächengüten.
- Optimale Konturenanpassung, da frei profilierbar.

Schleifmittel:

- Korund A
- Siliciumcarbid SiC

Bearbeitungsaufgaben:

- Verrunden von Kanten.
- Feinschleifen von Implantaten.
- Mattieren planer Oberflächen.
- Entfernen von Trennfugen an Guss- und Schmiedeteilen.
- Beischleifen von Übergängen an Turbinenschaufeln.
- Polieren von Formen und Gesenken.
- Entfernen von Bearbeitungsspuren an chirurgischen Instrumenten.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei der Bearbeitung schlecht wärmeleitender Werkstoffe, z. B. Titan und Edelstahl, Schnittgeschwindigkeit deutlich reduzieren.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PNK-MW 15013-25,4 SiC F
Schnittgeschwindigkeit: 20 m/s
Drehzahl: 2.500 RPM

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer
- Schleifbock

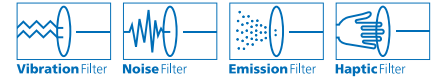
Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Der gewickelte Aufbau des Werkzeuges verlangt, dass die gekennzeichnete Laufrichtung unbedingt eingehalten wird. Die Nichtbeachtung der Laufrichtung führt zu Zerstörung des Werkzeuges und birgt eine erhöhte Unfallgefahr.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Kompaktschleifräder PNK, um die beim Einsatz entstehende Vibrations-, Lärm- und Staubentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



4



Werkzeug-ø [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]				
	15	20	25	30	40
	Drehzahlen [RPM]				
150	1.900	2.500	3.100	3.800	5.000
200	1.400	1.900	2.300	2.800	3.800
250	1.100	1.500	1.900	2.200	3.000





Ausführung PNK

Vielfältige Einsatzmöglichkeiten, zum Beispiel:

- Verrunden von Kanten
- Feinschleifen von Implantaten
- Beischleifen von Übergängen an Turbinenschaufeln
- Entfernen von Bearbeitungsspuren an chirurgischen Instrumenten


Sie erzeugen matte Oberflächen.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße	Ausführung	Schleifmittel	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
150	13	25,4	fein	mittelweich	SiC	841846	2.500	5.100	1	PNK-MW 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fein	mittelhart	SiC	841860	2.500	5.100	1	PNK-MH 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	grob	mittelhart	A	841853	2.500	5.100	1	PNK-MH 15013-25,4 A G
	13	25,4	fein	hart	SiC	841877	2.500	5.100	1	PNK-H 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fein	extrahart	SiC	091357	2.500	5.100	1	PNK-EH 15013-25,4 SiC F
	25	25,4	grob	weich	A	896501	2.500	5.100	1	PNK-W 15025-25,4 A G
	25	25,4	fein	mittelweich	SiC	841884	2.500	5.100	1	PNK-MW 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	fein	mittelhart	SiC	841907	2.500	5.100	1	PNK-MH 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	grob	mittelhart	A	841891	2.500	5.100	1	PNK-MH 15025-25,4 A G
	25	25,4	fein	hart	SiC	841914	2.500	5.100	1	PNK-H 15025-25,4 SiC F
200	25	25,4	fein	extrahart	SiC	091395	2.500	5.100	1	PNK-EH 15025-25,4 SiC F
	13	76,2	fein	mittelweich	SiC	841921	1.900	3.850	1	PNK-MW 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	fein	mittelhart	SiC	841945	1.900	3.850	1	PNK-MH 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	grob	mittelhart	A	841938	1.900	3.850	1	PNK-MH 20013-76,2 A G
	13	76,2	fein	hart	SiC	841952	1.900	3.850	1	PNK-H 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	fein	extrahart	SiC	067819	1.900	3.850	1	PNK-EH 20013-76,2 SiC F
	25	76,2	grob	weich	A	091333	1.900	3.850	1	PNK-W 20025-76,2 A G
	25	76,2	fein	mittelweich	SiC	841969	1.900	3.850	1	PNK-MW 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	fein	mittelhart	SiC	841983	1.900	3.850	1	PNK-MH 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	grob	mittelhart	A	841976	1.900	3.850	1	PNK-MH 20025-76,2 A G
	25	76,2	fein	hart	SiC	841990	1.900	3.850	1	PNK-H 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	fein	extrahart	SiC	067765	1.900	3.850	1	PNK-EH 20025-76,2 SiC F
	50	76,2	grob	weich	A	896525	1.900	3.850	1	PNK-W 20050-76,2 A G
	50	76,2	fein	mittelweich	SiC	842003	1.900	3.850	1	PNK-MW 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	fein	mittelhart	SiC	842027	1.900	3.850	1	PNK-MH 20050-76,2 SiC F
50	76,2	grob	mittelhart	SiC	842010	1.900	3.850	1	PNK-MH 20050-76,2 A G	
50	76,2	fein	hart	SiC	842034	1.900	3.850	1	PNK-H 20050-76,2 SiC F	
50	76,2	fein	extrahart	SiC	067758	1.900	3.850	1	PNK-EH 20050-76,2 SiC F	

Spannflansche für POLINOX-Kompaktschleifräder PNK



RF PNK


Zum Aufspannen von POLINOX-Kompaktschleifrädern PNK in \varnothing 200 mm auf stationären Maschinen wie z. B. Doppelschleifmaschinen (Schleifböcken).

Vorteile:

- Hohe Passgenauigkeit.
- Bohrung beliebig erweiterbar.

Bestellhinweise:

- Lieferumfang: 1 Paar

Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
76,2	16,1	880623	1	RF PNK 200 Bo. 16,1
	25,4	880630	1	RF PNK 200 Bo. 25,4
	31,8	880647	1	RF PNK 200 Bo. 31,8

POLINOX-Schleifstifte, -sterne und -räder bestehen aus Polyamidvlies, in welches Schleifkorn eingebunden ist.

Durch die Vielzahl an Körnungsabstufungen und verschiedenen Werkzeugkonstruktionen lassen sich unterschiedliche Oberflächenstrukturen und -rauheiten erzielen.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Kühler Schliff und geringe thermische Belastung des Werkstückes.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur und hohe Flexibilität des Vliesmaterials.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220157060
PNL 4020/6 A 100
- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
PNL = POLINOX-Schleifstift
4020 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
A = Schleifmittel
100 = Korngröße

Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PNL 6050/6 A 100
Schnittgeschwindigkeit: 15 m/s
Drehzahl: 4.700 RPM

Zubehör:

- Werkzeughalter für POLINOX-Schleifsterne und -räder

Sicherheitshinweise:

- Die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit beträgt 32 m/s.
- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Schleifstifte, -sterne und -räder, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.

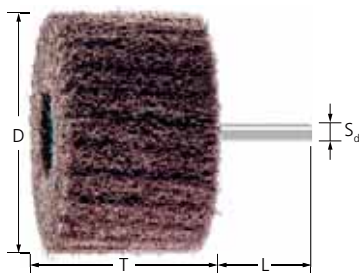


4



Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]				
	10	15	20	30	32
	Drehzahlen [RPM]				
30	6.300	9.500	12.700	19.000	20.300
40	4.700	7.100	9.500	14.300	15.200
50	3.800	5.700	7.600	11.400	12.200
60	3.100	4.700	6.300	9.500	10.100
100	1.900	2.800	3.800	5.700	6.100
125	1.500	2.200	3.000	4.500	4.800
150	1.200	1.900	2.500	3.800	4.000
200	900	1.400	1.900	2.800	3.000





Ausführung PNL

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Das Werkzeug wird hauptsächlich für die Flächenbearbeitung eingesetzt.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



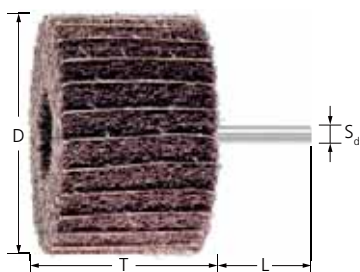
D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				100	180	280				

Korund A

30	25	6	40	087824	087831	087923	10.000	20.000	10	PNL 3025/6 A ...
40	20	6	40	157060	157077	157084	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 A ...
50	30	6	40	157107	157114	157121	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 A ...
60	25	6	40	892879	892886	892893	5.000	10.000	10	PNL 6025/6 A ...
	50	6	40	157213	157220	157237	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 A ...
80	25	6	40	892978	892992	893005	4.000	7.500	10	PNL 8025/6 A ...
	50	6	40	157183	157190	157206	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 A ...

Siliciumcarbid (SiC)

40	20	6	40	803455	293669	293676	7.500	15.000	10	PNL 4020/6 SiC ...
50	30	6	40	803493	293683	293690	6.000	12.000	10	PNL 5030/6 SiC ...
60	50	6	40	803509	293706	293713	5.000	10.000	10	PNL 6050/6 SiC ...
80	50	6	40	803516	293720	293737	4.000	7.500	10	PNL 8050/6 SiC ...



Ausführung PNZ

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet, wobei sich zwischen den Lamellen jeweils Schleifgewebe befindet.

Durch die Lamellenanordnung werden ein höherer Materialabtrag und ein größeres Schliffbild erzielt.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm, m]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				100	180				

Korund A

30	25	6	40	087930	088067	10.000	20.000	10	PNZ 3025/6 A ...
40	20	6	40	157053	294697	7.500	15.000	10	PNZ 4020/6 A ...
50	30	6	40	803158	803165	6.000	12.000	10	PNZ 5030/6 A ...
60	25	6	40	892909	892916	5.000	10.000	10	PNZ 6025/6 A ...
	50	6	40	157138	294703	5.000	10.000	10	PNZ 6050/6 A ...
80	25	6	40	893012	893029	4.000	7.500	10	PNZ 8025/6 A ...
	50	6	40	157176	294710	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 A ...
100	50	6	40	294666	294673	3.000	6.000	5	PNZ 10050/6 A ...

Siliciumcarbid (SiC)

80	50	6	40	617571	617588	4.000	7.500	10	PNZ 8050/6 SiC ...
----	----	---	----	--------	--------	-------	-------	----	--------------------

Ausführung PNG

Bestehen aus mehreren stark gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern gewickelt sind.

Durch die wellenförmige Anordnung des Schleifvlieses ist ansatzloses Strichmattieren von Flächen möglich.

Schleifmittel:

Korund A
Siliciumcarbid SiC

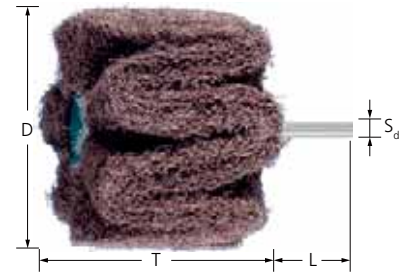
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Korund A

80	50	6	40	737989	737996	738009	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 A ...
100	50	6	40	499580	499597	499603	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 A ...

Siliciumcarbid (SiC)

80	50	6	40	738016	738023	803639	4.000	7.500	10	PNG 8050/6 SiC ...
100	50	6	40	617595	617601	803646	3.000	6.000	5	PNG 10050/6 SiC ...

Ausführung PNR

Das Schleifvlies ist in Ronden (axial) übereinander angeordnet.

Da die einzelnen Vliesronden untereinander nicht verbunden sind, ist eine gute Anpassung an Konturen, z. B. bei der Bearbeitung von Profilen und Rohren, möglich.

Schleifmittel:

Korund A

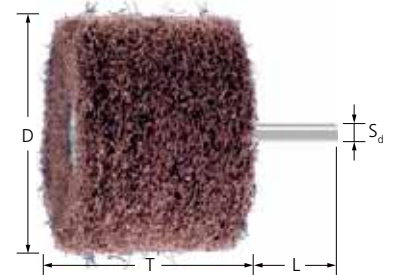
Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Schaft-ø 2,35 mm

25	15	2,35	40	034705	034712	034729	7.600	12.300	10	PNR 2515/2,35 A ...
----	----	------	----	--------	--------	--------	-------	--------	----	---------------------

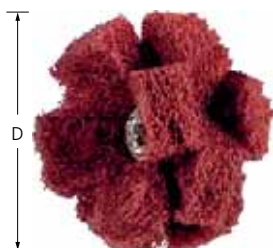
Schaft-ø 3 mm

25	15	3	40	034736	034743	034750	7.600	12.300	10	PNR 2515/3 A ...
30	20	3	40	034767	034774	034781	6.500	10.200	10	PNR 3020/3 A ...

Schaft-ø 6 mm

60	50	6	40	157145	157152	157169	5.000	10.000	10	PNR 6050/6 A ...
80	50	6	40	157244	157251	157268	4.000	7.500	10	PNR 8050/6 A ...





Ausführung PNST

Zum Reinigen, Entgraten und Feinschleifen von Innenflächen und Konturen geeignet. Speziell für schwer zugängliche Stellen, z. B. Bohrungen und Vertiefungen, einsetzbar.

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Anzahl der Lagen [Stück]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
		80	100	280				
EAN 4007220								
19	2	-	899199	899205	15.000	25.100	20	PNST 19-2 A ...
25	2	899212	441138	441145	10.000	19.100	20	PNST 25-2 A ...
38	3	899229	441152	441169	7.500	12.600	20	PNST 38-3 A ...
50	2	899410	899427	899434	5.500	9.500	20	PNST 50-2 A ...



BO PNST

Werkzeughalter für POLINOX-Schleifsterne. Die beiden Werkzeughalter haben unterschiedliche Längen, wodurch Bohrungen oder Durchbrüche unterschiedlicher Tiefen erreicht werden können.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

S [mm]	L [mm]	Gewinde	Einspannlänge [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
6	75	8-32 UNC	30	440988	1	BO PNST 6-75
	125	8-32 UNC	30	440995	1	BO PNST 6-125

POLINOX, Set PNL/Z/R



SET PNL/Z/R

Set mit leistungsstarkem Elektro-Geradschleifer und PFERD-Werkzeugen zum Reinigen, Strichmattieren und Feinschleifen kleiner und mittlerer Flächen an Bauteilen aus Edelstahl (INOX).

Inhalt:

- Elektro-Geradschleifer UGER 5/90 SI mit elektronischer Drehzahlregelung (4.000–9.000 RPM)
- 2 verschiedene Fächerschleifer
- 10 POLINOX-Schleifstifte in verschiedenen Ausführungen und Korngrößen
- POLIFAN-Fächerschleifscheibe PFC 115 A-COOL 60 SG INOX+ALU

Vorteile:

- Optimale, stufenlose Drehzahlregelung für den Einsatz der unterschiedlichen Werkzeuge.
- Aufeinander abgestimmte Vorauswahl der gängigsten Varianten.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Werkzeugantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
60	323274	1	SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Ausführung PNL

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Das Werkzeug wird hauptsächlich für die Bearbeitung großer Flächen eingesetzt.

Schleifmittel:

Korund A

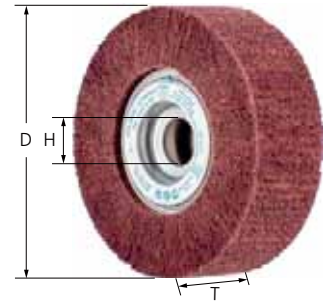
Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Schleifbock

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			100	180	280					
EAN 4007220										
150	50	25,4	479667	479674	479681	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNL 15050/25,4 A ...
200	50	44	479698	479704	479711	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	PNL 20050/44 A ...

Ausführung PNZ

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet, wobei sich zwischen den Lamellen jeweils Schleifgewebe befindet.

Durch die Lamellenanordnung werden ein höherer Materialabtrag und ein gröberes Schliffbild erzielt.

Das Werkzeug wird hauptsächlich für die Bearbeitung großer Flächen eingesetzt.

Schleifmittel:

Korund A

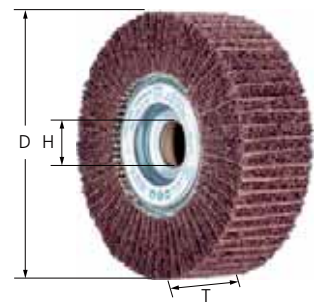
Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Schleifbock

Bestellhinweise:

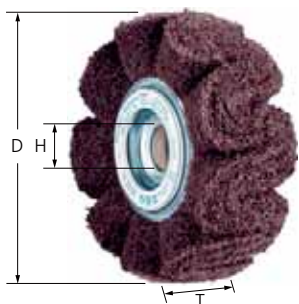
- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			100	180					
EAN 4007220									
150	50	25,4	479728	479735	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNZ 15050/25,4 A ...
200	50	44	479759	479766	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	PNZ 20050/44 A ...





Ausführung PNG

Bestehen aus mehreren stark gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern gewickelt sind.

Durch die wellenförmige Anordnung des Schleifvlieses ist ansatzloses Strichmattieren von Flächen möglich.

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Schleifbock

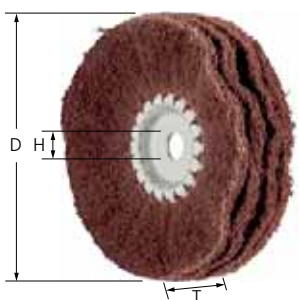
Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			100	180	280					
			EAN 4007220							
150	50	25,4	479780	479797	479803	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	PNG 15050/25,4 A ...
200	50	44	479810	479827	479834	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	PNG 20050/44 A ...



Ausführung PNR

Bestehen aus leicht gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern aus Metall gelegt sind.

Durch die offene Anordnung und die hohe Flexibilität des Schleifvlieses wird eine hervorragende Anpassung an Konturen erreicht. Dadurch ist ansatzloses Strichmattieren von Flächen, Profilen und Rohren möglich.

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Schleifbock

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			180	280					
			EAN 4007220						
100	35	10	293546	293560	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1	PNR 10035/10 A ...
150	40	20	293577	293584	2.000	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PNR 15040/20 A ...



Werkzeughalter

Passender Werkzeughalter für POLINOX-Schleifräder.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.



Passend für Bohrungs- ϕ [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50
25,4	12	40	25-50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
44	12	40	25-50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250

Reduzierflansche für POLINOX-Schleifräder FR

RF FR

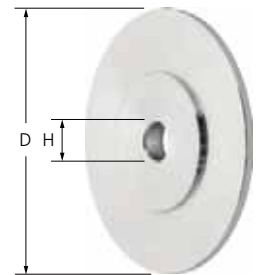
Zum Aufspannen von Fächerädern und POLINOX-Schleifrädern auf Antriebsspendeln. Die Spannflansche sind so konstruiert, dass sie innerhalb des Werkzeuges versenkt liegen.

Vorteile:

- Anpassung an vorhandene Antriebsspendel durch Aufbohren möglich.
- Stirnseitiger Einsatz sehr eng an Kanten und in Winkeln möglich durch spezielles Aufspannsystem.

Bestellhinweise:

- Im Lieferumfang ist enthalten: 1 Paar



Passend für Werkzeug- ϕ [mm]	D [mm]	H [mm]	Max. H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
150	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

POLINOX-Schleifräder mit Gewinde

Ausführung PNL

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung mittelgroßer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern und Kehlnahtschleifern konzipiert und kann ohne weitere Spannmittel direkt auf die Arbeitsspendel der Antriebsmaschine montiert werden.

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

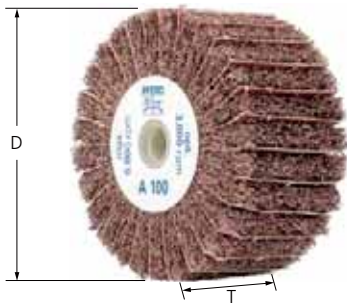
PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Gewinde	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180	280				
EAN 4007220									
100	50	M14	003329	003336	003343	3.000	6.000	5	PNL 10050 M14 A ...
		5/8-11	003367	003374	003381	3.000	6.000	5	PNL 10050 5/8-11 A ...

Vlieswerkzeuge

POLINOX-Schleifräder mit Gewinde



Ausführung PNZ

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet, wobei sich zwischen den Lamellen jeweils Schleifgewebe befindet. Durch die Lamellenanordnung werden ein höherer Materialabtrag und ein größeres Schliffbild erzielt.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung mittelgroßer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern und Kehlnahtschleifern konzipiert und kann ohne weitere Spannmittel direkt auf die Arbeitsspindel der Antriebsmaschine montiert werden.

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Ge- winde	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180					
			EAN 4007220						
100	50	M14	003411	003428	3.000	6.000	5	PNZ 10050 M14 A ...	
		5/8-11	003398	003404	3.000	6.000	5	PNZ 10050 5/8-11 A ...	



Ausführung PNG

Bestehen aus mehreren stark gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern gewickelt sind. Durch die wellenförmige Anordnung des Schleifvlieses ist ansatzloses Strichmattieren von Flächen möglich.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung mittelgroßer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern und Kehlnahtschleifern konzipiert und kann ohne weitere Spannmittel direkt auf die Arbeitsspindel der Antriebsmaschine montiert werden.

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Ge- winde	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	50	M14	003268	003275	003282	3.000	6.000	5	PNG 10050 M14 A ...
		5/8-11	003299	003305	003312	3.000	6.000	5	PNG 10050 5/8-11 A ...
125	50	M14	002643	002650	002667	2.300	3.800	2	PNG 12550 M14 A ...
		5/8-11	002674	002681	002698	2.300	3.800	2	PNG 12550 5/8-11 A ...



Ausführung PNL

Die Schleifvlieslamellen sind auf einem Glasgewebestützteller aufgeklebt, wodurch die Discs stirnseitig eingesetzt werden können. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung großer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern konzipiert.

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:


■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180	280				
			EAN 4007220						
115	20	22,23	104224	104231	104248	2.500	5.300	5	PNL 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104286	104293	104309	2.300	3.800	5	PNL 125-22,23 A ...

Ausführung PNZ

Die Schleifvlies- und Schleifgewebelamellen sind auf einem Glasgewebestützteller aufgeklebt, wodurch die Discs stirnseitig auf großen Flächen eingesetzt werden können. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Das Werkzeug ist für die Bearbeitung großer Flächen auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern konzipiert.

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:


■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180				
			EAN 4007220					
115	20	22,23	104316	104323	2.500	5.300	5	PNZ 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104330	104347	2.300	3.800	5	PNZ 125-22,23 A ...



Vlieswerkzeuge

Allgemeine Informationen POLINOX-Schleifwalzen

POLINOX-Schleifwalzen eignen sich besonders zur Bearbeitung großer Flächen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit durch dicht verpackte Lamellen.
- Kühler Schliff und geringe thermische Belastung des Werkstückes.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur und hohe Flexibilität des Vliesmaterials.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.



Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Entgraten
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Strukturieren (Mattieren, Strichmattieren und Satinieren)
- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Walzantriebe

Bestellhinweise:

- Der Bohrungs- \varnothing 19 mm mit 4 Keilnuten passt auf alle üblichen Walzantriebe.
- Weitere Walzenwerkzeuge finden Sie auf den Seiten 90, 134 und im Katalogbereich 8.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**
- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
PNL-W = POLINOX-Schleifwalzen
100100 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
A = Schleifmittel
100 = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.

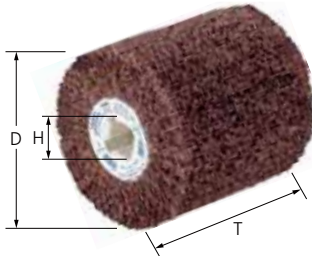


PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Schleifwalzen, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



POLINOX-Schleifwalzen



Ausführung PNL-W

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Durch die dicht verpackten Lamellen wird eine hohe Standzeit erreicht.

Schleifmittel:


Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			80	100	180	280				
EAN 4007220										
100	100	19	855904	593523	593530	593547	2.500	4.800	1	PNL-W 100100 A ...



Ausführung PNZ-W

Das Schleifvlies ist lamellenförmig radial angeordnet. Zusätzlich befindet sich Schleifgewebe zwischen den Lamellen. Durch die Lamellenanordnung wird ein höherer Materialabtrag und ein größeres Schliffbild erzielt.

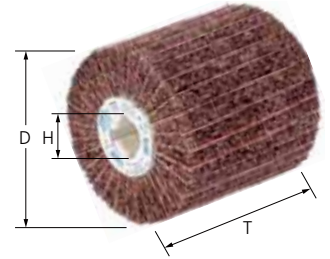
Schleifmittel:


Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			60	80	120				
			EAN 4007220						
100	100	19	593554	593561	593578	2.500	4.800	1	PNZ-W 100100 A ...

Ausführung PNG-W

Bestehen aus mehreren stark gewellten Schleifvliesstreifen, die um einen Kern gewickelt sind. Durch die wellenförmige Anordnung des Schleifvlieses ist ansatzloses Strichmattieren von großen Flächen möglich.

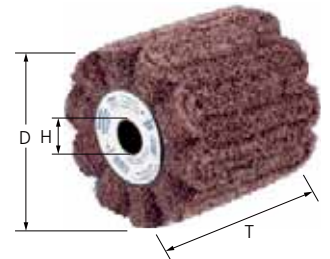
Schleifmittel:


Korund A

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	100	19	002612	002629	002636	2.500	4.800	1	PNG-W 100100 A ...



Vlieswerkzeuge

Allgemeine Informationen POLINOX-Ronden

POLINOX-Ronden eignen sich zum flexiblen Bearbeiten komplizierter Werkzeugkonturen und werden im Umfangsschliff eingesetzt.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität bei sehr hoher Standzeit.
- Erreichen schwer zugänglicher Stellen wie tiefen Schlitzten oder Aussparungen.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur und hohe Flexibilität des Vliesmaterials.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Egalisieren
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Anlauffarben entfernen
- Entlacken
- Entrostern
- Oxydschichten entfernen
- Schweißnahtbearbeitung
- Strukturieren (Mattieren, Strichmattieren und Satinieren)
- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220**505847**
PVR 15008-13 A **100**

Erläuterung Bestellbeispiel:

PVR = POLINOX-Ronden
15008 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
13 = Bohrungs- \varnothing H [mm]
A = Schleifmittel
100 = Korngröße

Zubehör:

- Werkzeughalter für POLINOX-Ronden

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.

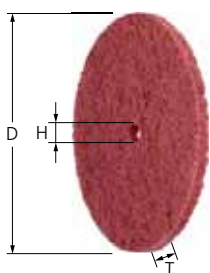


PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Ronden um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



POLINOX-Ronden



Ausführung PVR

POLINOX-Ronden eignen sich zum flexiblen Bearbeiten komplizierter Werkzeugkonturen und werden im Umfangsschliff eingesetzt.

Schleifmittel:

Korund A

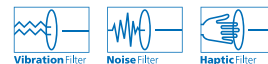
Anwendungsempfehlungen:


- Zum Vergrößern der Einsatzbreite bis zu drei Ronden hintereinander spannen.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–25 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			100	280					
			EAN 4007220						
50	10	6	955796	955802	3.500–9.500	12.250	BO 6/6 3-10	10	PVR 5008-6 A ...
75	10	6	955819	955826	2.500–6.400	8.150	BO 6/6 3-10	10	PVR 7508-6 A ...
100	10	13	955833	955840	1.900–4.700	6.150	PVR 6/13 1-25	10	PVR 10008-13 A ...
125	10	13	955857	955864	1.500–3.800	4.900	PVR 6/13 1-25	10	PVR 12508-13 A ...
150	10	13	505847	505861	1.300–3.100	4.100	PVR 6/13 1-25	10	PVR 15008-13 A ...

PVR

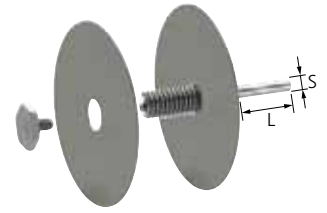
Werkzeughalter für POLINOX-Ronden.


Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Anwendungsempfehlungen:

- Mit der schaftseitigen Sechskantmutter des Werkzeughalters die Spannweite voreinstellen.
- Die mitgelieferten Seitenscheiben mit \varnothing 50 und 80 mm verwenden, um die seitliche Flexibilität zu variieren.
- Für einen leichten Wechsel stirnseitig die Befestigungsschraube lösen. Dabei den Halter in den Werkzeugantrieb eingespannt lassen.



Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
13	6	35	1-25	505878	1	PVR 6/13 1-25

Abdeckband ADB

ADB

Das selbstklebende Abdeckband wird eingesetzt, um Strichbilder auf Oberflächen sauber voneinander abzugrenzen, wenn diese aneinander stoßen. Das Abdeckband schützt Flächen, die schon bearbeitet sind oder nicht bearbeitet werden sollen.

Vorteile:

- ADB 20: Hohe Elastizität und Reißfestigkeit.
- ADB 50 INOX: Wiederverwendbarkeit und extrem hohe Belastbarkeit.
- Hohe Kantenstabilität.

Anwendungsempfehlungen:

- ADB 20: Nur bei der Endbearbeitung mit weichen elastischen Werkzeugen, z. B. Vlieswerkzeugen, einsetzen.
- Das Abdeckband in Laufrichtung des Werkzeuges belasten, um das Ablösen des Bandes zu vermeiden.



Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Edelstahl (INOX)

Länge [m]	T [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
25	20	726372	1	ADB 20
3	50	025352	1	ADB 50 INOX



POLINOX-Ronden für Marmorierkörper sind Spezialwerkzeuge zum Marmorieren von Flächen.

Vorteile:

- Wasser- und ölfest.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.



Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Bohrmaschine
- Ständerbohrmaschine
- Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Marmorierkörper bitte separat bestellen.

■ Bestellbeispiel:

EAN 4007220156964
MKRK 40 A 100

■ Erläuterung Bestellbeispiel:

MKRK = Ronden für Marmorierkörper
40 = Außen-ø D₁ [mm]
A = Schleifmittel
100 = Korngröße

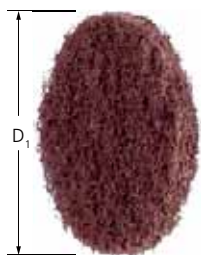
Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS empfiehlt POLINOX-Ronden für Marmorierkörper, um die beim Einsatz entstehende Vibrations- und Lärmentwicklung nachhaltig zu senken und den Arbeitskomfort zu verbessern.



POLINOX-Ronden für Marmorierkörper MKRK

Spezialwerkzeuge zum Marmorieren von Flächen.

Vorteile:

- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Kein Zusetzen des Werkzeuges durch offene Struktur und hohe Flexibilität des Vliesmaterials.

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- POLINOX-Ronden für Marmorierkörper mit dem passenden Marmorierkörper einsetzen.

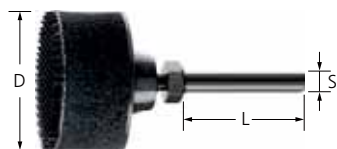
Bestellhinweise:

- Marmorierkörper bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
	100	180	280				
	EAN 4007220						
40	156964	156971	156988	600–1.400	MK 6/40/6	100	MKRK 40 A ...
50	156995	157008	157015	600–1.400	MK 6/50/6	100	MKRK 50 A ...
60	157022	157039	157046	600–1.400	MK 6/60/6	100	MKRK 60 A ...



POLINOX-Marmorierkörper MK

POLINOX-Marmorierkörper für Marmorieronden. Der Klettverschluss ist auf einer hochelastischen Zwischenschicht aufgebracht.

Vorteile:

- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.

D [mm]	S [mm]	L [mm]	Passendes Werkzeug	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
40	6	40	MKRK 40	156933	4.700	1	MK 6/40/6
50	6	40	MKRK 50	156940	3.800	1	MK 6/50/6
60	6	40	MKRK 60	156957	3.200	1	MK 6/60/6

PFERD bietet POLIVLIES-Fächerscheiben und -Kletttrondn in unterschiedlichen Korngrößen, Durchmessern und Ausführungen. Diese eignen sich insbesondere für die Bearbeitung von großen Flächen aus Edelstahl (INOX).

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Erzeugt eine gleichbleibend hohe Oberflächengüte über die gesamte Standzeit, da stetig neues, scharfes Schleifmittel freigesetzt wird.
- Optimale Konturenanpassung durch hohe Flexibilität.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben. Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

■ **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220748343

PVL 115 A **180 M**
 ■ **Erläuterung Bestellbeispiel:**
 PVL = POLIVLIES-Fächerscheiben
 115 = Außen-ø D [mm]
 A = Schleifmittel
180 M = Korngröße

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Fächerscheiben PVL

Für den universellen Einsatz von Grob- bis Feinschliff in Industrie und Handwerk.

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:

- 100 G = grob (gelbbraun)
- 180 M = mittel (rotbraun)
- 240 F = fein (blau)

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 30–35 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			100 G	180 M	240 F				
EAN 4007220									
115	18	22,23	748336	748343	748350	5.000–5.800	13.300	5	PVL 115 A ...
125	18	22,23	748367	748374	748381	4.600–5.300	12.200	5	PVL 125 A ...

Fächerscheiben PVZ

Für aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung auf harten, schlecht wärmeleitenden Werkstoffen. Konstante Höchstleistung durch sich selbst schärfendes Keramik Korn. Schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine deutlich höhere Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühleren Schliff.

Schleifmittel:

Schleiflamelle: Keramik Korn CO-COOL

Vlies: Korund A

Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:

- 100 G = grob (gelbbraun)
- 180 M = mittel (rotbraun)
- 240 F = fein (blau)

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 30–35 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
EAN 4007220									
115	18	22,23	106334	106341	106358	5.000–5.800	13.300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22,23	106365	106372	106389	4.600–5.300	12.200	5	PVZ 125 CO-COOL ...



Klettronden PVKR

POLIVLIES-Klettronden eignen sich zum Schleifen von größeren Flächen. Durch das flexible System aus POLIVLIES-Klettronde und POLIVLIES-Klettrondenhalter ist auch ein Einsatz auf Konturen möglich. Durch die vorgestanzten Bohrungen können sie optimal zentriert auf verschiedenen Stützstellern eingesetzt werden.

Schleifmittel:

Korund A

Lieferbare POLIVLIES-Korngrößen:

100 G = grob (gelbbraun)

180 M = mittel (rotbraun)


240 F = fein (blau)

Bestellhinweise:

- POLIVLIES-Klettrondenhalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen.
- Mit POLIVLIES-Klettrondenhalter einsetzen.
- Vorgestanzte Zentrierbohrung bei Bedarf ausbrechen.

D ₁ [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
115	354230	297469	354254	3.300	5.300	PVKRH 115	10	PVKR 115 A ...
125	354261	297452	354278	3.000	4.850	PVKRH 125	10	PVKR 125 A ...
180	354285	354292	354308	2.200	3.500	PVKRH 180	10	PVKR 180 A ...

Klettrondenhalter PVKRH




Klettrondenhalter PVKRH

Halter für POLIVLIES-Klettronden.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.
- Ermöglicht ansatzfreies Bearbeiten von Flächen.
- PVKRH-22: Ermöglicht schnelleres zentrisches Aufspannen.

D [mm]	Gewinde	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Ohne Zentrierzapfen					
115	M14	316962	5.300	1	PVKRH 115 M14
125	M14	316979	4.850	1	PVKRH 125 M14
180	M14	354223	3.500	1	PVKRH 180 M14
Mit Zentrierzapfen					
115	M14	095713	5.300	1	PVKRH 115-22 M14
125	M14	095775	4.850	1	PVKRH 125-22 M14
180	M14	095782	3.500	1	PVKRH 180-22 M14



POLICLEAN ist ein grobstrukturiertes, abrasives Reinigungsvlies, das aus einer speziellen Kombination von synthetischen Fasern und Schleifkorn entwickelt wurde.

Das umfangreiche Programm an POLICLEAN-Werkzeugen beinhaltet:

- POLICLEAN-Scheiben
- POLICLEAN-Schaftwerkzeuge
- COMBIDISC-POLICLEAN-Ronden (siehe COMBIDISC-Werkzeuge, Seite 38)
- POLICLEAN-Discs

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung und kein Zusetzen des Werkzeuges durch hohe Flexibilität und offene Struktur.
- Die Standardausführung (schwarz) erzeugt feinere Oberflächen und ist flexibler.
- Die PLUS-Ausführung (blau) weist deutlich höhere Abtragsleistungen bei sehr guter Standzeit auf und ist sehr aggressiv.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Aufrauen
- Flächenbearbeitung
- Reinigen
- Anlauffarben entfernen
- Entlacken
- Entrosten
- Entzundern
- Oxydschichten entfernen

Schleifmittel:

- Standard (schwarz) = Siliciumcarbid SiC
- PLUS (blau) = Korund A

Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PCLS 7513/6

Schnittgeschwindigkeit: 15–20 m/s

Drehzahl: 3.800–5.000 RPM

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220**471470**

PCLS 7513/6

Erläuterung Bestellbeispiel:

PCLS = POLICLEAN-Scheiben

75 = Außen- \varnothing D [mm]

13 = Breite T [mm]

6 = Bohrungs- \varnothing H [mm]

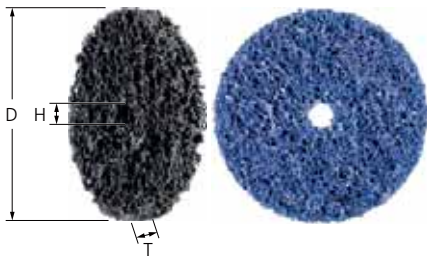
Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]				
	10	15	20	30	40
	Drehzahlen [RPM]				
75	2.500	3.800	5.000	7.600	10.100
100	1.900	2.800	3.800	5.700	7.600
115	1.600	2.400	3.300	4.900	6.600
125	1.500	2.200	3.000	4.500	6.100
150	1.200	1.900	2.500	3.800	5.000





POLICLEAN-Scheiben PCLS, POLICLEAN-Scheiben PCLS PLUS

Für grobe Reinigungsarbeiten wie z.B. Entfernen von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost und Klebstoffresten im Umfangsschliff geeignet.

POLICLEAN-PLUS-Scheiben weisen eine höhere Abtragsleistung bei sehr hoher Standzeit auf.

Anwendungsempfehlungen:


- Für die Bearbeitung größerer Flächen mehrere POLICLEAN-Scheiben mit dem passenden Werkzeughalter paketieren.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Bohrmaschine, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
Ausführung PCLS (schwarz)								
75	13	6	471470	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS 7513/6
100	13	13	471487	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 10013/13
150	13	13	471494	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 15013/13

Ausführung PCLS PLUS (blau)

75	13	6	069257	4.000–5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS PLUS 7513/6
100	13	13	069264	3.000–3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 10013/13
150	13	13	069271	2.000–2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 15013/13



POLICLEAN-Werkzeughalter PCLB


Werkzeughalter für POLICLEAN-Scheiben. Die verschiedenen Ausführungen bieten Platz für 1, 2 oder 3 Scheiben.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Anwendungsempfehlungen:

- Beim Scheibenwechsel den Werkzeughalter in den Werkzeugantrieb eingespannt lassen.

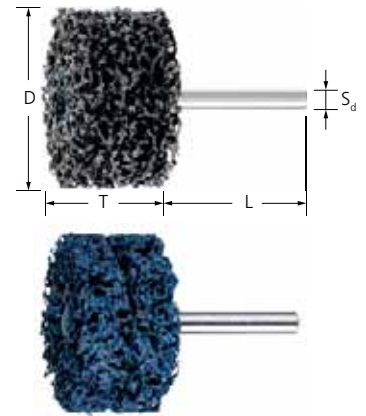
Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Passendes Werkzeug	EAN 4007220	Paketierung		Bezeichnung
6	6	40	PCLS 7513/6	471562	1-fach	1	PCLB 6/6/13
				471579	2-fach	1	PCLB 6/6/26
				471586	3-fach	1	PCLB 6/6/39
13	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532928	1-fach	1	PCLB 6/13/13
				532935	2-fach	1	PCLB 6/13/26
				471593	1-fach	1	PCLB 8/13/13
				471609	2-fach	1	PCLB 8/13/26


POLICLEAN-Schaftwerkzeuge PCLZY, POLICLEAN-Schaftwerkzeuge PCLZY PLUS

Für grobe Reinigungsarbeiten wie z. B. Entfernen von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost und Klebstoffresten im Umfangsschliff geeignet.



Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Bohrmaschine,
Geradschleifer



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
Ausführung PCLZY (schwarz)								
50	13	6	40	661321	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5013/6
	26	6	40	661369	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY 5026/6
75	13	6	40	661376	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7513/6
	26	6	40	661383	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY 7526/6
100	13	6	40	661406	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY 10013/6
Ausführung PCLZY PLUS (blau)								
50	13	6	40	098547	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5013/6
	26	6	40	098639	6.000–7.000	15.000	5	PCLZY PLUS 5026/6
75	13	6	40	098905	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7513/6
	26	6	40	101025	4.000–5.100	10.000	5	PCLZY PLUS 7526/6
100	13	6	40	101032	3.000–3.800	7.500	5	PCLZY PLUS 10013/6

POLICLEAN-Discs PCLD, POLICLEAN-Discs PCLD PLUS

Das Reinigungsvlies ist auf einem Glasgewebetragter verklebt. Dadurch sind POLICLEAN-Discs im Stirnschliff einsetzbar.

Für grobe Reinigungsarbeiten wie z. B. Entfernen von Lack, Zunder, Anlauffarben, Rost und Klebstoffresten geeignet.

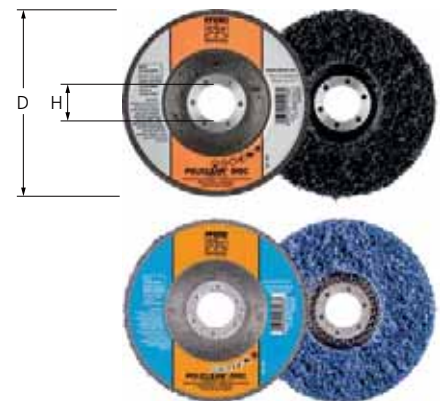
POLICLEAN-PLUS-DISCS weisen eine hohe Abtragsleistung bei sehr hoher Standzeit auf.




Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf langsam laufenden Winkelschleifern einsetzen.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 30–35 m/s einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:
Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
Ausführung PCLD (schwarz)							
115	13	22,23	515280	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 115-13
125	13	22,23	515297	5.000–7.000	10.000	5	PCLD 125-13
Ausführung PCLD PLUS (blau)							
100	13	16	069202	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 100-13
115	13	22,23	069233	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 115-13
125	13	22,23	069240	5.000–7.000	10.000	5	PCLD PLUS 125-13

Poliflex-Feinschleifwerkzeuge werden in hoher Formtreue, hervorragender Qualitätskonstanz und engen Maßtoleranzen gefertigt.

Sie eignen sich ideal zum Feinschleifen, Strukturieren und zur Vorbereitung von Polierarbeiten und werden sehr häufig im Werkzeug- und Formenbau eingesetzt.

Vorteile:

- Erzielung sehr guter Oberflächengüten.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit und hohe Abtragsleistung.
- Höchster Arbeitskomfort durch exakten Rundlauf.

Bearbeitungsaufgaben:

- Strukturieren (Mattieren, Strichmattieren und Satinieren)
- Stufenweises Feinschleifen

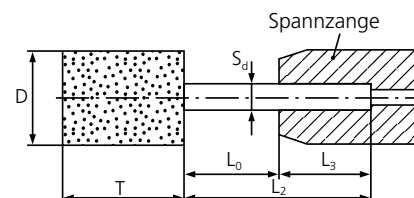
Anwendungsempfehlungen:

- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abreihsteinen bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.



Erläuterung der Kurzzeichen nach EN 12413:

- D = Schleifstiftaußen- ϕ
- T = Schleifstiftbreite
- S_d = Schaft- ϕ
- L_0 = Offene Schaftlänge
- L_2 = Schaftlänge
- L_3 = Einspannlänge des Schaftes



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

PF KU 15/6 AR 120 GR

Werkzeug- ϕ : 15 mm

Schnittgeschwindigkeit: 15 m/s

Drehzahl: 19.000 RPM

Werkzeug- ϕ [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]						
	10	12	15	20	25	30	50
	Drehzahlen [RPM]						
4	47.700	57.200	71.600	95.400	119.300	143.200	238.700
6	31.800	38.100	47.700	63.600	79.500	95.400	159.100
8	23.800	28.600	35.800	47.700	59.600	71.600	119.300
10	19.000	22.900	28.600	38.100	47.700	57.200	95.400
12	15.900	19.000	23.800	31.800	39.700	47.700	79.500
15	12.700	15.200	19.000	25.400	31.800	38.100	63.600
20	9.500	11.400	14.300	19.000	23.800	28.600	47.700
25	7.600	9.100	11.400	15.200	19.000	22.900	38.100
30	6.300	7.600	9.500	12.700	15.900	19.000	31.800
32	5.900	7.100	8.900	11.900	14.900	17.900	29.800
40	4.700	5.700	7.100	9.500	11.900	14.300	23.800
50	3.800	4.500	5.700	7.600	9.500	11.400	19.000
60	3.100	3.800	4.700	6.300	7.900	9.500	15.900
75	2.500	3.000	3.800	5.000	6.300	7.600	12.700
100	1.900	2.200	2.800	3.800	4.700	5.700	9.500
125	1.500	1.800	2.200	3.000	3.800	4.500	7.600
150	1.200	1.500	1.900	2.500	3.100	3.800	6.300



Um die Auswahl des optimalen Poliflex-Feinschleifwerkzeuges zu erleichtern, haben wir uns an Werkstoffgruppen, Anwendungsschwerpunkten und speziellen Einsatzanforderungen orientiert.

Die Übersicht zeigt, welche Variationen aus Schleifmittel und Bindung für die verschiedenen Werkstoffe unter Berücksichtigung der Bearbeitungsaufgabe empfohlen werden.

Die Unterscheidung der Auswahlkriterien unter Werkstoff, Bearbeitungsaufgabe und Oberflächenbild sind notwendig, um das optimale Werkzeug zu finden. Werkzeugbindung und Kornmischung haben einen entscheidenden Einfluss auf Schleifleistung, Standzeit und Aggressivität der Werkzeuge. Darüber hinaus bestimmen sie die Optik der Oberfläche.

Wie finden Sie das optimale Poliflex-Feinschleifwerkzeug?

1 Werkstoff

Im Normalfall ist der Werkstoff des zu bearbeitenden Bauteils bekannt. Die verschiedenen Werkstoffgruppen sind farblich gekennzeichnet und bilden den Einstieg für die Auswahl des optimal geeigneten Feinschleifwerkzeuges.

1 Werkstoffgruppe ▼			2 Bearbeitungsaufgabe ▼		Bindung ▶
					Schleifmittel (Kornmischungen) ▶
					4 Bezeichnung/ Bindung ▶
					Empfohlene Schnittgeschwindigkeit ▶
					3 Oberflächenbild ▼
Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss	Flächeneinsatz	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, legierter Stahlguss	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle	Flächeneinsatz	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
			Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
Universeller Einsatz	Strukturierte Oberfläche				
NE-Metalle	Weiche NE-Metalle, Buntmetalle	Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink	Flächeneinsatz	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
	Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität		Matte Oberfläche	▶	
			Glänzende Oberfläche		
	Harte NE-Metalle	Bronze, Titan, Titanlegierungen, harte Aluminiumlegierungen (hoher Si-Anteil)	Flächeneinsatz	Matte Oberfläche	▶
				Glänzende Oberfläche	
Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität		Matte Oberfläche	▶		
		Glänzende Oberfläche			
Hochwarmfeste Werkstoffe	Nickel- und Kobaltbasislegierungen (Triebwerk- und Turbinenbau)	Flächeneinsatz	Matte Oberfläche	▶	
			Glänzende Oberfläche		
Kanteneinsatz mit hoher Formstabilität		Matte Oberfläche	▶		
		Glänzende Oberfläche			

● = sehr gut geeignet

○ = gut geeignet

5 Katalogseite ▶

2 Bearbeitungsaufgabe

Nach dem Werkstoff muss die Bearbeitungsaufgabe ausgewählt werden:

- Universeller Einsatz
- Flächeneinsatz
- Kanteneinsatz

3 Gewünschtes Oberflächenbild

Als nächstes muss das gewünschte Arbeitsergebnis ausgewählt werden:









- Matte Oberfläche
- Glänzende Oberfläche
- Strukturierte Oberfläche

4 Werkzeugbindung

Nach Bestimmung von Bearbeitungsaufgabe und gewünschter Oberfläche kann im rechten Teil der Übersicht die geeignete Bindung ausgewählt werden. Die „sehr gut geeignete“ Bindung ist mit einem schwarz gefüllten Punkt (●) gekennzeichnet. Weitere „gut geeignete“ Ausführungen sind mit einem durchsichtigen Punkt (○) markiert.

5 Verweis auf Katalogseite

Weitere Informationen zur ausgewählten Bindung, zu Werkzeugformen/-abmessungen und Korngrößen finden Sie auf den in der Tabelle angegebenen Katalogseiten.

Polyurethanbindung			Elastomerbindung				Kunstharzbindung
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
PUR			GR	GHR	LR	LHR	TX
W (Weich)	MH (Mittelhart)	STRUC					
10–12 m/s	10–15 m/s	5–10 m/s	10–12 m/s	20–25 m/s	15–20 m/s	30–40 m/s	20–25 m/s
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
			○		●		
	○						●
				○		●	
●	○						
			●		○		
	○						●
				●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		
				○			●
			○		●		
	○						●
			○	●			●
				○			●
				○		●	
	○						●
			●	○			●
	○			○			●
				○		●	
130–131	130–131	133–134	135–137	135–137	138–139	138–139	140–142



Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung PUR werden mit grünem Siliciumcarbid (SiC) gefertigt. Die Bindung PUR ist eine sehr weiche Bindung, die in zwei Härtegraden (PUR-W, PUR-MH) verfügbar ist. Sie ist homogen mit Schleifkorn durchsetzt.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Kühler, sehr weicher Schliff durch offene Struktur und elastische Bindung.
- Erzielung eines feinen, matten Schliffbildes.

Schleifmittel:

- Siliciumcarbid SiC

Anwendungsempfehlungen:

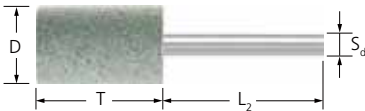
- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abdrehscheiben bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–15 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Die Einspannlänge des Schaftes muss mindestens 10 mm betragen.



Poliflex-Feinschleifstifte PF ZY PUR

Schleifstift in Zylinderform zum Feinschleifen kleiner Flächen.



Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				80	150	220				
				EAN 4007220						
Schaft-ø 3 mm PUR-W										
8	12	3	30	535004	535028	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-W
Schaft-ø 6 mm PUR-W										
10	25	6	40	535042	535073	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-W
15	30	6	40	535141	535165	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-W
20	30	6	40	535233	535257	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-W
25	30	6	40	297841	297865	-	7.500	11.400	10	PF ZY 2530/6 CN ... PUR-W
Schaft-ø 3 mm PUR-MH										
8	12	3	30	-	535011	535035	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-MH
Schaft-ø 6 mm PUR-MH										
10	25	6	40	-	535059	535080	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-MH
15	30	6	40	535134	535158	535172	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-MH
20	30	6	40	535325	535240	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-MH
32	32	6	40	535288	535295	-	6.000	8.900	5	PF ZY 3232/6 CN ... PUR-MH

Poliflex-Discs PFD PUR

Zum Feinschleifen großer Flächen im Stirnschliff.

Anwendungsempfehlungen:

- Bevorzugt auf langsam laufenden Winkel-
schleifern einsetzen.


Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte
Korngröße ergänzen.



Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Aus- führung	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				60	150				
				EAN 4007220					
115	14	22,23	weich	536377	536391	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-W
			mittelhart	536346	536360	2.400	5.300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-MH

Poliflex-Feinschleifscheiben PF SC PUR

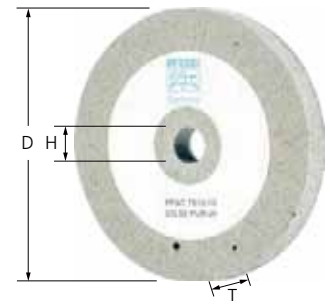
Zum Feinschleifen mittlerer bis großer Flächen im Umfangsschliff.


Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat
bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte
Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			80	150					
			EAN 4007220						
75	10	10	144749	-	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	PF SC 7510/10 CN ... PUR-W
125	20	20	144794	-	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 12520/20 CN ... PUR-W
150	25	20	298428	298435	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 15025/20 CN ... PUR-W

Werkzeughalter

Werkzeughalter BO

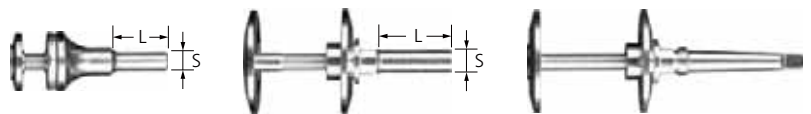
Passender Werkzeughalter für Poliflex-Fein-
schleifscheiben PF SC.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle
Werkzeugwechsel.

Passende Werkzeugantriebe:


Biegwellenantrieb, Geradschleifer



BO 8/10 6-20

BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Passend für Bohrungs- ϕ [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50



Poliflex-Blöcke PUR

Durch die rhomboide Form lassen sich auch schwer zugängliche Stellen wie Ecken mühelos bearbeiten.

Die Blöcke können mit einer Diamant-Trennscheibe beliebig verkleinert und an die Bearbeitungsaufgabe angepasst werden.

Passende Werkzeugantriebe:
Handeinsatz

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Korngröße				Bezeichnung
			60	120	240		
			EAN 4007220				
115	60	30	298671	298688	298695	5	PFB 1156030 CU ... PUR




Poliflex-Block-Set PSO PUR

Set aus verschiedenen Poliflex-Blöcken PUR.

Inhalt:
9 Stück, je 3 Poliflex-Blöcke in
■ Korn 60 (grob)
■ Korn 120 (mittel)
■ Korn 240 (fein)

Vorteile:
■ Verkaufsfördernder Displaykarton.

Passende Werkzeugantriebe:
Handeinsatz

L x B x H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
285 x 150 x 60	298886	1	PSO 11560




Poliflex-Marmorierkörper PFZY PUR

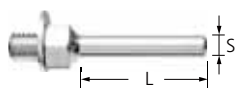
Werkzeuge mit Innengewinde M8 zum Marmorieren von Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:
■ Im Stirnschliff bei 1.000–4.000 RPM einsetzen.

Passende Werkzeugantriebe:
BiegeWellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	Gewinde	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			30	80					
			EAN 4007220						
50	40	M8	146194	146200	1.000–4.000	5.700	BO 6/8	5	PF ZY 5040 M8 CN ... PUR



Werkzeughalter BO

Passender Werkzeughalter für Poliflex-Marmorierkörper PFZY.

Vorteile:
■ Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

S [mm]	L [mm]	Gewinde	EAN 4007220		Bezeichnung
6	40	M8	062104	1	BO 6/8

Poliflex-Strukturierwerkzeuge der Bindung PU-STRUC werden mit grauem Siliciumcarbid gefertigt. Sie eignen sich hervorragend für die Bearbeitung von Bauteilen aus Edelstahl (INOX). Die Bindung PU-STRUC ist homogen mit einem hohen Anteil von Schleifkorn durchsetzt.

Vorteile:

- Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Kühler, weicher Schliff durch offene Struktur und elastische Bindung.
- Schnelle und effektive Nachbearbeitung von Fehlstellen und Übergängen an gerichteten Strichbildern.

Schleifmittel:

- Siliciumcarbid SiC

Anwendungsempfehlungen:

- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abdrehteinen bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–10 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Die Einspannlänge des Schaftes muss mindestens 10 mm betragen.

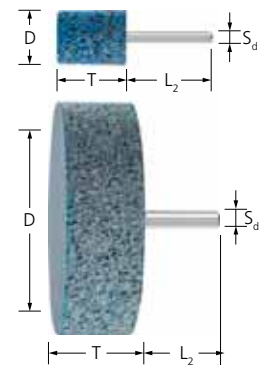


Poliflex-Strukturierschleifstifte PF ZY PU-STRUC

Schleifstift in Zylinderform zum Strukturieren kleiner bis mittlerer Flächen.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer



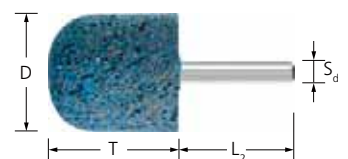
D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
Schaft-ø 6 mm								
20	30	6	40	752029	4.750–9.550	14.000	10	PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC
25	30	6	40	752036	3.800–7.600	11.500	10	PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC
32	32	6	40	752043	3.000–6.000	9.000	5	PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC
Schaft-ø 8 mm								
100	30	8	40	752074	1.000–1.900	2.800	1	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

Poliflex-Strukturierschleifstifte PF WR PU-STRUC

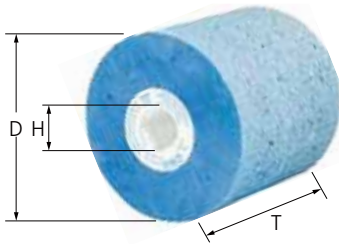
Schleifstift in Walzenrundform zum Strukturieren kleiner Flächen, Übergänge und Innenradien.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
30	45	8	40	752081	3.150–6.350	9.500	5	PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC
40	45	8	40	752104	2.350–4.750	7.000	5	PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC
50	45	8	40	752111	1.900–3.800	5.700	5	PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC




Poliflex-Strukturierschleifwalzen PF W PU-STRUC

Zum Strukturieren großer Flächen.

Passende Werkzeugantriebe:
Walzenantriebe

Bestellhinweise:

- Der Bohrungs- \varnothing 19 mm mit 4 Keilnuten passt auf alle üblichen Walzenantriebe.
- Weitere Walzenwerkzeuge finden Sie in dem Set auf Seite 90 sowie auf den Seiten 116–117 und im Katalogbereich 8.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Schleifmittel	EAN 4007220	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
100	100	19	SiC	752159	1.000–1.900	2.800	1	PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC



Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung GR werden mit rosafarbenem Edelmetall gefertigt. Die Bindung GR ist eine weiche Bindung auf Elastomerbasis. Für den Einsatz auf Flächen geeignet.

Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung GHR werden mit einem Schleifkorngemisch, bestehend aus Edelmetall und Siliciumcarbid (SiC), gefertigt. Die Bindung GHR ist ebenfalls eine weiche, jedoch standfeste Bindung auf Elastomerbasis. Für den Einsatz an Kanten geeignet.

Vorteile:

- Erzielung eines feinen, glänzenden Schliffbildes.
- **GR:** Weicher Schliff durch weiche, elastische Bindung.
- **GHR:** Weicher Schliff bei höherer Standzeit.

Schleifmittel:

- Edelmetall weiß AW
- Siliciumcarbid SiC

Bearbeitungsaufgaben:

- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegewellenantrieb
- Geradschleifer

Anwendungsempfehlungen:

- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abdrehteilen bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.
- **GR:** Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–12 m/s einsetzen.
- **GHR:** Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 20–25 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Die Einspannlänge des Schaftes muss mindestens 10 mm betragen.

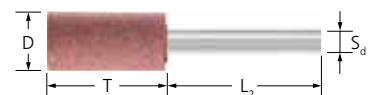



Poliflex-Feinschleifstifte PF ZY GR/GHR

Schleifstift in Zylinderform zum Feinschleifen kleiner Flächen.

Bestellhinweise:

- Poliflex-Feinschleifstifte mit der Korngröße 400 werden mit Schleifmittel AW Edelmetall weiß hergestellt.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung	
				46	80	120	220					400
				EAN 4007220								


Schaft-ø 3 mm GR

4	8	3	30	-	-	144800	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0408/3 AR ... GR
6	10	3	30	-	-	144824	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 0610/3 AR ... GR
8	8	3	30	-	-	144848	144855	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0808/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	144886	144893	-	24.000	35.800	10	PF ZY 0812/3 AR ... GR
10	6	3	30	-	-	145838	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1006/3 AR ... GR
	10	3	30	-	-	144947	144954	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/3 AR ... GR
	15	3	30	-	-	145036	145043	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/3 AR ... GR
12	8	3	30	-	-	145883	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	145203	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/3 AR ... GR
	20	3	30	-	-	145265	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/3 AR ... GR

Schaft-ø 6 mm GR

10	10	6	40	-	-	144992	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1010/6 AR ... GR
	15	6	40	-	-	145081	145098	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1015/6 AR ... GR
	25	6	40	-	533925	145128	145135	-	19.000	28.600	10	PF ZY 1025/6 AR ... GR
12	8	6	40	-	-	145913	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1208/6 AR ... GR

Fortsetzung siehe nächste Seite

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße					Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				46	80	120	220	400				
				EAN 4007220								
12	12	6	40	-	-	145234	-	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1212/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145296	145302	-	16.000	23.800	10	PF ZY 1220/6 AR ... GR
15	15	6	40	-	-	145371	-	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145418	145425	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1525/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145470	145487	-	12.500	19.000	10	PF ZY 1530/6 AR ... GR
20	12	6	40	-	-	145982	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2012/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145562	145579	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	534113	145630	-	-	9.500	14.300	10	PF ZY 2030/6 AR ... GR
25	15	6	40	-	-	146026	-	-	7.500	14.300	10	PF ZY 2515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145708	145715	-	7.500	11.400	10	PF ZY 2525/6 AR ... GR
30	20	6	40	-	-	146057	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145760	-	-	6.500	9.500	5	PF ZY 3030/6 AR ... GR

Schaft-ø 8 mm GR

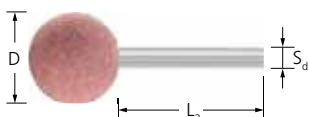
40	25	8	40	-	-	146095	-	-	4.500	9.500	5	PF ZY 4025/8 AR ... GR
----	----	---	----	---	---	--------	---	---	-------	-------	---	------------------------

Schaft-ø 3 mm GHR

4	8	3	30	-	-	-	-	533734	100.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... GHR
8	12	3	30	-	-	533765	-	-	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR
						-	-	533772	60.000	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... GHR
10	10	3	30	-	-	533871	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR
	15	3	30	-	-	533895	-	-	45.000	52.000	10	PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR

Schaft-ø 6 mm GHR

10	25	6	40	-	-	533956	-	-	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR
						-	-	533970	45.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... GHR
15	30	6	40	145555	534069	-	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR
20	30	6	40	145692	-	-	-	-	24.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR
25	25	6	40	145753	-	-	-	-	19.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR




Poliflex-Feinschleifstifte PF KU GR/GHR

Schleifstift in Kugelform zum Feinschleifen von Innenradien, Konturen und Übergängen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			120					
			EAN 4007220					

Schaft-ø 3 mm

8	3	30	146217		24.000	35.800	10	PF KU 08/3 AR ... GR
10	3	30	146231		19.000	28.600	10	PF KU 10/3 AR ... GR

Schaft-ø 6 mm

12	6	40	146255		16.000	23.800	10	PF KU 12/6 AR ... GR
15	6	40	146279		12.500	19.000	10	PF KU 15/6 AR ... GR
20	6	40	146293		9.500	14.300	10	PF KU 20/6 AR ... GR
25	6	40	146316		7.500	11.400	10	PF KU 25/6 AR ... GR
30	6	40	146323		6.500	9.500	5	PF KU 30/6 AR ... GR

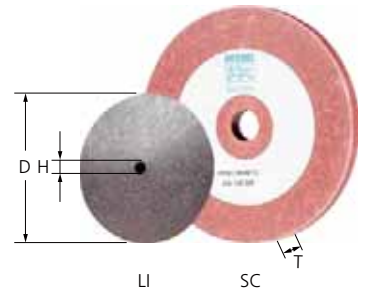
Poliflex-Feinschleifscheiben/-linsen PF SC/LI GR/GHR


Ideal zum Feinstschleifen aller metallischen Werkstoffe, z. B. im Werkzeug- und Formenbau, im Dentalbereich und in der Schmuckindustrie, geeignet.

Die kleinen Durchmesser eignen sich aufgrund ihrer Bauart besonders zur Bearbeitung enger und schwer zugänglicher Stellen.

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			120	220					
EAN 4007220									

Scheibenform GH

25	3	2	146699	-	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 AR ... GR
30	6	6	144695	-	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	PF SC 3006/6 AR ... GR
50	6	6	144718	-	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	PF SC 5006/6 AR ... GR
80	6	10	144756	-	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	PF SC 8006/10 AR ... GR
100	20	10	144787	-	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	PF SC 10020/10 AR ... GR

Scheibenform GHR

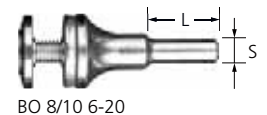
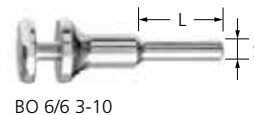
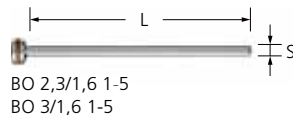
25	3	2	-	146705	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO /1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 CU ... GHR
----	---	---	---	--------	-------	--------	--------------------------------	-----	-------------------------

Linienform GHR

16	4	2	-	146675	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 1604/2 CU ... GHR
24	3	2	-	146682	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 2403/2 CU ... GHR


Werkzeughalter BO

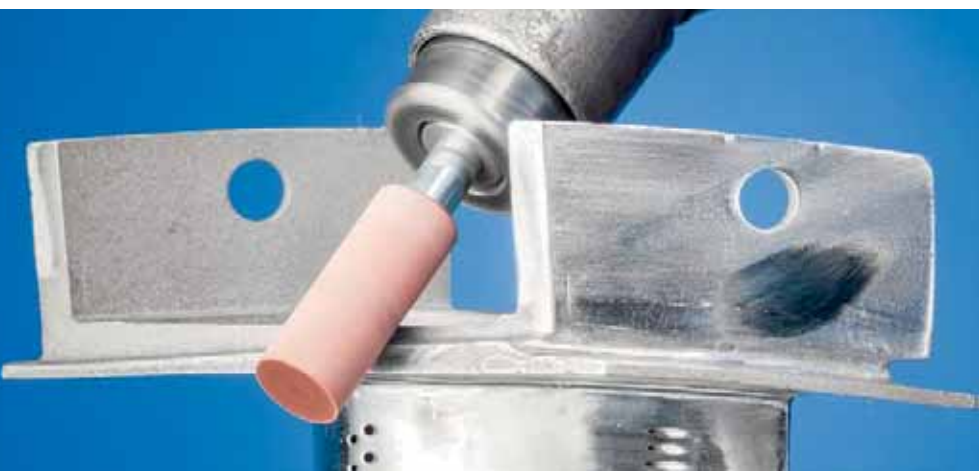
Passender Werkzeughalter für Poliflex-Feinschleifscheiben und -linsen PF SC/LI.



Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Passend für Bohrungs- ϕ [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
1,6	2,34	43	1-5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1-5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20





Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung LR werden mit weißem Edelkorund gefertigt. Die Bindung LR ist eine harte, standfeste Bindung. Für den Einsatz auf Flächen geeignet.

Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung LHR werden mit einem Schleifkornmisch, bestehend aus weißem Edelkorund und zum Teil Siliciumcarbid grün, gefertigt. Die Bindung LHR ist eine harte, standfeste Bindung. Für den Einsatz auf Kanten geeignet.

Vorteile:

- Erzielung eines feinen, glänzenden Schliffbildes.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.

Schleifmittel:

- Korund A
- Siliciumcarbid SiC

Bearbeitungsaufgaben:

- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Biegwellenantrieb
- Geradschleifer

Anwendungsempfehlungen:

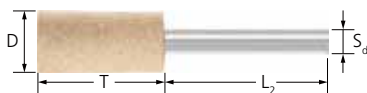
- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abdrehsteinen bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.
- **LR:** Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 15–20 m/s einsetzen.
- **LHR:** Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 30–40 m/s einsetzen.

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Die Einspannlänge des Schaftes muss mindestens 10 mm betragen.



Poliflex-Feinschleifstifte PF ZY LR/LHR

Schleifstift in Zylinderform zum Feinschleifen kleiner Flächen.

Bestellhinweise:

- Poliflex-Feinschleifstifte LHR mit der Korngröße 60 werden aus Schleifmittelgemisch AWCN Edelkorund weiß und Siliciumcarbid grün hergestellt.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				60	120	220	400				
				EAN 4007220							


Schaft-ø 3 mm LR

4	8	3	30	-	144817	-	533697	95.000	143.200	10	PF ZY 0408/3 AW ... LR
6	10	3	30	-	144831	-	-	64.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AW ... LR
8	8	3	30	-	144862	-	-	47.500	71.600	10	PF ZY 0808/3 AW ... LR
	12	3	30	-	144909	144916	533758	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AW ... LR
10	10	3	30	-	144961	144978	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/3 AW ... LR
	15	3	30	-	145050	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/3 AW ... LR
12	12	3	30	-	145210	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/3 AW ... LR
	20	3	30	-	145272	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/3 AW ... LR

Schaft-ø 6 mm LR

10	10	6	40	-	145012	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1010/6 AW ... LR
	15	6	40	-	145104	-	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1015/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145142	145159	-	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LR

Fortsetzung siehe nächste Seite

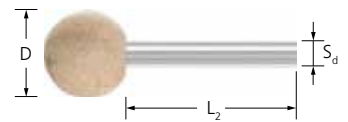
D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				60	120	220	400				
				EAN 4007220							
12	12	6	40	-	145258	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1212/6 AW ... LR
	20	6	40	-	145319	-	-	32.000	47.700	10	PF ZY 1220/6 AW ... LR
15	15	6	40	-	145395	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1515/6 AW ... LR
15	25	6	40	-	145449	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1525/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145500	-	-	25.500	38.100	10	PF ZY 1530/6 AW ... LR
20	20	6	40	-	145593	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2020/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145661	-	-	19.000	28.600	10	PF ZY 2030/6 AW ... LR
25	25	6	40	-	145739	-	-	15.000	22.900	10	PF ZY 2525/6 AW ... LR
30	30	6	40	-	145791	-	-	12.500	19.000	5	PF ZY 3030/6 AW ... LR
Schaft-ø 3 mm LHR											
8	12	3	30	-	144923	-	-	47.000	76.700	10	PF ZY 0812/3 AW ... LHR
Schaft-ø 6 mm LHR											
10	25	6	40	145166	-	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR
				-	145173	-	-	75.000	83.200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LHR
20	20	6	40	-	145616	-	-	38.000	47.700	10	PF ZY 2020/6 AW ... LHR


Poliflex-Feinschleifstifte PF KU LR/LHR

Schleifstift in Kugelform zum Feinschleifen von Innenradien, Konturen und Übergängen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			120					
			EAN 4007220					
Schaft-ø 3 mm								
8	3	30	146224		47.000	71.600	10	PF KU 08/3 AW ... LR
10	3	30	146248		38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AW ... LR
Schaft-ø 6 mm								
15	6	40	146286		29.500	38.100	10	PF KU 15/6 AW ... LR
20	6	40	146309		19.000	28.600	10	PF KU 20/6 AW ... LR





Poliflex-Feinschleifwerkzeuge der Bindung TX werden mit Normalkorund gefertigt. Durch die Textilgewebeeinlagen ist die Bindung TX eine sehr harte, standfeste Bindung. Für den Einsatz auf Kanten geeignet.

Vorteile:

- Erzielung eines feinen, matten Schliffbildes.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.

Schleifmittel:

- Korund A

Bearbeitungsaufgaben:

- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- BiegeWellenantrieb
- Geradschleifer

Anwendungsempfehlungen:

- Je nach Einsatzzweck mit einem Abrichtdiamant oder mit keramischen Abdrehschleifsteinen bei niedriger Drehzahl profilieren. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Abrichtwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 3.
- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 20–30 m/s einsetzen.
- Die Abmessung 19 x 2,5 eignet sich ideal zum Ausschleifen von Sitzschienen (Tracks).

Bestellhinweise:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.
- Die Einspannlänge des Schaftes muss mindestens 10 mm betragen.



Poliflex-Feinschleifstifte PF ZY TX


Schleifstift in Zylinderform zum Feinschleifen kleiner Flächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Die Abmessung 19 x 2,5 mm ist speziell für das Reinigen und Ausschleifen von Schlitten konzipiert. Sitzbefestigungsschienen (Tracks) in Verkehrsflugzeugen können gereinigt und von Korrosion befreit werden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

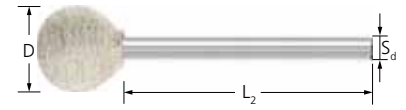
D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				80	120				
				EAN 4007220					
Schaft-ø 3 mm									
6	10	3	30	298060	298077	63.000	95.400	10	PF ZY 0610/3 AN ... TX
8	12	3	30	298084	298091	47.500	71.600	10	PF ZY 0812/3 AN ... TX
Schaft-ø 6 mm									
10	25	6	40	297780	297889	38.000	57.200	10	PF ZY 1025/6 AN ... TX
16	32	6	40	297919	297940	24.000	35.800	10	PF ZY 1632/6 AN ... TX
19	2,5	6	40	067857	-	20.000	30.100	10	PF ZY 192,5 6 AN ... TX
20	32	6	40	297957	297964	19.000	28.600	10	PF ZY 2032/6 AN ... TX
25	32	6	40	297988	297995	15.000	22.900	10	PF ZY 2532/6 AN ... TX


Poliflex-Feinschleifstifte PF KU TX

Schleifstift in Kugelform zum Feinschleifen von Innenradien, Konturen und Übergängen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
			80	120				
			EAN 4007220					

Schaft-ø 3 mm

6	3	30	298145	298152	63.000	95.400	10	PF KU 06/3 AN ... TX
8	3	30	-	298176	47.500	71.600	10	PF KU 08/3 AN ... TX
10	3	30	-	298190	38.000	57.200	10	PF KU 10/3 AN ... TX

Poliflex-Feinschleifstifte PF KE TX

Schleifstift in Kegelform zum Feinschleifen von Innenradien, Konturen und Übergängen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				80	120				
				EAN 4007220					

Schaft-ø 6 mm

10	25	6	40	298121	298138	38.000	57.200	10	PF KE 1025/6 AN ... TX
16	45	6	40	298015	-	24.000	38.800	10	PF KE 1645/6 AN ... TX
25	70	6	40	298008	-	15.000	22.900	10	PF KE 2570/6 AN ... TX

Poliflex-Feinschleifstifte PF SP TX

Schleifstift in Spitzbogenform zum Feinschleifen von Innenradien, Konturen und Übergängen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				80	120				
				EAN 4007220					

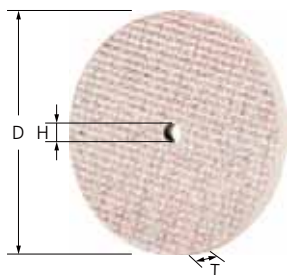
Schaft-ø 3 mm

10	20	3	30	298107	298114	38.000	57.200	10	PF SP 1020/3 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------

Schaft-ø 6 mm

20	32	6	40	298039	298046	19.000	28.600	10	PF SP 2032/6 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------





Poliflex-Feinschleifscheiben PF SC TX

Zum Feinschleifen kleiner Flächen im Umfangsschliff.

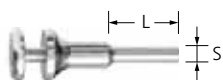
Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Korngröße		Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			80	120					
			EAN 4007220						
25	3	3	505502	505519	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2503/3 A ... TX
	6	3	-	505540	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2506/3 A ... TX
40	3	3	505564	505571	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	PF SC 4003/3 A ... TX
	6	6	-	505618	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10	PF SC 4006/6 A ... TX



BO 6/3 1-6




BO 6/6 3-10

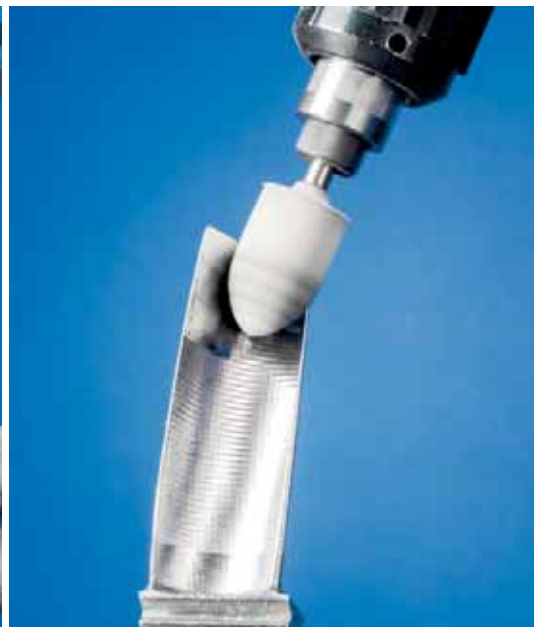
Werkzeughalter BO

Passender Werkzeughalter für Poliflex-Feinschleifscheiben PF SC.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Passend für Bohrungs- ϕ [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
3	6	40	1-6	505694	1	BO 6/3 1-6
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10



Keramikfaserfeilen bestehen aus hochwertigen Keramikfasern, die in einer speziellen Kunstharzbindung gerichtet eingebettet sind. Für die Bearbeitung von Flächen und schwer zugänglichen Stellen im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleifleistung und Standzeit.
- Erzielung sehr guter Oberflächengüten.

Schleifmittel:

- Keramikfasern
- Farbkennung der Korngrößen:
 - 180 = gold
 - 280 = hellbraun
 - 400 = orange
 - 700 = blau

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Aluminium
- Kupfer
- Edelstahl (INOX)
- Stahl, Stahlguss

Bearbeitungsaufgaben:

- Flächenbearbeitung
- Schlichten
- Stufenweises Feinschleifen

Passende Werkzeugantriebe:

- Handeinsatz
- Handfeilgerät

Anwendungsempfehlungen:

- Für höchste Abtragsleistung die Feile im 45°-Winkel einsetzen.

Sicherheitshinweise:



Keramikfaserfeilen

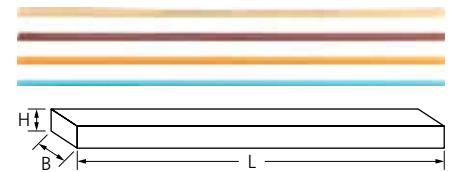
4

KFF

Die verschiedenen Formen ermöglichen die Bearbeitung schwieriger Geometrien im Werkzeugbau.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.



H [mm]	B [mm]	L [mm]	Korngröße				Bezeichnung
			180	280	400	700	
			EAN 4007220				
Flach □							
0,5	4	150	668887	668894	668900	668917	1 KFF 0,5 x 4 x 150 A ...
1	4	150	668924	668931	668948	668955	1 KFF 1,0 x 4 x 150 A ...
2	4	150	668962	668979	668986	668993	1 KFF 2,0 x 4 x 150 A ...
0,5	6	150	669006	669013	669020	669037	1 KFF 0,5 x 6 x 150 A ...
1	6	150	669044	669051	669068	669075	1 KFF 1,0 x 6 x 150 A ...
2	6	150	669082	669099	669105	669112	1 KFF 2,0 x 6 x 150 A ...
1	10	150	669129	669136	669143	669150	1 KFF 1,0 x 10 x 150 A ...
Rund ○							
2,35	-	150	026724	026748	026755	026762	1 KFF RD 2,35 x 150 A ...
3	-	150	026779	026786	026793	026809	1 KFF RD 3 x 150 A ...
Dreikant △							
3	3	150	026816	026823	026830	026847	1 KFF DKT 3 x 3 x 3 x 150 A ...



Ausführliche Informationen zu Schleif- und Poliersteinen finden Sie im Katalogbereich 3.

Polierwerkzeuge

Allgemeine Informationen

Das umfangreiche Programm an Polierwerkzeugen beinhaltet:

- Filzstifte
- Filzlamellenstifte
- Filzscheiben
- Filzfächerscheiben
- Tuchringe

Filzstifte und -scheiben sind in zwei Ausführungen erhältlich:

■ **Filzstifte/-scheiben ohne Metalleinlage:**

Sie werden überwiegend zur Hochglanzpolitur eingesetzt

■ **Filzstifte/-scheiben mit Metalleinlage (MS):**

Sie werden für einen erhöhten Materialabtrag beim Vorpolieren mit Diamantschleifpasten verwendet.

Vorteile:

- Filzstifte und -scheiben: Exakte Beibehaltung geometrischer Formen aufgrund ihrer Härte.
- Filzfächerscheiben, Tuchringe und Filzlamellenstifte: Optimale Konturanpassung durch hohe Flexibilität.
- Frei profilierbar und somit auch für Werkzeuge mit komplizierten Geometrien einsetzbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Polieren

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–10 m/s einsetzen. Hierbei wird ein idealer Kompromiss zwischen Abtragsleistung, Oberflächengüte, Temperaturbelastung des Werkstückes und Werkzeugverschleiß erreicht.
- **Filzstifte und -scheiben:** Diamantpolierpasten und Polierpastenriegel verwenden.
- **Tuchringe und Filzlamellenstifte:** Polier- und Schleifpasten verwenden.
- Beim Wechsel der Polierpaste ein neues, unbenutztes Polierwerkzeug einsetzen.

Bestellanleitung:

- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.
- **Bestellbeispiel:**
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3 M
- **Erläuterung Bestellbeispiel:**
FK = Filzkörper
ZYA = Form Zylinder
0610 = Außen- \varnothing D x Breite T [mm]
3 = Schaft- \varnothing S₀ [mm]
M = Härte Mittel

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximal zulässige Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Empfohlener Drehzahlbereich

Beispiel:

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Schnittgeschwindigkeit: 5–10 m/s

Drehzahl: 3.800–7.600 RPM

Beispiel:

TR 10010 ST/10

Schnittgeschwindigkeit: 10–15 m/s

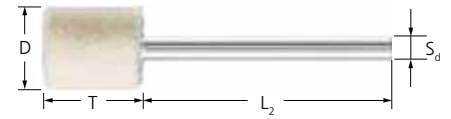
Drehzahl: 1.900–2.800 RPM

Werkzeug- \varnothing [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]					
	5	10	15	20	25	32
	Drehzahlen [RPM]					
6	15.900	31.800	47.700	63.600	79.500	101.800
8	11.900	23.800	35.800	47.700	59.600	76.300
10	9.500	19.000	28.600	38.100	47.700	61.100
12	7.900	15.900	23.800	31.800	39.700	50.900
15	6.300	12.700	19.000	25.400	31.800	40.700
20	4.700	9.500	14.300	19.000	23.800	30.500
25	3.800	7.600	11.400	15.200	19.000	24.400
30	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	20.300
45	2.100	4.200	6.300	8.400	10.600	13.500
60	1.500	3.100	4.700	6.300	7.900	10.100
80	1.100	2.300	3.500	4.700	5.900	7.600
100	900	1.900	2.800	3.800	4.700	6.100
115	800	1.600	2.400	3.300	4.100	5.300
125	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.800
150	600	1.200	1.900	2.500	3.100	4.000
200	400	900	1.400	1.900	2.300	3.000

Form ZYA


Die Zylinderform ZYA wird überwiegend mit dem Werkzeugumfang eingesetzt. Die Ausführung mit Stirnbohrung (ST-BO) eignet sich insbesondere für den stirnseitigen Einsatz.

Filzstifte mit Metalleinlage (MS) werden für erhöhten Materialabtrag beim Vorpulieren mit Diamantpolierpasten verwendet.



Passende Werkzeugantriebe:
BiegeWellenAntrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)	H (hart)	MS (Metalleinlage)				
				EAN 4007220						
Schaft-ø 2,35 mm										
4	12	2,35	34	035757	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/2,35 ...
6	10	2,35	35	035771	035788	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/2,35 ...
8	10	2,35	35	035818	035825	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/2,35 ...
Schaft-ø 3 mm										
4	12	3	37	035764	-	-	23.000–47.000	119.000	10	FK ZYA 0412/3 ...
6	10	3	35	295243	035795	-	16.000–32.000	79.500	10	FK ZYA 0610/3 ...
8	10	3	35	295250	035832	-	12.000–24.000	59.500	10	FK ZYA 0810/3 ...
10	12	3	34	035849	035856	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/3 ...
	15	3	32	153871	035887	295304	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/3 ...
12	20	3	28	035917	035924	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/3 ...
Schaft-ø 3 mm – Mit Stirnbohrung										
15	20	3	28	035955	035962	-	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/3 ... ST-BO
Schaft-ø 6 mm										
10	12	6	42	035863	035870	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1012/6 ...
	15	6	40	153772	035894	-	10.000–20.000	47.500	10	FK ZYA 1015/6 ...
12	20	6	36	035931	035948	-	7.950–15.900	39.500	10	FK ZYA 1220/6 ...
Schaft-ø 6 mm – Mit Stirnbohrung										
15	20	6	38	294727	035979	295311	6.000–12.000	31.500	10	FK ZYA 1520/6 ... ST-BO
20	25	6	43	153802	035986	295328	5.000–10.000	23.500	10	FK ZYA 2025/6 ... ST-BO
25	30	6	40	153888	036006	295335	4.000–8.000	19.000	10	FK ZYA 2530/6 ... ST-BO






Form SPK

Die Spitzkegelform SPK wird überwiegend zur Bearbeitung von Radien und Konturen eingesetzt.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)	H (hart)				

EAN 4007220

Schaft-ø 2,35 mm

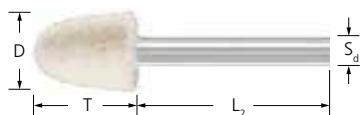
6	10	2,35	37	036013	036020	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/2,35 ...
	18	2,35	33	036044	036068	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/2,35 ...
8	12	2,35	36	036099	036105	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/2,35 ...

Schaft-ø 3 mm

6	10	3	37	588666	036037	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0610/3 ...
	18	3	33	036051	036075	16.000–32.000	79.500	10	FK SPK 0618/3 ...
8	12	3	36	295267	036112	12.000–24.000	59.500	10	FK SPK 0812/3 ...
10	18	3	33	153925	036129	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/3 ...
12	18	3	33	295274	-	8.000–16.000	39.500	10	FK SPK 1218/3 ...

Schaft-ø 6 mm

10	18	6	41	153796	036136	10.000–20.000	47.500	10	FK SPK 1018/6 ...
15	20	6	42	153932	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1520/6 ...
	30	6	45	153949	-	6.000–12.000	31.500	10	FK SPK 1530/6 ...
20	25	6	47	294734	-	5.000–10.000	23.500	10	FK SPK 2025/6 ...
25	30	6	45	588710	-	4.000–8.000	19.000	10	FK SPK 2530/6 ...
30	35	6	42	588727	-	3.200–6.350	15.500	10	FK SPK 3035/6 ...




Form KEL

Die Kegelform KEL wird überwiegend zur Bearbeitung von Radien eingesetzt.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)	H (hart)				

EAN 4007220

Schaft-ø 2,35 mm

6	10	2,35	37	036143	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/2,35 ...
---	----	------	----	--------	---	---------------	--------	----	----------------------

Schaft-ø 3 mm

6	10	3	37	588734	-	16.000–32.000	79.500	10	FK KEL 0610/3 ...
10	15	3	34	588765	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/3 ...

Schaft-ø 6 mm

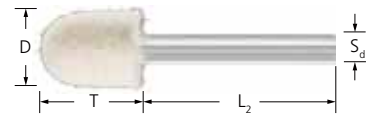
10	15	6	40	588840	-	10.000–20.000	47.500	10	FK KEL 1015/6 ...
15	20	6	42	294741	-	6.000–12.000	31.500	10	FK KEL 1520/6 ...
20	25	6	47	153956	036150	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2025/6 ...
	30	6	45	036167	036174	5.000–10.000	23.500	10	FK KEL 2030/6 ...
25	30	6	45	153819	-	4.000–8.000	19.000	10	FK KEL 2530/6 ...
30	35	6	42	153826	-	3.200–6.350	15.500	10	FK KEL 3035/6 ...


Form WRC

Die Walzenrundform WRC wird überwiegend zur Bearbeitung kleiner konkaver Konturen eingesetzt.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)				
EAN 4007220								

Schaft-ø 2,35 mm

6	10	2,35	37	036181	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036204	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036211	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/2,35 ...

Schaft-ø 3 mm

6	10	3	36	588451	16.000–32.000	79.500	10	FK WRC 0610/3 ...
8	12	3	43	295281	12.000–24.000	59.500	10	FK WRC 0812/3 ...
10	14	3	35	295298	10.000–20.000	47.500	10	FK WRC 1014/3 ...

Schaft-ø 6 mm

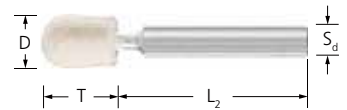
15	20	6	42	153895	6.000–12.000	31.500	10	FK WRC 1520/6 ...
20	25	6	47	153901	5.000–10.000	23.500	10	FK WRC 2025/6 ...
25	30	6	45	153918	4.000–8.000	19.000	10	FK WRC 2530/6 ...


Form TRE

Die Tropfenform TRE wird überwiegend zur Bearbeitung kleiner Radien eingesetzt.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung	Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)				
EAN 4007220								

Schaft-ø 2,35 mm

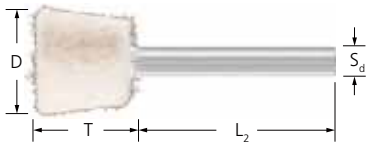
6	10	2,35	37	036228	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036242	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036266	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/2,35 ...

Schaft-ø 3 mm

6	10	3	37	036235	16.000–32.000	79.500	10	FK TRE 0610/3 ...
8	12	3	36	036259	12.000–24.000	59.500	10	FK TRE 0812/3 ...
10	14	3	35	036273	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/3 ...

Schaft-ø 6 mm

10	14	6	43	153789	10.000–20.000	47.500	10	FK TRE 1014/6 ...
----	----	---	----	--------	---------------	--------	----	-------------------



Form WKN

Die Winkelform WKN wird überwiegend zur Bearbeitung von Innenwinkeln eingesetzt.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				M (mittel)	H (hart)				
EAN 4007220									

Schaft-ø 2,35 mm

10	15	2,35	32	036280	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/2,35 ...

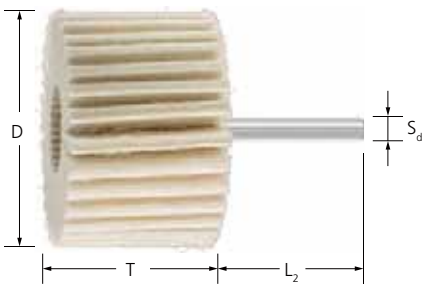
Schaft-ø 3 mm

10	15	3	32	036297	-	10.000–20.000	47.500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8.000–16.000	39.500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6.000–12.000	31.500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/3 ...

Schaft-ø 6 mm

20	16	6	38	294758	-	5.000–10.000	23.500	10	FK WKN 2016/6 ...
----	----	---	----	--------	---	--------------	--------	----	-------------------

Filzlamellenstifte FLS



FLS


Filzlamellenstifte werden zur Vor- und Hochglanzpolitur an kleinen bis mittleren Bauteilen eingesetzt.

Vorteile:
■ Geringe thermische Belastung des Werkstückes.

Anwendungsempfehlungen:
■ Zur Vorpolitur von ebenen Flächen die harte, zum Abglänzen und Bearbeiten sehr konturenreicher Werkstücke die weiche Ausführung verwenden.
■ Sollen sehr feine Oberflächen erzielt werden, können beide Ausführungen nacheinander eingesetzt werden.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:
■ Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				W (weich)	H (hart)				
EAN 4007220									
30	20	6	40	936160	936177	6.300	20.000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4.750	15.000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3.800	12.000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3.150	10.000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2.400	7.500	5	FLS 8050/6 ...



FK SC/LI

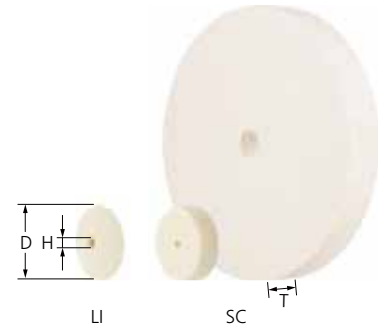
Filzscheiben und -linsen werden überwiegend mit dem Werkzeugumfang eingesetzt.

Filzscheiben mit Metalleinlage (MS) werden für einen erhöhten Materialabtrag beim Vorpulieren mit Diamantschleifpasten verwendet.

Passende Werkzeugantriebe:
Biegwellenantrieb, Geradschleifer

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Ausführung			Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter	Bezeichnung
			M (mittel)	H (hart)	MS (Metalleinlage)				
EAN 4007220									

Linsen

17	5	2	-	036402	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 1705/2 ...
22	5	2	-	036419	-	4.300–8.650	21.700	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 2205/2 ...

Scheiben

17	5	2	036372	-	-	5.600–11.000	28.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 1705/2 ...
20	5	2	036389	-	-	5.000–10.000	23.500	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 2005/2 ...
30	5	2	036396	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 3005/2 ...
			153864	-	-	3.000–6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 3007/6 ...
45	9	6	153840	-	-	2.000–4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	FK SC 4509/6 ...
60	10	6	297605	-	-	1.500–3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 6010/6 ...
80	10	10	154069	-	295342	1.000–2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	FK SC 8010/10 ...
100	20	10	297612	-	295359	900–1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	FK SC 10020/10 ...
125	20	20	297629	-	295366	750–1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 12520/20 ...
150	25	20	297636	-	-	600–1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 15025/20 ...
200	30	20	297643	-	-	500–1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 20030/20 ...

Filzfächerscheiben FFS

FFS

Filzfächerscheiben werden zur Vor- und Hochglanzpolitur an mittleren bis großen Bauteilen eingesetzt.

Vorteile:

- Geringe thermische Belastung des Werkstückes.

Anwendungsempfehlungen:

- Zur Vorpulitur von ebenen Flächen die harte, zum Abglänzen und Bearbeiten sehr konturenreicher Werkstücke die weiche Ausführung verwenden.
- Sollen sehr feine Oberflächen erzielt werden, können beide Ausführungen nacheinander eingesetzt werden.

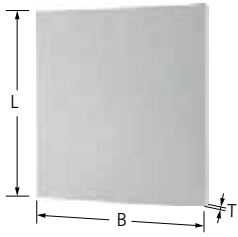
Passende Werkzeugantriebe:
Winkelschleifer, Akkuwinkelschleifer

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Ausführung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
			W (weich)	H (hart)			
EAN 4007220							
115	22	22,23	936085	936139	1.650	8.350	5 FFS 115/22,23 ...
125	22	22,23	936146	936153	1.500	7.650	5 FFS 125/22,23 ...



FK P

Filzplatten eignen sich für die unterschiedlichsten Polieranwendungen. Die zwei zur Verfügung stehenden Härten vervielfältigen die Anwendungsmöglichkeiten.

Vorteile:


- Je nach Anforderung schnell und einfach in jede beliebige Form (z. B. Rechteck, Quadrat, Stäbchen oder Scheibe) schneiden oder stanzen.

Passende Werkzeugantriebe:

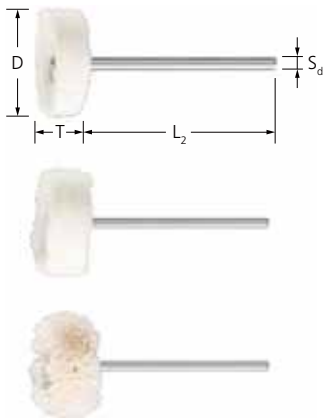
Handeinsatz

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

L [mm]	B [mm]	T [mm]	Ausführung			Bezeichnung
			M (mittel)	H (hart)		
			EAN 4007220			
250	250	3	036433	-	1	FK P 250-250-3 ...
		6	036440	036457	1	FK P 250-250-6 ...
		12	036464	036471	1	FK P 250-250-12 ...

Tuchringe



Tuchringe mit Schaft TR

Tuchringe mit Schaft werden mit Polierpasten zur Vor-, Glanz- und Hochglanzpolitur im Werkzeug- und Formenbau eingesetzt.

Tuchringe mit Schaft sind in drei Ausführungen lieferbar:

- BW (Baumwolle) = sehr feine Hochglanzpolitur, Entstauben und Abglänzen
- FZ (Filztuch) = Vor- und Glanzpolitur in Verbindung mit entsprechenden Polierpasten
- FL (Flanell) = Abglänzen und Glanz- und Hochglanzpolitur in Verbindung mit entsprechenden Polierpasten

Anwendungsempfehlungen:


- Beim Polieren darauf achten, dass das Werkzeug nicht überhitzt.
- Für eine ausreichende Menge an Polierpaste sorgen.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie auf den Seiten 153–154.
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Ausführung			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				BW	FZ	FL				
				EAN 4007220						

Schaft-ø 2,35 mm

22	10	2,35	40	034538	034545	034552	13.000	17.350	10	TR 2210/2,35 ...
----	----	------	----	--------	--------	--------	--------	--------	----	------------------

Schaft-ø 3 mm

22	10	3	40	034569	034576	034583	13.000	17.350	10	TR 2210/3 ...
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	--------	----	---------------

Tuchringe mit Bohrung TR

Tuchringe werden mit Polierpasten zur Vor- und Hochglanzpolitur eingesetzt. Sollen sehr glatte Oberflächen erzielt werden, sind mehrere oder sogar alle Ausführungen nacheinander einzusetzen.

Tuchringe sind in vier Ausführungen lieferbar:

- ST (Sisaltuch) = grobe Vorpolitur
- TH (Tuch hart) = Vorpolitur
- TW (Tuch weich) = Hochglanzpolitur
- FL (Flanell) = Hochglanzpolitur/Abglänzen

Anwendungsempfehlungen:

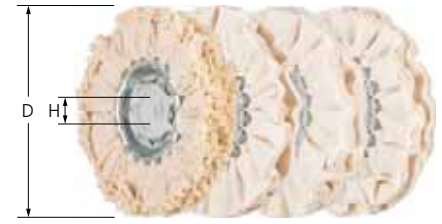
- Vorpolieren von Stahl und INOX:
Tuchringe ST oder TH mit Polierpaste PP 1 VP STEELOX.
- Vorpolieren von Aluminium und Messing:
Tuchringe ST oder TH mit Polierpaste PP 2 VP ALU.
- Vorpolieren von Buntmetallen:
Tuchringe ST oder TH mit Polierpaste PP 3 VP NON-FERROUS.
- Hochglanzpolieren aller Metalle:
Tuchringe TW oder FL mit Polierpaste PP 4 HGP UNIVERSAL.
- Hochglanzpolieren von Kunststoffen:
Tuchringe TW oder FL mit Polierpaste PP 5 HGP PLAST.
- Tuchringe der Ausführung TW und FL erreichen bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 5–15 m/s ihre beste Leistung.
- Tuchringe der Ausführung ST und TH erreichen bei einer empfohlenen Schnittgeschwindigkeit von 10–15 m/s ihre beste Leistung.

Passende Werkzeugantriebe:

BiegeWellenantrieb, Geradschleifer

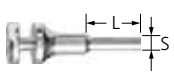
Bestellhinweise:

- Werkzeughalter bitte separat bestellen.
- TR 12510 Ausführung ST: 10 mm Bohrung (25,4/6-kant, Werkzeughalter FR/VR 12/25,4).
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

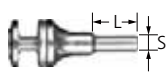


D [mm]	Einsatzbreite [mm]	H [mm]	Ausführung				Opt. RPM	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
			ST	TH	TW	FL					
			EAN 4007220								
50	10	6	-	804315	804322	804339	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	TR 5010-6 ...
80	10	10	294086	294093	294109	294116	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	TR 8010-10 ...
100	10	10	294123	294130	294147	294154	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	TR 10010-10 ...
125	10	20	294161	294178	294185	294192	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 12510-20 ...
150	10	20	294208	294215	294222	294239	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 15010-20 ...
200	10	20	294246	294253	294260	294277	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 20010-20 ...

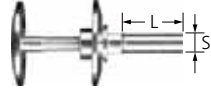




BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50



BO MK 1/20 10-50

Werkzeughalter für Filzscheiben und Tuchringe BO


Passende Werkzeughalter für Filzscheiben und Tuchringe.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelle Werkzeugwechsel.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Ausführung ergänzen.

Passend für Bohrungs- \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Spannbereich [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10-50	297681	1	BO MK 1/20 10-50

Weitere Polierwerkzeuge aus Filz finden Sie in folgenden Produktfamilien:



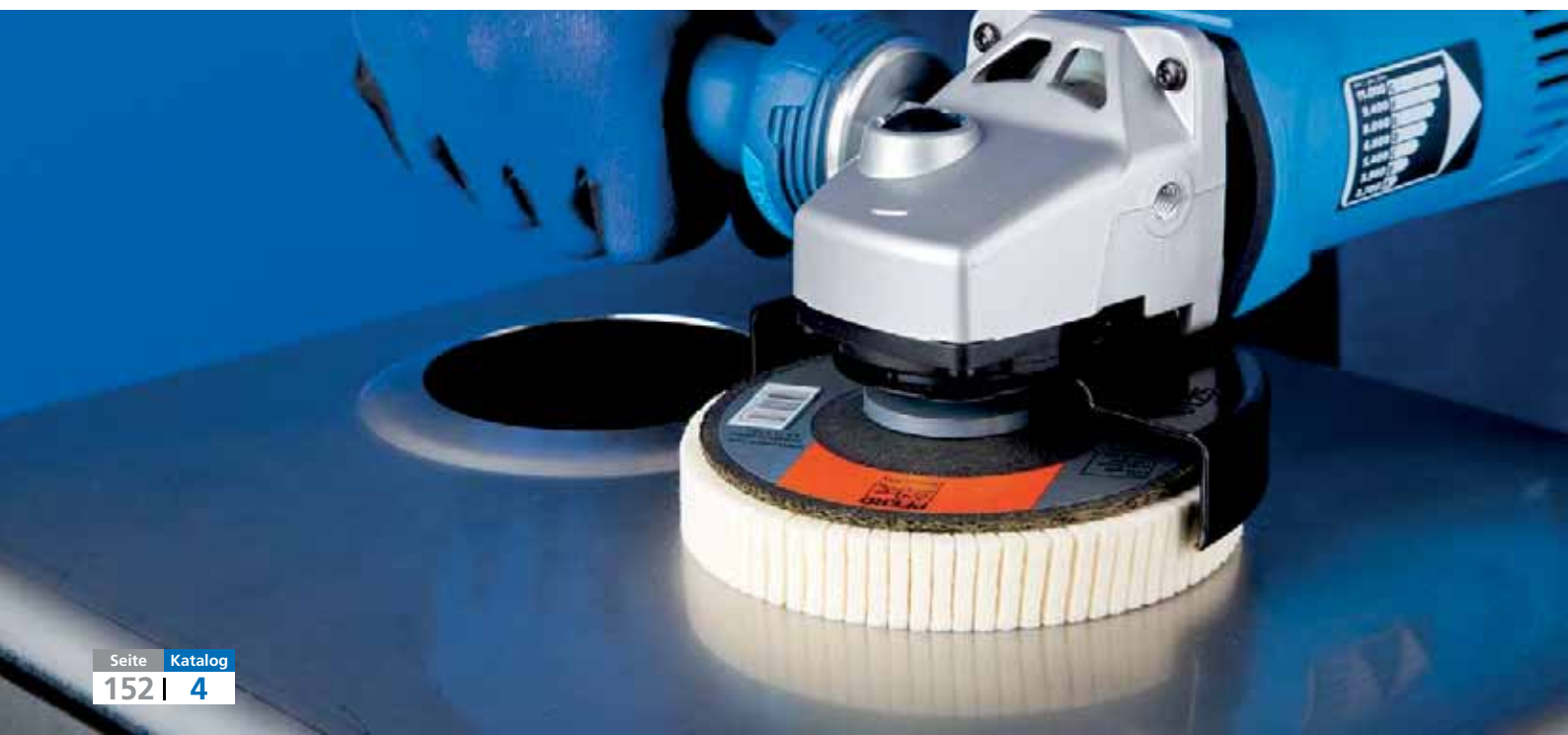
COMBICLICK:
CC-FR, Seite 18



COMBIDISC:
CD-FR, Seite 42



Kurzbänder:
P-BA, Seite 51



PFERD bietet Schleifpasten für den Einsatz bei Feinstschleifvorgängen, z. B. beim Einschleifen von Ventilsitzen, Wellenlagern und als Vorbereitung zum Polieren mit Filzpolierwerkzeugen und Tuchringen.

PFERD bietet fünf verschiedene Polierpasten-Riegel an, die mit unterschiedlichen Farben gekennzeichnet sind, um sie einfach dem entsprechenden Verwendungszweck zuordnen zu können. Die Bedeutung der Farben können Sie der unten stehenden Tabelle entnehmen.



Vorteile:

- Hohe Ergiebigkeit.
- Schnelles Arbeitsergebnis.
- Aufeinander abgestimmtes System.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.


Bearbeitungsaufgaben:

- Polieren
- Stufenweises Feinschleifen

Schleifpasten SFP

Öllösliche Schleifpasten mit scharfkantigem SiC-Korn.



Korngröße	Inhalt [g]	EAN 4007220		Bezeichnung
90	250	153963	1	SFP 90
150	250	153970	1	SFP 150
280	250	153987	1	SFP 280
360	250	153994	1	SFP 360
600	250	298664	1	SFP 600
800	250	154007	1	SFP 800

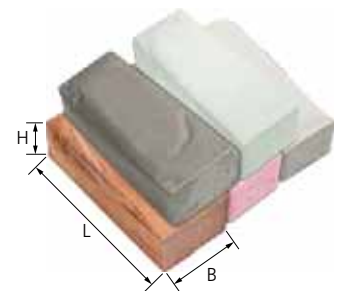
Polierpasten-Riegel PP


Polierpasten werden neben Filzwerkzeugen auch mit Tuchringen zur Vor- und Hochglanzpolitur eingesetzt. Sollen sehr glatte Oberflächen erzielt werden, sind mehrere oder sogar alle Ausführungen nacheinander einzusetzen.

Verwendungszwecke der verschiedenen Ausführungen:

- ST (Sisaltuch) = grobe Vorpolitur mit PP 1, PP 2 oder PP 3
- TH (Tuch hart) = Vorpolitur mit PP 1, PP 2 oder PP 3
- TW (Tuch weich) = Hochglanzpolitur mit PP 4 oder PP 5
- FL (Flanell) = Hochglanzpolitur/Abglänzen mit PP 4 oder PP 5

Polierpasten-Riegel sind als Groß- und Kleinpack verfügbar.



Ausführung	Verwendung für	Inhalt [g]	EAN 4007220	Farbe	B [mm]	H [mm]	L [mm]		Bezeichnung
Großpack									
Vorpolitur	Stahl + INOX	1.100	294567	grün	70	50	140	1	G-PP 1 VP STEELOX
	Aluminium + Messing	1.300	294574	grau	70	50	140	1	G-PP 2 VP ALU
	Buntmetalle	1.150	294581	braun	70	50	140	1	G-PP 3 VP NON-FERROUS
Hochglanzpolitur	alle Metalle	1.150	294598	rosa	70	50	140	1	G-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Kunststoffe	1.100	294604	beige	70	50	140	1	G-PP 5 HGP PLAST
Kleinpack									
Vorpolitur	Stahl + INOX	108	955666	grün	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	Aluminium + Messing	142	955673	grau	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
	Buntmetalle	111	955680	braun	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
Hochglanzpolitur	alle Metalle	132	955697	rosa	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	Kunststoffe	104	955703	beige	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST

Schleiföle und Polierpasten

Diamantpolierpasten



Diamantpolierpasten werden zum Bearbeiten sehr harter Materialien eingesetzt, z. B. Hartmetall und gehärtete Stähle. Sie werden in Verbindung mit Filzpolierkörpern oder -scheiben eingesetzt. Die Diamantpolierpasten sind mit Wasser und Alkohol verdünnbar und lösbar.

Diamantpolierpasten in der Ausführung ECO sind eine kostengünstige Alternative.

Lieferbare Korngrößen:

- 30 (grob) = P 500
 - 15 (mittel) = P 1200
 - 10 (mittel-fein) = P 2000
 - 7 (fein) = P 3000
 - 3 (sehr fein) = P 5000
 - 1 (ultra fein) = P 14000
- (P = Korngröße nach ISO 6344)

Vorteile:

- Hohe Ergiebigkeit.
- Schnelles Arbeitsergebnis.
- Aufeinander abgestimmte Körnungsreihen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen sehr harten Werkstoffen einsetzbar, z. B. Hartmetall und gehärtete Stähle.

Bearbeitungsaufgaben:

- Polieren
- Stufenweises Feinschleifen

Bestellhinweise:

- Die Korngrößen sind in µm angegeben.
- Bitte Bezeichnung um Inhalt ergänzen.
- Bei Bestellung bitte EAN oder komplette Bezeichnung angeben.



Diamantpolierpasten DPP, Diamantpolierpasten Ausführung ECO DPP


Diamantpolierpasten garantieren schnelles und rationelles Arbeiten insbesondere im Werkzeug und Formenbau.

Anwendungsempfehlungen:

- Beim Einsatz von Diamantpolierpasten zu Beginn die größte Paste einsetzen.
- Sind sehr starke Oberflächenverbesserungen erforderlich, sind mehrere Korngrößen, feiner werdend, hintereinander und nach guten Zwischenreinigungen zu verwenden.
- Es ist darauf zu achten, dass beim Wechsel der Korngröße ein neuer, sauberer Tragkörper (z. B. Filzstift, Filzscheibe) verwendet wird.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Korngröße [µm]	Inhalt [g]			Farbe der Verschlusskappe		Bezeichnung
	5	20	10			
	EAN 4007220					
DPP						
30	294543	535981	-	braun	1	DPP 30-...
15	294536	535998	-	blau	1	DPP 15-...
10	025468	025499	-	hellblau	1	DPP 10-...
7	294505	536001	-	rot	1	DPP 7-...
3	294499	536018	-	grün	1	DPP 3-...
1	025451	025475	-	gelb	1	DPP 1-...
ECO DPP						
30	-	-	025550	braun	1	DPP ECO 30-...
15	-	-	025543	blau	1	DPP ECO 15-...
10	-	-	025536	hellblau	1	DPP ECO 10-...
7	-	-	025529	rot	1	DPP ECO 7-...
3	-	-	025512	grün	1	DPP ECO 3-...
1	-	-	025505	gelb	1	DPP ECO 1-...


Spezialverdünnung für Diamantpolierpasten PSP

Die Verdünnung wird eingesetzt, um bei Polierarbeiten die Schmierschicht zwischen Tragkörper und Werkstück konstant zu halten.

Anwendungsempfehlungen:

- Verdünnung äußerst sparsam einsetzen. Eine zu starke Zugabe der Spezialverdünnung spült die Diamanten aus und vermindert die Polierleistung.



Inhalt [ml]	EAN 4007220		Bezeichnung
125	294550	1	PSP 125

Schleiföle

Es werden drei Ausführungen von Schleifölen angeboten:

- **Fe für Stahl:** Bewirkt Schutz vor Korrosion.
- **NE für Buntmetalle und Edelstahl (INOX):** Verhindert störende Flecken auf dem Werkstück, insbesondere auf Edelstahloberflächen.
- **ALU für Aluminium:** Verhindert das Zusetzen des Schleifwerkzeuges.

Vorteile:

- Höhere Standzeit der Werkzeuge.
- Geringere Temperaturentwicklung durch Schmier- und Kühlwirkung.
- Geringeres Anhaften von Spänen auf dem Schleifbelag.
- Bessere Oberfläche.

Bearbeitungsaufgaben:

- Polieren
- Stufenweises Feinschleifen

Bestellhinweise:

- Der Transport auf dem Luftweg, Seeweg und der Schiene ist für die Spraydosen nicht möglich.



4




Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Schleiföle

Schleiföle werden beim Einsatz von Werkzeugen aus Schleifmittel auf Unterlage verwendet.



Verwendung für	Inhalt [ml]	EAN 4007220		Bezeichnung
Spraydose				
Stahl	400	147597	1	410 Fe
Buntmetalle, INOX	400	147603	1	411 NE
Aluminium	400	791332	1	412 ALU
Kanister 1 l				
Stahl	1.000	294444	1	410/1 Fe
Buntmetalle, INOX	1.000	294451	1	411/1 NE
Aluminium	1.000	791349	1	412/1 ALU
Kanister 5 l				
Stahl	5.000	294468	1	410/5 Fe
Buntmetalle, INOX	5.000	294475	1	411/5 NE
Aluminium	5.000	791356	1	412/5 ALU

Schleiföle und Polierpasten

Reiniger



Die hochwirksamen Reiniger und Pflegemittel dienen zur Anwendung auf verschiedensten Bauteilen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

- Auf nahezu allen Werkstoffen einsetzbar.

Bearbeitungsaufgaben:

- Reinigen
- Konservieren
- Schützen



Universalreiniger UC-S


Hochwirksamer universeller Werkstattreiniger zum Reinigen und Entfetten von Bauteilen als Vorbereitung zum Lackieren. Entfernt Polierpastenreste, Bearbeitungsöle, Korrosionsschutzöle, leichte Wachse und andere Verunreinigungen.

Vorteile:

- Biologisch abbaubare Tenside.
- Kurze Trocknungszeit.
- Nicht brennbar.
- Vielseitig einsetzbar.

Anwendungsempfehlungen:

- Aufsprühen, kurze Zeit einwirken lassen und mit einem geeigneten Lappen abwischen.

Inhalt [ml]	EAN		Bezeichnung
500	4007220	1	UC-S 500



Pflegemittel INOX SHINER IS-S


Pflegemittel zum Schutz und zur Pflege von Edelstahl (INOX), Aluminium, Buntmetall, Glas und Kunststoff. Entfernt Staub, Fingerabdrücke, Öl und leichte Kalkverschmutzungen.

Vorteile:

- Hinterlässt einen trockenen, glänzenden Schutzfilm.
- Sehr einfach in der Anwendung.
- Keine Putzstreifen.
- Vielseitig einsetzbar.

Anwendungsempfehlungen:

- Aufsprühen, mit einem trockenen, weichen Lappen oder Papiertuch gleichmäßig auf der Oberfläche verteilen und trocken wischen.
- Bei Spiegelglanzoberflächen vorher einen Verträglichkeitstest durchführen.

Inhalt [ml]	EAN		Bezeichnung
500	4007220	1	INOX SHINER IS-S 500



VICTO GRAIN

**Weitere Informationen zum Hochleistungsschleifkorn
VICTOGRain sowie eine Übersicht aller Produkte
finden Sie auf den nächsten Seiten.**

PFERD



www.pferd.com

VERTRAU BLAU

VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.

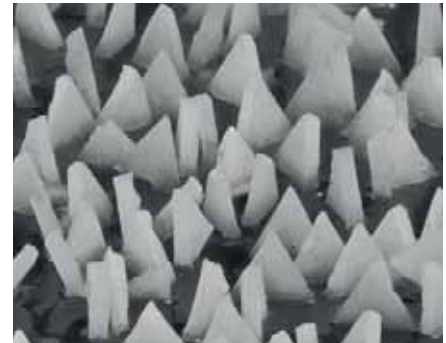
Die Schleifkornschnitten der form- und größengleichen Dreiecke des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit

- schnellem Arbeitsfortschritt,
- hoher Standzeit,
- weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und
- einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.

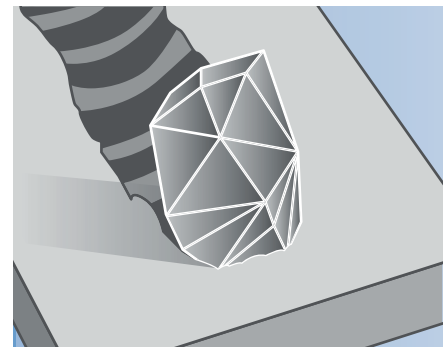
Die **VICTOGRAIN**-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.

Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von **VICTOGRAIN** ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb des Dreiecks bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schnitten zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.

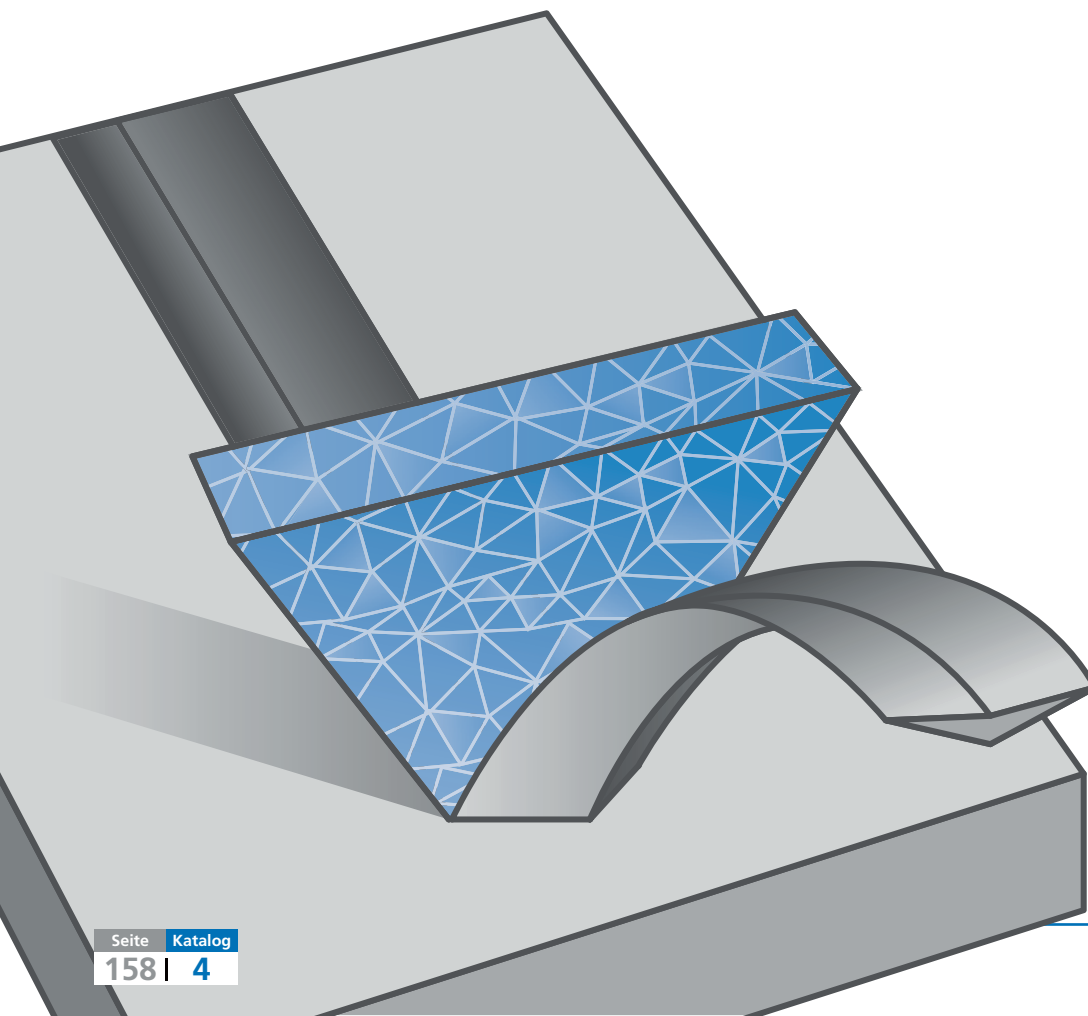
Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.



Optimale Ausrichtung des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns



Konventionelles Schleifkorn



VICTOGRAIN-Schleifkorn

Hier finden Sie eine Übersicht aller **VICTOGRAIN-Produkte** aus dem Katalogbereich 4:

Abbildung	Bezeichnung	Seite
	COMBICLICK-Fiberscheifer VICTOGRAIN-COOL	15
	Fiberscheifer VICTOGRAIN-COOL	23
	COMBIDISC-Schleifblätter VICTOGRAIN-COOL	36
	COMBIDISC-Kleinfiberscheifer VICTOGRAIN-COOL	36



Hier finden Sie eine Übersicht aller **VICTOGRAIN-Produkte** aus dem Katalogbereich 6:

Abbildung	Bezeichnung	Seite
	CC-GRIND-Schleifscheiben CC-GRIND-SOLID SGP STEEL	49
	CC-GRIND-Schleifscheiben CC-GRIND-SOLID SGP INOX	49
	CC-GRIND-Schleifscheiben CC-GRIND-FLEX SGP STEEL	50





Katalogbereich 1

Feilen



Katalogbereich 2

Fräswerkzeuge



Katalogbereich 3

Schleifstifte



Katalogbereich 4

Feinschleif- und Polierwerkzeuge



Katalogbereich 5

Diamant- und CBN-Werkzeuge



Katalogbereich 6

Trenn-, Fächer- und Schrappscheiben



Katalogbereich 7

Trennscheiben für stationären Einsatz



Katalogbereich 8

Technische Bürsten



Katalogbereich 9

Werkzeugantriebe

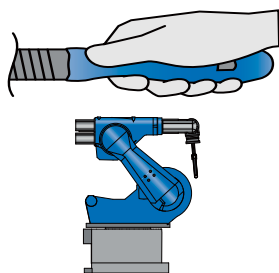


Allgemeine Informationen	4
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	6
Schleifmittel, Werkstoffe, Korngrößen	8
Vergleich der Bindungsarten	9
Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen	10
Empfohlener Drehzahlbereich und Sicherheitshinweise	11

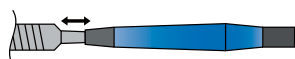
Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung



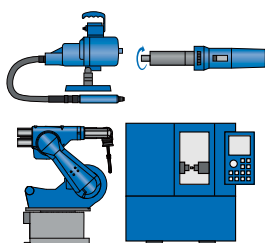
Kundenspezifische Werkzeuglösungen	14
---	-----------



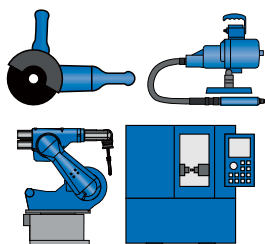
Diamant-Feilen	
■ Diamant-Hemmungsfeilen	16
■ Diamant-Nadelfeilen	17
■ Diamant-Riffelfeilen	18
■ Diamant-Handyfeilen	19
■ Konische Diamantfeilen	19
■ Diamant-Werkstattfeilen	20
■ Flexible Diamantfeilen	21
■ Diamantbleche	21



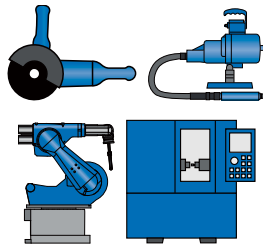
■ Diamantfeilen für Handfeilgeräte	22
------------------------------------	----



Diamant- und CBN-Schleifstifte und -Schleifscheiben	
■ Diamant-Schleifstifte	24
■ Diamant-Schleifscheiben	29
■ CBN-Schleifstifte	30
■ CBN-Schleifscheiben	33



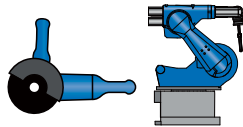
Diamant-Trennscheiben	
■ Diamant-Trennscheiben	34



Diamantwerkzeuge für Gießereien

- Diamant-Trennscheiben für Gießereien
- Diamant-Schleifstifte für Gießereien

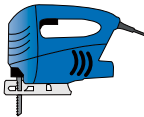
36
36



Diamant-Schleifscheiben

- Diamantschleifscheibe
CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

38

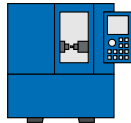


Diamant-Stichsägeblätter

- Diamant-Stichsägeblätter

38

Diamant- und CBN-Werkzeuge Kunstharzbindung



Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge

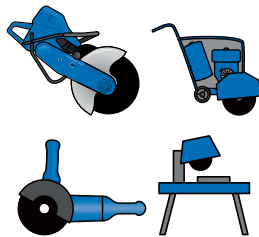
- Diamant-Schleifwerkzeuge
- CBN-Schleifwerkzeuge
- Schärfblock
- Kundenspezifische Werkzeuglösungen

41
42
43
44

5



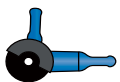
Diamant-Trennscheiben für die Bauindustrie



Diamant-Trennscheiben

- Ausführung segmentiert
- Ausführung mit geschlossenem Rand (TURBO)
- Ausführung mit geschlossenem Rand
- Schärfstab DSB

50
51
52
52



Winkelschleifer



Werkzeugmaschine



Feilgerät



Geradschleifer



Handeinsatz Feilen



Stichsäge



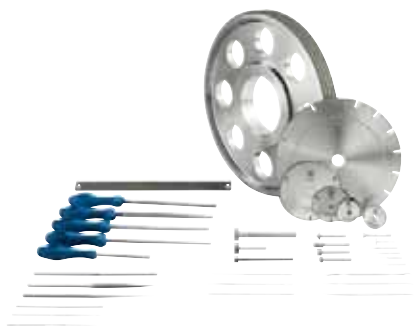
Tischsäge



Roboter



Benzintrenner



In vielen Branchen im Einsatz

Der Einsatz von leistungsfähigen Werkzeugen für die Oberflächenbearbeitung und das Trennen von Werkstoffen ist ein wichtiger Faktor für die Wirtschaftlichkeit in vielen Arbeitsprozessen und Branchen.

Werkzeuge mit den superharten Schleifmitteln Diamant oder CBN (kubisch kristallines Bornitrid) stellen für viele Werkstoffe und Anwendungen eine wirtschaftlichere Alternative zu konventionellen Werkzeugen dar.

Sie erreichen durch ihre hohe Härte eine besonders hohe Standzeit und haben sich in zahlreichen Branchen als Problemlöser etabliert:

- Automobilindustrie und -zulieferer
- Energiewirtschaft
- Gießereien (Grau- und Sphäroguss)
- Keramikverarbeitende Industrie
- Kunststoffbearbeitung (GFK/CFK)
- Maschinen- und Anlagenbau
- Medizintechnik
- Werkzeug- und Formenbau
- Werkzeugindustrie



PFERD-Qualität

Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge von PFERD entsprechen höchsten Qualitäts- und Sicherheitsanforderungen und sind gemäß der europäischen Sicherheitsnorm EN 13236 gefertigt und gekennzeichnet.

Neben dem hohen Qualitätsanspruch spielen Arbeits- und Gesundheitsschutz sowie Ergonomie eine herausragende Rolle.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



PFERD TOOL-CENTER

Am TOOL-CENTER, dem Point-of-Sale von PFERD, finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



Verpackungen

Die Verpackungen von Diamant- und CBN-Werkzeugen sind auf die Anforderungen der Industrie abgestimmt. Sie schützen die Werkzeuge bestmöglich vor Schmutz und Beschädigung. Die Verpackungseinheiten (VE) der einzelnen Werkzeuge sind in den Produkttabellen aufgeführt.

Diamantfeilen-Sets und Diamant-Werkstattfeilen sowie -bleche werden in praktischen, bruchfesten Kunststoffboxen geliefert. Diese eignen sich hervorragend zur Aufbewahrung im Werkzeugwagen oder auf der Werkbank.

Besonders große oder schwere Sonderanfertigungen werden in robusten Holzkisten geliefert, die die Werkzeuge während des Transportes schützen.



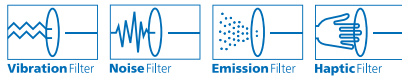
Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com

PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

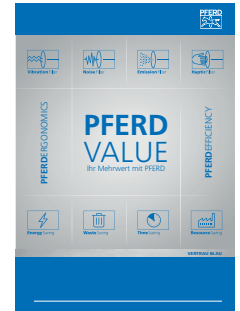
PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD**“.



Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge zeichnen sich durch eine geringe Staubentwicklung aus.

Diamant-Werkstattfeilen werden mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.

Fachverbände

PFERD ist aktives Mitglied im Verband Deutscher Schleifmittelwerke e.V. (VDS), der Federation of European Producers of Abrasives (FEPA) sowie der Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa). Die nationale und internationale Tätigkeit dieser Verbände umfasst die Bereiche Sicherheit, Normung, Typisierung und Qualitätssicherung.



Weitere Diamantwerkzeuge in Galvanikbindung aus dem PFERD-Programm

COMBIDISC-Diamantschleifblätter:

COMBIDISC ist ein umfassendes Programm für die Oberflächenbearbeitung. COMBIDISC-Diamantschleifblätter eignen sich hervorragend für die Bearbeitung von Verschleißschutzbeschichtungen und Aufpanzerungen aus Wolframcarbid, Chromcarbid, Titancarbid usw.

Diamant-Handpads:




















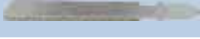

Diamant-Handpads eignen sich hervorragend für Schleifaufgaben an Verschleißschutzbeschichtungen und Aufpanzerungen aus Wolframcarbid, Chromcarbid, Titancarbid usw.

Weiterführende Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 4.



Anwendung	Werkstoff	Bearbeitungsaufgabe
Feilen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gehärtete Stähle ■ Hartmetall ■ Keramik ■ Glas ■ Ferrit ■ Nickel- und Titanbasislegierungen 	Präzisionsfeilen
		Präzisionsfeilen mit Druckluft-Feilgerät Bearbeiten von konkaven und konvexen Oberflächen
Schleifen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hartmetall ■ Keramik ■ Glas ■ Ferrit (Magnetwerkstoff) ■ Nickel- und Titanbasislegierungen 	Schleifen von Bohrungen, Radien, Konturen, Profilen und Absätzen sowie Entgraten und Anfasen
		Innenrunds Schleifen von Bohrungen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hartmetall 	Schärfen von Hartmetallwerkzeugen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gehärtete Stahlwerkstoffe ab ca. 54 HRC 	Schleifen von Bohrungen, Radien, Konturen, Profilen und Absätzen sowie Entgraten und Anfasen
		Innenrunds Schleifen von Bohrungen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ HSS (Schnellarbeitsstahl) ■ Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK) 	Schärfen von HSS-Werkzeugen
Entgraten, Anfasen und allgemeine Schleifarbeiten		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Grau- und Sphäroguss 		Schleifen von Vererzungen, Sandeinschlüssen und -anhaftungen
Trennen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hartmetall ■ Keramik ■ Glas ■ Ferrit ■ Nickel- und Titanbasislegierungen ■ Faserverstärkte Kunststoffe (GFK/CFK) 	Trennen
		Trennen, Besäumen, Herstellen von Ausschnitten und Ablängen von geraden Konturen
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grau- und Sphäroguss 	Sägen, Besäumen, Herstellen von Ausschnitten und Ablängen von gekrümmten Konturen Abtrennen von Steigern, Gießgraten, Speisern, Angüssen, Formtrennungen etc.

Diamant-Trennscheiben für die Bauindustrie finden Sie auf Seite 48.

Werkzeuge		Seite
Diamantfeilen		16
Diamantfeilen für Druckluft-Feilgeräte		22
Flexible Diamantfeilen		21
Diamantbleche		21
Diamant-Werkstattfeilen, Körnung D 251		20
Galvanisch gebundene Diamant-Schleifstifte		24
Diamant-Schleifscheibe CC-GRIND-SOLID-DIAMOND		38
Galvanisch gebundene Diamant-Schleifstifte, Zylinderform ZY		24
Galvanisch gebundene Diamant-Schleifscheiben		29
Kunstharzgebundene Diamant-Schleifscheiben		40
Galvanisch gebundene CBN-Schleifstifte		30
Galvanisch gebundene CBN-Schleifstifte, Zylinderform ZY		30
Galvanisch gebundene CBN-Schleifscheiben		33
Kunstharzgebundene CBN-Schleifscheiben		42
Galvanisch gebundene Diamant-Schleifstifte, Walzenrundform WR, Körnung D 357		26
Diamant-Schleifscheibe CC-GRIND-SOLID-DIAMOND		38
Schleifstifte für Gießereien		36
Diamant-Trennscheiben, Körnung D 64/D 151		34
Diamant-Trennscheiben, Körnung D 357/D 427		34
Diamant-Stichsägeblätter		38
Diamant-Trennscheiben, Körnung D 852		34



Diamant- und CBN-Werkzeuge

Schleifmittel, Werkstoffe, Korngrößen

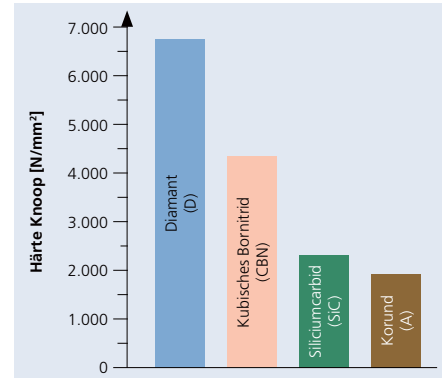
Superharte Schleifmittel

Diamant und CBN bilden die Gruppe der superharten Schleifmittel.

Diamant ist der härteste natürlich vorkommende Feststoff. Er besteht aus reinem Kohlenstoff in kristalliner Anordnung. Für Schleifwerkzeuge werden Diamanten in der Regel synthetisch bei sehr hohen Temperaturen und unter starkem Druck hergestellt. Die Eigenschaften des Schleifmittels können im Hinblick auf die spätere Anwendung des Werkzeuges optimiert werden.

CBN (kubisch kristallines Bornitrid) ist der zweithärteste Feststoff. Er besteht aus Bor und Stickstoffen in kristalliner Anordnung.

Diamant- und CBN-Werkzeuge sind bei der Bearbeitung bestimmter Werkstoffe eine wirtschaftliche Alternative zu Werkzeugen mit konventionellen Schleifmitteln wie Korund und Siliciumcarbid. Diamant- und CBN-Korn ist deutlich härter und seine Schneidkanten sehr widerstandsfähig gegen Abstumpfung. Diamant- und CBN-Werkzeuge verfügen daher über eine sehr hohe Standzeit.



Werkstoffe

Die Schleifmittel Diamant und CBN werden eingesetzt, wenn Werkstoffe mit konventionellen Schleifmitteln wie Korund oder Siliciumcarbid nicht bearbeitet werden können. Zudem stellen sie für viele Anwendungen die wirtschaftlichere Lösung dar.

Rotierende Diamantwerkzeuge sind aufgrund ihres hohen chemischen Verschleißes für die Bearbeitung von Stahl nicht geeignet. Für diese Einsatzfälle werden CBN-Werkzeuge eingesetzt. Beide Schleifmittel ergänzen sich optimal. In der nebenstehenden Übersicht finden Sie verschiedene Werkstoffe, die den Schleifmitteln entsprechend zugeordnet wurden.


Mithilfe des Farbleitsystems erkennen Sie auf Anhieb das Schleifmittel des Werkzeuges.

Diamant = Blau



- Duroplastische Kunststoffe, insbesondere mit Glas- oder Kohlefaserverstärkung (GFK und CFK)
- Ferrit (Magnetwerkstoff)
- Glas
- Graphit und Elektrokohle
- Grau- und Sphäroguss
- Hartmetall
- Superlegierungen auf Nickel- oder Titanbasis
- Technische Keramik
- Verschleißschutzschichten (Aufspritz- und Aufschweißlegierungen)

CBN = Rot






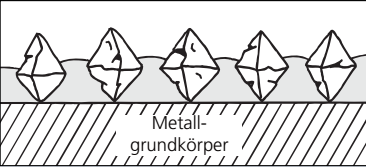

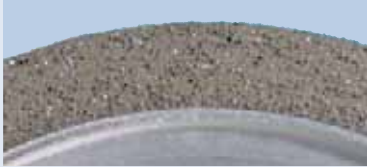
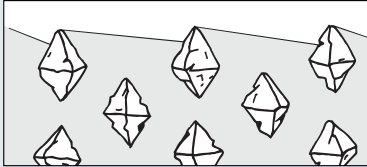
- Einsatzstähle
- Wälz- und Kugellagerstähle
- Werkzeugstähle
- Weitere gehärtete Stahlwerkstoffe mit einer Härte ab ca. 54 HRC

Korngrößen

Die Korngrößenangaben für Diamant- und CBN-Werkzeuge entsprechen dem durchschnittlichen Korndurchmesser in [µm]. Das bedeutet, je größer die angegebene Zahl in der Kornbezeichnung ist, desto größer ist die Körnung. Eine grobe Körnung erhöht den Materialabtrag und die Oberflächenrauheit des Werkstückes.

Die Auswahl der optimalen Korngröße hängt von der jeweiligen Anwendung, dem zu bearbeitenden Werkstoff, dem eingesetzten Werkzeugantrieb und einer Vielzahl weiterer Faktoren ab. Grundsätzlich gilt: Je härter der zu bearbeitende Werkstoff und je feiner das gewünschte Oberflächenergebnis, desto feiner sollte die Körnung gewählt werden.

Korngrößen	Körnungsbezeichnungen [µm] ISO 6106 (FEPA Standard)		Zum Vergleich Maschenzahl eines Siebes/Inch US Mesh Size
	Diamant	CBN	
Mikrokörnung	D 25 / D 30	-	-
	D 46	B 46	325/400
	D 54	B 54	270/325
	D 64	B 64	230/270
	D 76	B 76	200/230
	D 91	B 91	170/200
	D 107	B 107	140/170
	D 126	B 126	120/140
	D 151	B 151	100/120
	D 181	B 181	80/100
	D 213	B 213	70/80
	D 251	-	60/70
	-	B 252	60/80
	D 301	B 301	50/60
	D 357	B 357	45/50
	D 427	B 427	40/50
	D 502	-	35/45
	D 602	-	30/40
	D 711	-	25/30
	D 852	-	20/30
D 1001	-	16/20	

	Galvanikbindung	Kunstharz- und Metallbindung
Bindungsart	  	  
Werkzeugaufbau	<p>Hauptmerkmal galvanisch gebundener Werkzeuge ist die einschichtige Belegung mit Diamant- bzw. CBN-Korn. Als Belegung wird die Fixierung der Schlefmittelkörner auf einem Metallgrundkörper durch eine elektrochemisch abgeschiedene Nickelschicht bezeichnet. Die Nickelschicht entspricht in etwa der Hälfte des verwendeten Korn-durchmessers.</p>	<p>Der Schleifbelag kunstharzgebundener Diamant- und CBN-Werkzeuge besteht aus Schleifkorn, Bindung und Füllstoffen. Die Bindung ist dicht verpresst, d. h. sie hat keine Poren.</p> <p>Eng verwandt mit der Kunstharzbindung ist die Metallbindung. Diese zeichnet sich gegenüber der Kunstharzbindung durch eine höhere Kornhaltekraft und Profilhaltigkeit aus.</p>
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verkürzte Bearbeitungszeit aufgrund der Belegungsart ■ Reduzierung unproduktiver Nebenzeiten, da Abrichten und Profilieren entfällt ■ Reduzierung der Werkzeugkosten durch die einschichtige Belegung und die Möglichkeit der Wiederbelegung ■ Individuelle Werkzeugprofile ■ Konstante Werkzeuggeometrie aufgrund der einschichtigen Belegung <p>Weitere Informationen zu den Vorteilen galvanisch gebundener Schleifwerkzeuge finden Sie auf Seite 13.</p>	<p>Kunstharzbindung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Die Belageigenschaften der Kunstharzbindung lassen sich optimal auf die Bearbeitungsaufgabe abstimmen ■ Leicht abrichtbar <p>Metallbindung:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hohe Profilhaltigkeit und Verschleißfestigkeit
Anwendungsbereiche	<p>Galvanisch gebundene Werkzeuge sind Problemlöser für die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe, z. B. besonders harte oder abrasive Werkstoffe. Die Eigenschaften galvanisch belegter Werkzeuge kann unter anderem durch die Wahl der Korngröße anwendungsorientiert variieren.</p> <p>Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge werden sowohl im Nass- als auch im Trockenschliff eingesetzt.</p>	<p>Kunstharzgebundene Diamant- und CBN-Schleifscheiben werden häufig zum Schleifen, d. h. Schärfe von Hartmetall- bzw. HSS-Werkzeugen und anderen Produktionsschleifprozessen, eingesetzt.</p> <p>Metallgebundene Werkzeuge werden zum Schleifen von Glas und Industriekeramik verwendet.</p> <p>Kunstharz- und metallgebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge werden je nach Spezifikation sowohl im Nass- als auch im Trockenschliff eingesetzt.</p>
	Seiten 12–38	Seiten 39–47

Diamant- und CBN-Werkzeuge

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereiche hängen von der jeweiligen Anwendung ab und dürfen die maximal zulässige Umfangsgeschwindigkeit nicht überschreiten. Aufgrund der vielfältigen Aufgabenstellungen und Anwendungsgebiete galvanisch gebundener Diamant- und CBN-Werkzeuge sowie des großen Einflusses des eingesetzten Werkzeugantriebes können keine allgemein gültigen Schnittgeschwindigkeiten angegeben werden. Die hier empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereiche dienen als Richtwerte.

Generell gilt:

- Diamant-Werkzeuge im Trockenschliff nicht mit einer zu hohen Schnittgeschwindigkeit einsetzen, um thermische Schädigungen des Schleifmittels zu vermeiden.
- CBN-Werkzeuge möglichst nicht unterhalb der unten angegebenen Schnittgeschwindigkeiten einsetzen. Die optimale Schnittgeschwindigkeit wirkt sich unmittelbar auf die Wirtschaftlichkeit der Werkzeuge im Einsatz aus.
- Es müssen immer alle Parameter innerhalb des Schleifprozesses aufeinander abgestimmt werden. Wird die Schnittgeschwindigkeit verändert, so müssen u. a. der Vorschub, die Zustellung und die Kühlmittelzufuhr angepasst werden.
- Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge können in dafür ausgelegten stationären Einsätzen bis zu einer Umfangsgeschwindigkeit von 125 m/s eingesetzt werden.

Schnittgeschwindigkeit [m/s] ▶			5	10	15	20	25	30	35	40	45	...	80
Galvanikbindung	Diamant	Trockenschliff			8–18 m/s				30–80 m/s für CFK/GFK sowie Grau- und Sphäroguss				
		Nassschliff				15–25 m/s							
	CBN	Trockenschliff				15–25 m/s							
		Nassschliff					20–40 m/s						
Kunstharzbindung	Diamant	Trockenschliff			15–20 m/s								
		Nassschliff				20–30 m/s							
	CBN	Trockenschliff				18–30 m/s							
		Nassschliff					25–40 m/s						
Metallbindung	Diamant	Trockenschliff		10–15 m/s									
		Nassschliff			15–30 m/s								
	CBN	Nassschliff				25–30 m/s							



Entnehmen Sie der Tabelle die empfohlene Drehzahl anhand des Durchmessers und der Schnittgeschwindigkeit Ihres Werkzeuges.

Beispiel:
 Diamant-Schleifstift
 Durchmesser: 20 mm
 Schnittgeschwindigkeit: 25 m/s
Drehzahl gerundet: 23.900 RPM

Wkz.- ϕ [mm]	Schnittgeschwindigkeit [m/s]											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
	Drehzahl gerundet [RPM]											
1	153.000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	76.400	115.000	143.000	172.000	191.000	-	-	-	-	-	-	-
3	50.900	76.400	95.500	115.000	127.000	159.000	191.000	-	-	-	-	-
4	38.200	57.300	71.600	85.900	95.500	119.000	143.000	-	-	-	-	-
5	30.600	45.800	57.300	68.800	76.400	95.500	115.000	153.000	-	-	-	-
6	25.500	38.200	47.700	57.300	63.700	79.600	95.500	127.000	159.000	-	-	-
7	21.800	32.700	40.900	49.100	54.600	68.200	81.900	109.000	136.000	-	-	-
8	19.100	28.600	35.800	43.000	47.700	59.700	71.600	95.500	119.000	191.000	-	-
9	17.000	25.500	31.800	38.200	42.400	53.100	63.700	84.900	106.000	170.000	-	-
10	15.300	22.900	28.600	34.400	38.200	47.700	57.300	76.400	95.500	153.000	191.000	-
12	12.700	19.100	23.900	28.600	31.800	39.800	47.700	63.700	79.600	127.000	159.000	199.000
14	10.900	16.400	20.500	24.600	27.300	34.100	40.900	54.600	68.200	109.000	136.000	171.000
15	10.200	15.300	19.100	22.900	25.500	31.800	38.200	50.900	63.700	102.000	127.000	159.000
16	9.500	14.300	17.900	21.500	23.900	29.800	35.800	47.700	59.700	95.500	119.000	149.000
18	8.500	12.700	15.900	19.100	21.200	26.500	31.800	42.400	53.100	84.900	106.000	133.000
20	7.600	11.500	14.300	17.200	19.100	23.900	28.600	38.200	47.700	76.400	95.500	119.000
22	6.900	10.400	13.000	15.600	17.400	21.700	26.000	34.700	43.400	69.400	86.800	109.000
25	6.100	9.200	11.500	13.800	15.300	19.100	22.900	30.600	38.200	61.100	76.400	95.500
30	5.100	7.600	9.500	11.500	12.700	15.900	19.100	25.500	31.800	50.900	63.700	79.600
40	3.800	5.700	7.200	8.600	9.500	11.900	14.300	19.100	23.900	38.200	47.700	59.700
50	3.100	4.600	5.700	6.900	7.600	9.500	11.500	15.300	19.100	30.600	38.200	47.700
75	2.000	3.100	3.800	4.600	5.100	6.400	7.600	10.200	12.700	20.400	25.500	31.800
100	1.530	2.300	2.900	3.400	3.800	4.800	5.700	7.600	9.500	15.300	19.100	23.900
125	1.220	1.830	2.300	2.800	3.100	3.800	4.600	6.100	7.600	12.200	15.300	19.100
150	1.020	1.530	1.910	2.300	2.500	3.200	3.800	5.100	6.400	10.200	12.700	15.900
175	870	1.310	1.640	1.960	2.200	2.700	3.300	4.400	5.500	8.700	10.900	13.600
200	760	1.150	1.430	1.720	1.910	2.400	2.900	3.800	4.800	7.600	9.500	11.900
230	660	1.000	1.250	1.490	1.660	2.100	2.500	3.300	4.200	6.600	8.300	10.400
250	610	920	1.150	1.380	1.530	1.910	2.300	3.100	3.800	6.100	7.600	9.500
300	510	760	950	1.150	1.270	1.590	1.910	2.500	3.200	5.100	6.400	8.000
350	440	650	820	980	1.090	1.360	1.640	2.200	2.700	4.400	5.500	6.800
400	380	570	720	860	950	1.190	1.430	1.910	2.400	3.800	4.800	6.000
450	340	510	640	760	850	1.060	1.270	1.700	2.100	3.400	4.200	5.300
500	310	460	570	690	760	950	1.150	1.530	1.910	3.100	3.800	4.800
600	250	380	480	570	640	800	950	1.270	1.590	2.500	3.200	4.000



Sicherheitshinweise:

Der Anwender trägt die Verantwortung beim Schleifen durch zweckbestimmten Gebrauch des Werkzeugantriebes und richtige Handhabung und Anwendung der Schleifwerkzeuge.



= Augenschutz benutzen!



= Gehörschutz benutzen!



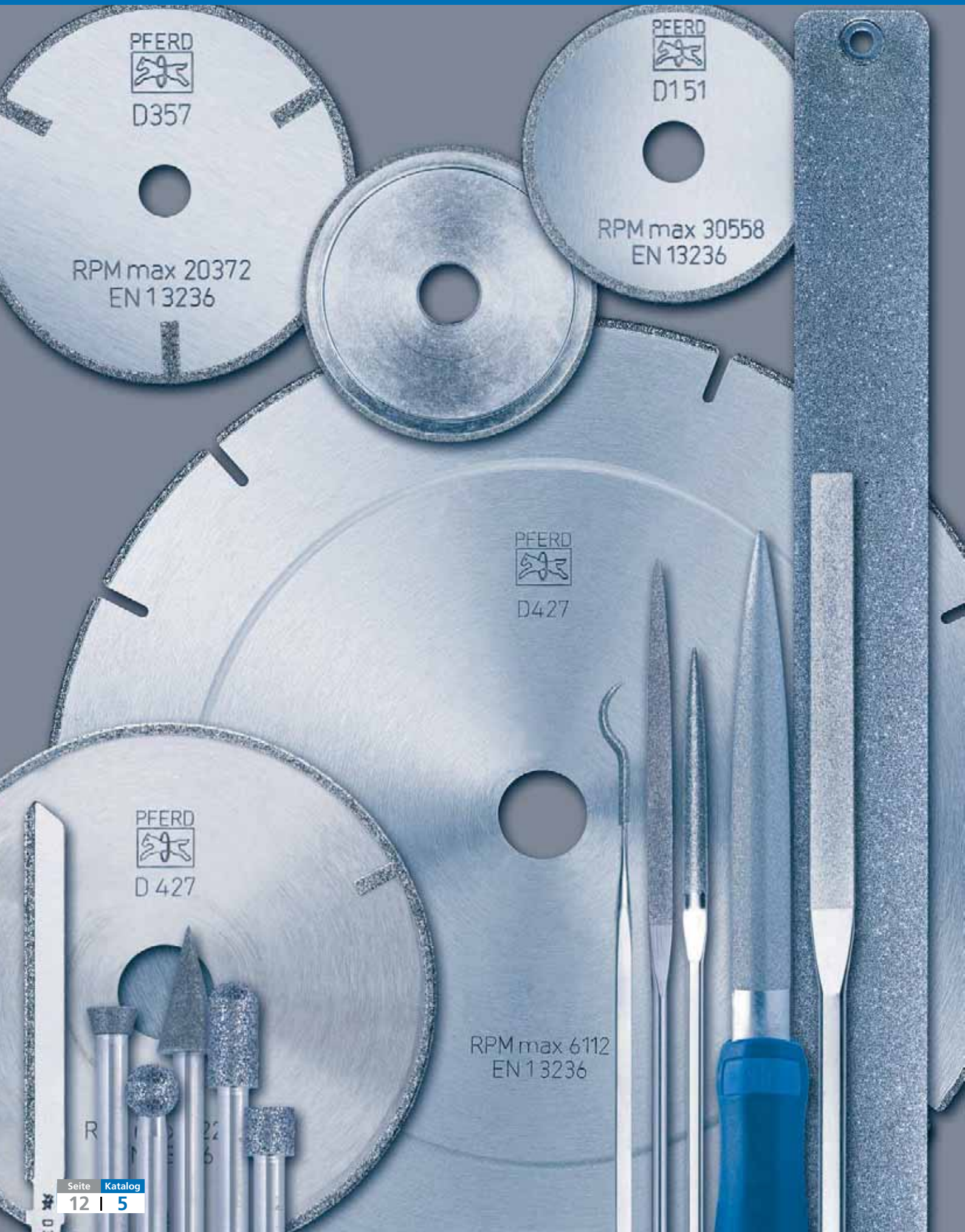
= Sicherheitsempfehlungen beachten!



= Staubmaske tragen!

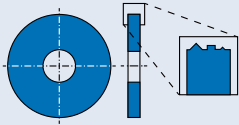


= Handschuhe benutzen!



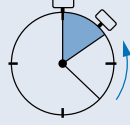
Vorteile galvanisch gebundener Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge

Individuelle Werkzeuggeometrie



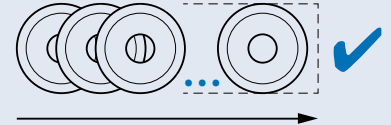
- Da nahezu jede zerspanend hergestellte Grundkörpergeometrie belegt werden kann, bieten galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge höchste Flexibilität hinsichtlich des Werkzeugprofils.

Verkürzte Bearbeitungszeit



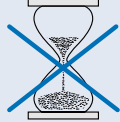
- Das einzelne Diamant- bzw. CBN-Korn ragt weit aus der galvanischen Bindung heraus. Die dadurch entstehenden großen Spankammern verringern das Zusetzen des Werkzeuges bei gleichzeitig sehr hohem Materialabtrag. In Verbindung mit einem scharfkantigen superharten Korn garantieren sie maximale Schnitttiefe und eine sehr hohe Abtragsleistung.

Konstante Werkzeuggeometrie



- Die Werkzeuggeometrie galvanisch gebundener Werkzeuge bleibt durch die einschichtige Belegung erhalten. Dadurch entfällt das zeitaufwendige Profilieren. Durch den konstanten Werkzeugdurchmesser ist die Bearbeitung tiefliegender Bereiche über eine Vielzahl von Werkstücken hinweg möglich und die Staubentwicklung wird minimiert. Außerdem ermöglicht diese Eigenschaft den Einsatz auf Robotern.

Reduzierung unproduktiver Nebenzeiten

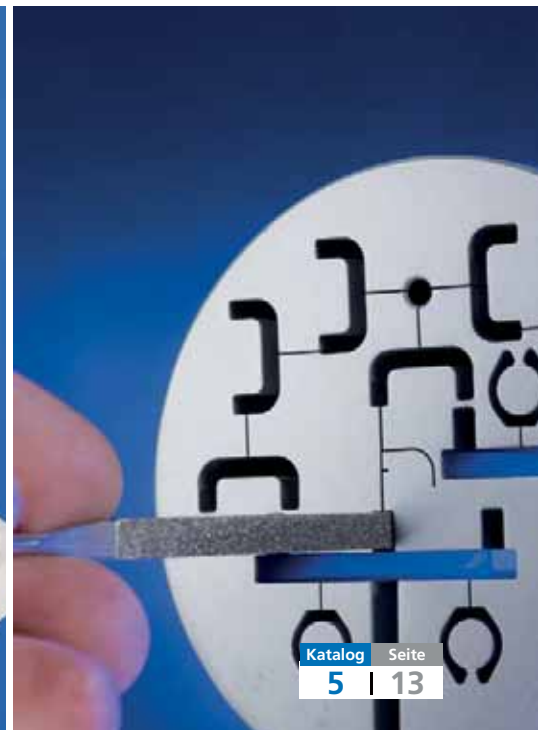
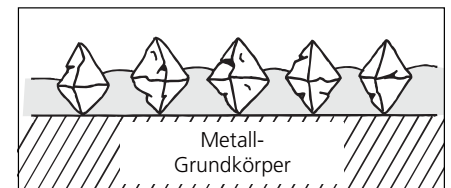


- Die Kombination aus den superharten Schleifmitteln Diamant oder CBN und einer galvanischen Bindung führt zu sehr hohen Standzeiten und somit zu einer Reduzierung von Werkzeugwechselzeiten.
- Aufwendiges und kompliziertes Abrichten entfällt. Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge sind durch die einschichtige Belegung sofort einsetzbar.

Reduzierung der Werkzeugkosten



- Galvanisch gebundene Werkzeuge sind aufgrund ihrer einschichtigen Belegung preiswerter als Werkzeuge anderer Bindungsarten. Sie stellen auch für die Produktion kleiner Losgrößen eine wirtschaftliche Lösung dar.
- Aufwendige und/oder große Grundkörper können wiederbelegt und weiterverwendet werden.





PFERD ist auf Beratung und Fertigung kundenspezifischer galvanisch gebundener Diamant- und CBN-Werkzeuge spezialisiert.

Es können nahezu alle Grundkörpergeometrien mit verschiedenen Korngrößen belegt werden. Die Galvanikbindung ermöglicht zudem die wirtschaftliche Produktion kleiner Losgrößen. Durch die Vielfalt an Möglichkeiten kann unsere Fertigung mit hoher Flexibilität auf individuelle Kundenwünsche eingehen.

Unsere technischen Kundenberater entwickeln mit Ihnen vor Ort für Ihre Bearbeitungsaufgabe eine individuelle Werkzeuglösung.

Bestens beraten mit superharten Lösungen!

1. Prozessanalyse und Werkzeugauslegung

Kontaktieren Sie uns auf www.pferd.com und vereinbaren Sie einen Termin mit unseren erfahrenen Vertriebsberatern und Mitarbeitern der technischen Kundenberatung.

Wenn Sie bereits genaue Vorstellungen hinsichtlich des gewünschten Werkzeuges haben, können Sie uns gerne eine technische Zeichnung oder eine bemaßte Skizze sowie Angaben über das gewünschte Schleifmittel und dessen Korngröße zukommen lassen.

Unsere Mitarbeiter **analysieren mit Ihnen vor Ort die Bearbeitungsaufgabe** und entwickeln anschließend Ihre individuelle und wirtschaftlichste Werkzeuglösung! Anschließend erhalten Sie umgehend ein Angebot. Drei Fertigungsvarianten sind möglich:

2. Fertigung

Komplettfertigung

Von der Auslegung und Konstruktion über die Herstellung des Rohkörpers (Stahl, Edelstahl oder Messing) und dessen Belegung mit Diamant- oder CBN-Korn bis hin zum Wuchten des fertigen Werkzeuges bietet PFERD Ihnen alle Fertigungsschritte aus einer Hand. Das garantiert Ihnen höchste Qualität, Flexibilität und eine termingerechte Lieferung.

Neubelegung

Auch von Kunden bereitgestellte Grundkörper aus Stahl, Edelstahl oder Messing können mit Diamant- oder CBN-Korn belegt werden – eine frühzeitige, enge Zusammenarbeit ist hierbei empfehlenswert.

Wiederbelegung

PFERD bietet die Wiederbelegung stumpfer Werkzeuge mit einem Stahl- oder Edelstahlgrundkörper als wirtschaftliche Alternative zur Komplettfertigung an. Werkzeuge mit Messinggrundkörper können nicht wiederbelegt werden.

3. Einsatz

Unsere flexible Fertigung und unser globales Logistiknetz stellen sicher, dass Sie Ihr neues Werkzeug termingerecht erhalten.

Wenn gewünscht, stellt Ihr persönlicher Vertriebsberater und ein technischer Kundenberater alle Prozessparameter gemeinsam mit Ihnen ein.

Lassen Sie sich von der Qualität, Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit von PFERD-Werkzeugen überzeugen.

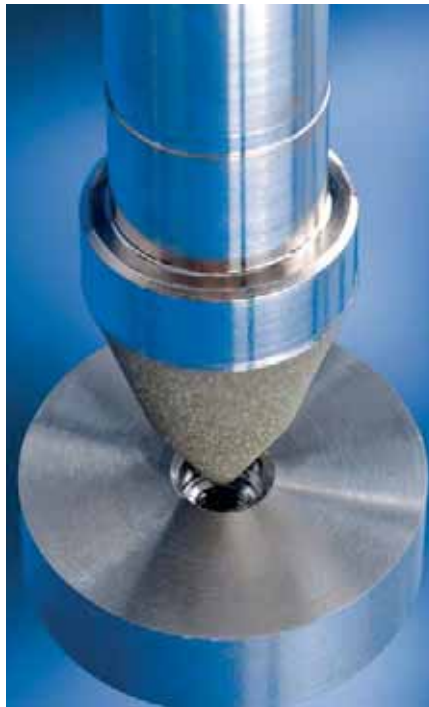
PFERD bietet umfangreiches Informationsmaterial zu verschiedensten Themen rund um das Trennen und die Oberflächenbearbeitung an.

In unserer **PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen“** finden Sie alle Informationen zu Kunststoffen und deren Eigenschaften, wertvolle Tipps und Tricks für die Praxis sowie passende Werkzeuge, die den hohen Anforderungen dieses Werkstoffes gerecht werden.

Sprechen Sie uns an!

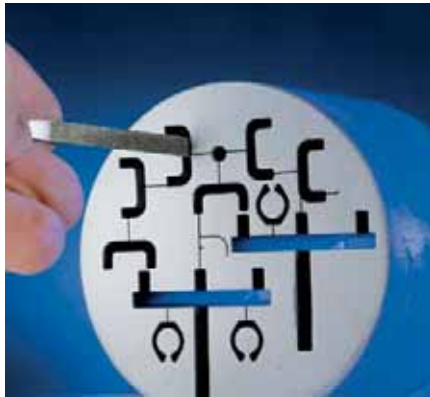
Im Prospekt **„Galvanisch gebundene Diamantwerkzeuge – Wirtschaftliche Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss“** haben wir unser Lager- und Sonderprogramm speziell für die Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss für Sie zusammengefasst.





Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamantfeilen und -bleche



Diamantfeilen und -bleche werden überall dort erfolgreich eingesetzt, wo konventionelle Feilen aufgrund der Härte des zu bearbeitenden Werkstoffes versagen.

Anwendungsempfehlungen:

- Feilen Sie mit wenig Druck, insbesondere an Kanten.
- Zugesezte Diamantfeilen können in Petroleum oder antistatischem Kunststoffreiniger mit einer Feilenbürste gereinigt werden. Alternativ kann auch eine Ultraschallreinigung erfolgen. Oftmals reicht einfaches Ausklopfen aus.
- Arbeiten Sie möglichst fettfrei!

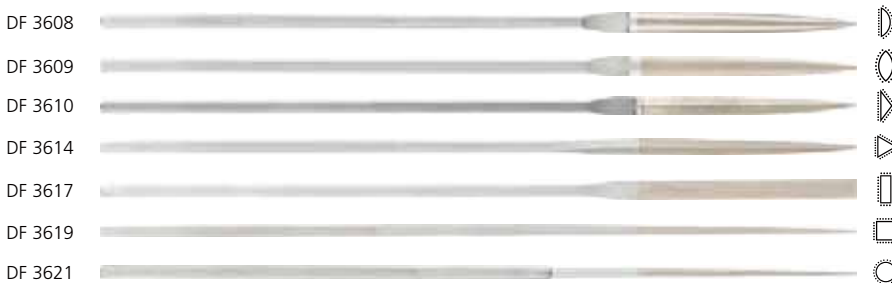
Hinweis:

Diamantfeilen und -bleche werden auch für die Bearbeitung von gehärtetem Stahl eingesetzt. Die Arbeitstemperaturen sind so gering, dass kein chemischer Verschleiß auftritt. Somit kann die höhere Härte des Diamantkornes für eine längere Standzeit ausgenutzt werden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

Diamant-Hemmungsfeilen



Diamant-Hemmungsfeilen

Diamant-Hemmungsfeilen werden im Werkzeugbau an kleinsten Profilen und in der Feinmechanik eingesetzt. Sie sind durch den geschmiedeten Schaft ohne Heft einsetzbar. Mit den Korngrößen D 25 und D 46 können feinste Oberflächengüten erzielt werden.

PFERDVALUE:



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße				Bezeichnung	
				D 25	D 46	D 91	D 126		
				EAN 4007220					
halbrund	4,2 x 1,5	140	40	535530	323625	254622	254639	1	DF 3608 ...
Vogelzunge	3,8 x 1,8	140	40	535516	323632	254462	254479	1	DF 3609 ...
Barett	4 x 1,2	140	40	535509	323649	254493	254509	1	DF 3610 ...
dreikant	3	140	40	535561	323656	254554	254578	1	DF 3614 ...
flachstumpf	4 x 1,2	140	40	535578	323663	254523	254530	1	DF 3617 ...
vierkant	2 x 2	140	40	535547	323670	254592	254608	1	DF 3619 ...
rund	1,8	140	40	535523	323687	254653	254660	1	DF 3621 ...



Diamant-Hemmungsfeilen-Sets

Diamant-Hemmungsfeilen-Sets werden in einer praktischen bruchfesten Kunststoffbox geliefert, die die Werkzeuge vor Beschädigungen schützt. Diese eignet sich optimal zur Aufbewahrung, z. B. im Werkzeugwagen oder in der Werkbank.

Inhalt:

- je 1 Stück:
- DF 3608 (halbrund)
 - DF 3614 (dreikant)
 - DF 3617 (flachstumpf)
 - DF 3619 (vierkant)
 - DF 3621 (rund)

PFERDVALUE:



Korngröße				Bezeichnung
D 25	D 46	D 91	D 126	
EAN 4007220				
535639	323700	323694	017364	1
				DF 3090 ...


Diamant-Nadelfeilen

Diamant-Nadelfeilen sind universell im Werkzeugbau einsetzbar.
Diamant-Nadelfeilen in extra schlanker Ausführung (S) eignen sich besonders gut zur Bearbeitung tiefliegender enger Konturen.

Zubehör:

- Schnellspannheft SH 220 (EAN 4007220806555)
- Nadelfeilenhalter NFH 212 (EAN 4007220669532)



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße				Bezeichnung
				D 91	D 126	D 181		

Nadelfeilen extra schlank (S)

EAN 4007220								
flachstumpf	5,3 x 1,3	140	70	-	806227	-	1	DF 4112S ...
dreikant	2,8	140	70	-	806258	-	1	DF 4132S ...
vierkant	2,3	140	70	-	806289	-	1	DF 4142S ...
rund	2,8	140	70	-	806319	-	1	DF 4162S ...

Nadelfeilen

flachstumpf	5,5 x 1,6	140	70	016664	016671	016688	1	DF 4112 ...
flachstumpf m. r. K.	5,5 x 1,6	140	70	016695	016701	016718	1	DF 4112R ...
flachspitz	5,5 x 1,6	140	70	016725	016732	016749	1	DF 4122 ...
dreikant	3,5	140	70	016756	016763	016770	1	DF 4132 ...
vierkant	2,6 x 2,6	140	70	016787	016794	016800	1	DF 4142 ...
halbrund	5,5 x 1,6	140	70	016817	016824	016831	1	DF 4152 ...
rund	3,2	140	70	016848	016855	016862	1	DF 4162 ...
Messer	5 x 1,8	140	70	016879	016886	016893	1	DF 4172 ...
Schwert	5 x 2,4	140	70	016909	016916	-	1	DF 4182 ...
Vogelzunge	5 x 2,2	140	70	016930	016947	-	1	DF 4192 ...
Barett	5 x 2	140	70	016633	016640	-	1	DF 4102 ...

Diamant-Nadelfeilen-Sets

Die Diamant-Nadelfeilen-Sets werden in einer praktischen bruchfesten Kunststoffbox geliefert, die die Werkzeuge vor Beschädigungen schützt. Diese eignet sich optimal zur Aufbewahrung, z. B. im Werkzeugwagen oder in der Werkbank.


Inhalt DF 4205:

- je 1 Stück:
- DF 4112 (flachstumpf)
 - DF 4132 (dreikant)
 - DF 4142 (vierkant)
 - DF 4152 (halbrund)
 - DF 4162 (rund)

Inhalt DF 4211:

- je 1 Stück:
- DF 4112 (flachstumpf)
 - DF 4112R (flachstumpf mit runden Kanten)
 - DF 4122 (flachspitz)
 - DF 4132 (dreikant)
 - DF 4142 (vierkant)
 - DF 4152 (halbrund)
 - DF 4162 (rund)
 - DF 4172 (Messer)
 - DF 4182 (Schwert)
 - DF 4192 (Vogelzunge)
 - DF 4102 (Barett)



Korngröße				Bezeichnung
D 91	D 126	D 181		
EAN 4007220				
017371	017388	017395	1	DF 4205 ...
017401	017418	017425	1	DF 4211 ...



Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamant-Riffelfeilen



Diamant-Riffelfeilen


Diamant-Riffelfeilen werden zur Bearbeitung schwer zugänglicher Stellen und komplexer Geometrien eingesetzt.

Die Belaglänge beträgt an beiden Seiten der Feilen 25 mm.

Zubehör:

- Riffelfeilenhalter RFH 150 (EAN 4007220015322)



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Beidseitige Belaglänge [mm]	Korngröße			Bezeichnung
				D 91	D 126		
				EAN 4007220			
Vogelzunge	3,2 x 2	150	25	017029	017036	1	DF 15 ...
	3,7 x 2	150	25	017050	017067	1	DF 16 ...
flachstumpf	3,1 x 3	150	25	017081	017098	1	DF 18 ...
	vierkant	2,5 x 2,5	150	25	017111	017128	1
dreikant	3	150	25	017142	017159	1	DF 22 ...
rund	3	150	25	017173	017180	1	DF 24 ...
flachstumpf	3,8 x 1,6	150	25	016961	016978	1	DF 914 ...
	4 x 2	150	25	016992	017005	1	DF 918 ...




Diamant-Riffelfeilen-Set

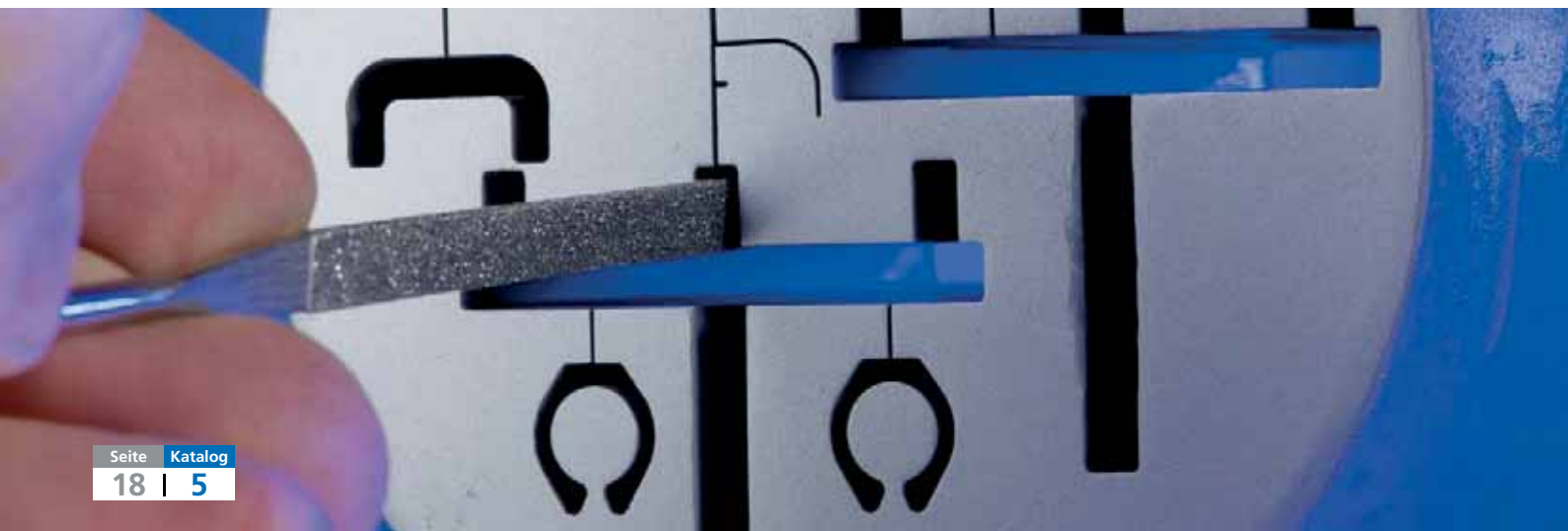
Das Diamant-Riffelfeilen-Set wird in einer praktischen bruchfesten Kunststoffbox geliefert, die die Werkzeuge vor Beschädigungen schützt. Diese eignet sich optimal zur Aufbewahrung, z. B. im Werkzeugwagen oder in der Werkbank.

Inhalt:

je 1 Stück:

- DF 16 (Vogelzunge)
- DF 18 (flachstumpf)
- DF 20 (vierkant)
- DF 22 (dreikant)
- DF 24 (rund)

Korngröße		Bezeichnung
D 126		
EAN 4007220		
355381	1	DF 1624 D 126



Diamant-Handyfeilen

Diamant-Handyfeilen werden aufgrund ihres geschmiedeten Schaftes ohne Heft eingesetzt.

PFERDVALUE:



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße		Bezeichnung
				D 126	D 181	
				EAN 4007220		
flachstumpf	10,3 x 2,8	215	100	017302	535455	DF 2601 ...
halbrund	12,5 x 3,8	215	100	017319	535462	DF 2602 ...
dreikant	10	215	100	017326	535479	DF 2607 ...
vierkant	5,5 x 5,5	215	100	017333	535486	DF 2608 ...
rund	6,7	215	100	017340	535493	DF 2610 ...

Diamant-Handyfeilen-Sets

Die Diamant-Handy-Feilen-Sets werden in einer praktischen bruchfesten Kunststoffbox geliefert, die die Werkzeuge vor Beschädigungen schützt. Diese eignen sich optimal zur Aufbewahrung, z. B. im Werkzeugwagen oder in der Werkbank.

Inhalt:

je 1 Stück:

- DF 2601 (flachstumpf)
- DF 2602 (halbrund)
- DF 2607 (dreikant)
- DF 2608 (vierkant)
- DF 2610 (rund)

PFERDVALUE:



Korngröße		Bezeichnung
D 126	D 181	
EAN 4007220		
017357	535585	DF 2627 ...

Konische Diamantfeilen

Konische Diamantfeilen

Die konischen Diamantfeilen werden im Werkzeugbau an besonders engen, tiefliegenden Konturen eingesetzt. Durch den geschmiedeten Schaft sind sie ohne Heft einsetzbar.



Breite A [mm]	Dicke B [mm]	Dicke B ₁ [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße			Bezeichnung
					D 46	D 91	D 126	
					EAN 4007220			
4,0	2,0	0,5	170	50	070635	070659	070666	DF-K 170-4-2-0,5 ...
6,0	2,4	0,5	170	50	070673	070680	070697	DF-K 170-6-2,4-0,5 ...
8,0	2,4	0,5	170	50	070703	070710	070727	DF-K 170-8-2,4-0,5 ...
10,0	2,5	0,5	170	50	070734	070741	070758	DF-K 170-10-2,5-0,5 ...

Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamant-Werkstattfeilen




Diamant-Werkstattfeilen

Diamant-Werkstattfeilen werden u. a. im Großwerkzeugbau eingesetzt. Die Körnung D 251 eignet sich auch zur Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK). Diamant-Werkstattfeilen werden mit Ergonomie-Feilenheft geliefert.

PFERDVALUE:



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße				Bezeichnung
				D 126	D 151	D 251		
				EAN 4007220				
flachstumpf	10 x 3,2	100	85	255117	805954	805961	1	DF 1112/100 ...
	11,2 x 4,2	125	110	255131	955888	-	1	DF 1112/125 ...
	13 x 5	150	135	255155	805978	805985	1	DF 1112/150 ...
	22,5 x 5,5	200	180	-	017203	017210	1	DF 1112/200 ...
dreikant	7	100	85	255179	955895	-	1	DF 1132/100 ...
	14	200	180	-	017227	017234	1	DF 1132/200 ...
vierkant	7,5 x 7,5	200	180	-	017241	-	1	DF 1142/200 ...
halbrund-spitz	12 x 4	100	85	255193	955901	-	1	DF 1152/100 ...
	22 x 6,5	200	180	-	017265	017272	1	DF 1152/200 ...
rund	8	200	180	-	017289	-	1	DF 1162/200 ...



Flexible Diamantfeilen

Die flexiblen Diamantfeilen passen sich hervorragend der zu bearbeitenden Oberfläche an. Aufgrund ihrer Biegsamkeit werden sie in konvexen und konkaven Konturen mit kleinen Radien eingesetzt.

Anwendungsempfehlungen:

- Feile nur bis zu einem Biegeradius von 15 mm einsetzen.



Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belegung	Korngröße				Bezeichnung
			D 76	D 126	D 181		
			EAN 4007220				
0,5 x 14	165	einseitig	004920	004951	004968	5	DF-FLEX 14-165 ...

Diamantbleche

Diamantbleche

Die Diamantbleche eignen sich hervorragend zur Bearbeitung größerer Flächen. Konvexe und konkave Konturen können mit wenig Kraftaufwand bearbeitet werden.



Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belegung	Korngröße			Bezeichnung
			D 64	D 126		
			EAN 4007220			
0,7 x 30	170	komplett	806371	955925	1	DBL 30-0,7-170 ...
1,3 x 35	350	komplett	955918	806388	1	DBL 35-1,3-350 ...



Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamantfeilen für Handfeilgeräte



Diamantfeilen für Handfeilgeräte

Diamantfeilen für Handfeilgeräte sind für den Hand- und Maschineneinsatz geeignet. Der Schaftdurchmesser der Diamantfeilen beträgt 3 mm.

DF 5301-5309		DF 5390-5392		DF 5352-5362	
DF 5310-5314		DF 5331-5347		DF 5380-5382	
DF 5316		DF 5365-5375		DF 0103, DF 0106	

Zubehör:

■ Druckluft-Feilgerät PFGA 07/220 (EAN 4007220657638): Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 9.



Profil	Querschnitt mit Belegung [mm]	Gesamtlänge [mm]	Belaglänge [mm]	Belegung	Korngröße		Bezeichnung
					D 126		
					EAN 4007220		
flachstumpf	2 x 1	50	15	einseitig	256718	1	DF 5301 D 126
	3 x 1	50	15	einseitig	256749	1	DF 5303 D 126
	4 x 1	50	15	einseitig	256817	1	DF 5305 D 126
	5 x 2	50	15	einseitig	256848	1	DF 5307 D 126
	5 x 2	60	25	einseitig	256879	1	DF 5309 D 126
	2 x 1	50	15	beidseitig	256909	1	DF 5310 D 126
	3 x 1	50	15	beidseitig	256930	1	DF 5311 D 126
	4 x 1	50	15	beidseitig	256961	1	DF 5312 D 126
	5 x 2	50	15	beidseitig	256992	1	DF 5313 D 126
	5 x 2	60	25	beidseitig	257029	1	DF 5314 D 126
	0,5 x 4	50	15	Stirnseiten	257050	1	DF 5316 D 126
vierkant	1,5 x 1,5	50	15	komplett	257296	1	DF 5390 D 126
	3 x 3	50	15	komplett	257326	1	DF 5391 D 126
	4 x 4	50	15	komplett	257357	1	DF 5392 D 126
rund	1	50	15	komplett	257418	1	DF 5331 D 126
	2	50	15	komplett	257449	1	DF 5335 D 126
	3	50	15	komplett	257470	1	DF 5339 D 126
	4	50	15	komplett	257500	1	DF 5345 D 126
	2	60	25	komplett	257531	1	DF 5337 D 126
	3	60	25	komplett	257562	1	DF 5343 D 126
	4	60	25	komplett	257593	1	DF 5347 D 126
dreikant	2	50	15	komplett	257173	1	DF 5365 D 126
	3,5	50	15	komplett	257203	1	DF 5367 D 126
	3,5	60	25	komplett	257234	1	DF 5371 D 126
	4,5	60	25	komplett	257265	1	DF 5375 D 126
Vogelzunge	2 x 1	50	15	komplett	257623	1	DF 5352 D 126
	3,5 x 2	50	15	komplett	257654	1	DF 5356 D 126
	6 x 3	50	12	komplett	257685	1	DF 5360 D 126
	3,5 x 2	60	25	komplett	257715	1	DF 5358 D 126
	6 x 3	60	25	komplett	257746	1	DF 5362 D 126
Messer	1 x 4	50	15	komplett	257777	1	DF 5380 D 126
	2 x 6	50	15	komplett	257807	1	DF 5382 D 126
flachkonisch	3,3 x 1	55	16	komplett	665862	1	DF 0103 D 126
	6,3 x 1	55	16	komplett	665879	1	DF 0106/55 D 126
	6,3 x 1	73	16	komplett	665886	1	DF 0106/73 D 126

Angetriebene Werkzeuge

Passende Werkzeugantriebe:

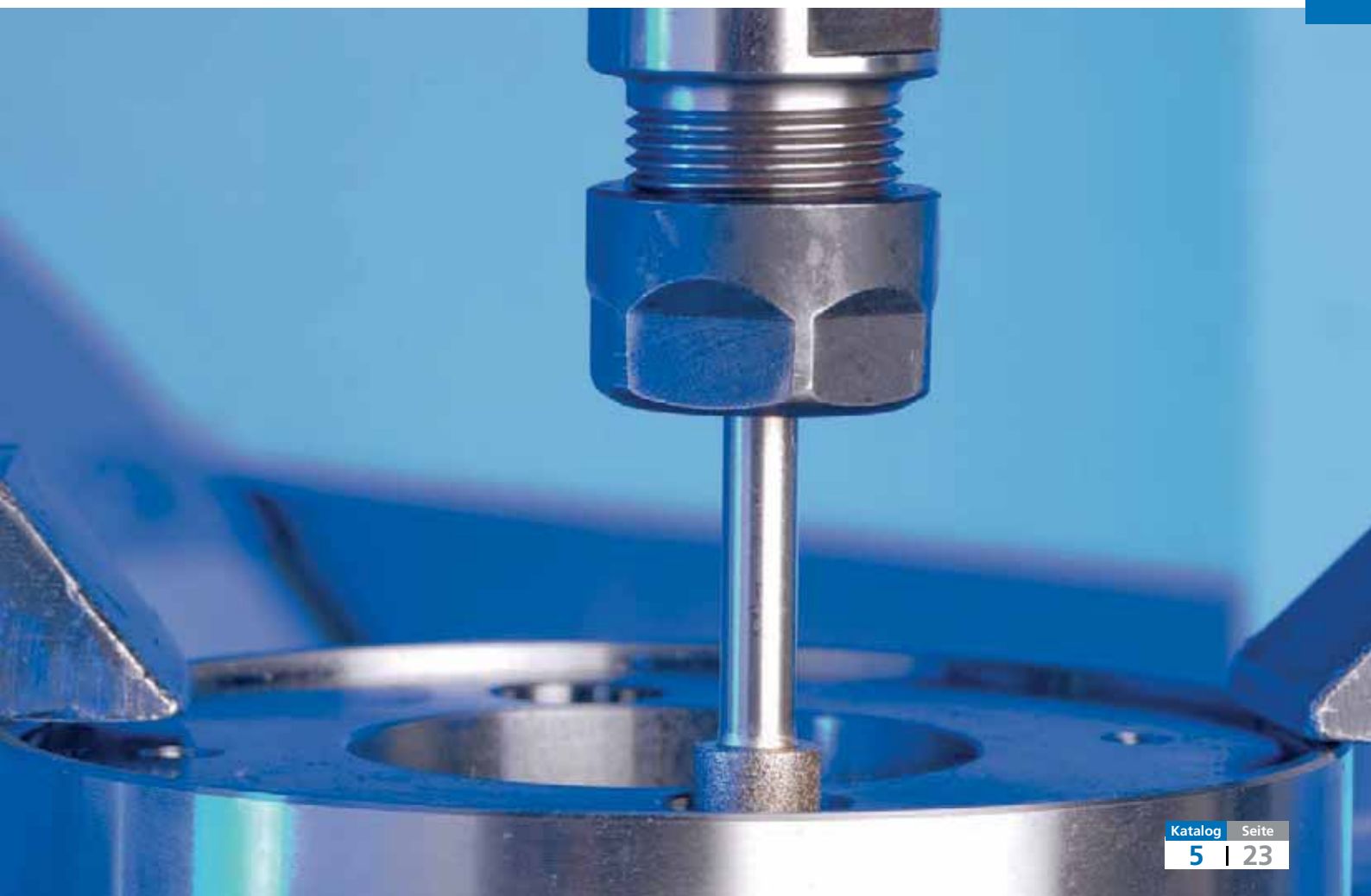
- Werkzeugmaschine
- Roboter
- Geradschleifer
- BiegeWellenantrieb

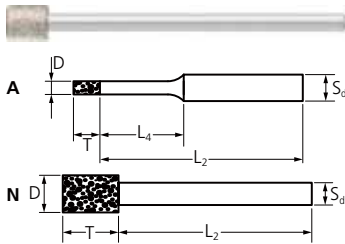
Einsatzvoraussetzungen:

- Aufgrund der einschichtigen Belegung müssen Antriebsspindel und Werkzeugaufnahme eine hohe Rundlaufgenauigkeit aufweisen. Je feiner die verwendete Korngröße ist, desto genauer muss der Rundlauf sein.
- Der Werkzeugantrieb muss über eine ausreichende Antriebsleistung der Schleifspindel verfügen, um die erforderliche Drehzahl auch unter Belastung sicherzustellen.
- Bei stationären Werkzeugantrieben müssen Werkzeugmaschine, Werkzeug- und Werkstückaufnahme eine ausreichend hohe Steifigkeit aufweisen.
- Das Werkstück muss stabil fixiert werden.

Anwendungsempfehlungen:

- Galvanisch gebundene Diamant- und CBN-Werkzeuge können sowohl im Trocken- als auch im Nassschliff eingesetzt werden. Wenn möglich, ist der Nassschliff vorzuziehen, um den Werkzeugverschleiß und die Gefahr thermischer Schädigungen zu reduzieren.
- Generell gilt: Für eine optimale Wirtschaftlichkeit, die Korngröße so grob wie möglich und so fein wie nötig wählen. Einflussgrößen sind u. a. die Härte des Werkstoffes und die erforderliche Oberflächengüte.
- Zugesetzte Werkzeuge können mit Ultraschall gereinigt werden. Bei stärkeren Verschmutzungen des Belages bitte zum Reinigen den Schärftab DSB 2005025 (EAN 4007220**168332**) verwenden. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie auf Seite 52.
- Den Werkzeugdurchmesser möglichst groß wählen, da so die Anzahl der Diamant- bzw. CBN-Körner, die in Eingriff gebracht werden, erhöht wird. Beim Innenschleifen darf der Werkzeugdurchmesser max. 3/4 des zu schleifenden Durchmessers betragen.
- Der Längsvorschub während des Innenschleifens darf pro Werkstückumdrehung maximal 2/3 der Werkzeugbreite betragen. Die Zustellung ist abhängig von dem zu bearbeitenden Werkstoff, der Schnittgeschwindigkeit, der Stabilität des Werkzeuges, dessen Aufnahme und des Werkzeugantriebes.





Zylinderform ZY

Die Zylinderform ZY eignet sich zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen im stationären und im Handeinsatz. Schleifstifte ab einem Durchmesser von 8 mm haben eine Aussparung an der Stirnfläche.

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft



Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße				EAN 4007220	Bezeichnung
				D 64	D 91	D 126	D 181		

Schaft-ø 3 mm

0,5 x 2	3	38	5	354322	-	-	-	5	DZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354339	-	-	-	5	DZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354346	257883	257890	-	5	DZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354353	354360	354377	-	5	DZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	354384	354391	354407	-	5	DZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	-	354421	354438	-	5	DZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354452	354469	-	5	DZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354476	260784	119181	-	5	DZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354490	354506	-	5	DZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	-	354520	354537	-	5	DZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	-	354551	354568	-	5	DZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354582	354599	-	5	DZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354605	260821	119204	-	5	DZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	-	260845	119211	-	5	DZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	-	260869	119228	260876	5	DZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	260883	119235	-	5	DZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	-	260906	119242	260913	5	DZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	257944	257951	257968	5	DZY-N 5,5-6/3 ...

Schaft-ø 6 mm

6,0 x 6	6	54	19	-	260920	119259	260937	1	DZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	-	119266	-	1	DZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	260968	119273	260975	1	DZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	-	258040	-	1	DZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	260982	119280	260999	1	DZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	261002	119297	261019	1	DZY-N 12,0-8/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	-	119303	-	1	DZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	-	258163	-	1	DZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	-	258194	-	1	DZY-N 20,0-10/6 ...

Schaft-ø 10 mm

15,0 x 10	10	110	-	-	-	355091	-	1	DZY-N 15,0-10/10 ...
-----------	----	-----	---	---	---	--------	---	---	----------------------

Schaft-ø 12 mm

25,0 x 10	12	110	-	-	-	355138	-	1	DZY-N 25,0-10/12 ...
-----------	----	-----	---	---	---	--------	---	---	----------------------

Sonderform ZY

Die Sonderform ZY eignet sich zum Ausschleifen von Schlitzn und Nuten an schwer zugänglichen Stellen.

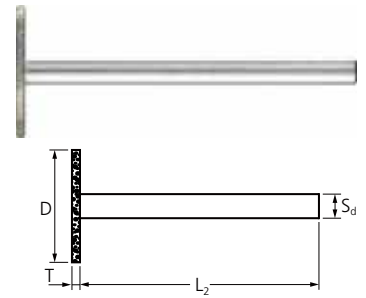
Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
			D 64	D 91	
			EAN 4007220		

Schaft-ø 3 mm

8,0 x 0,5	3	35	353240	-	1	DZY-N 8,0-0,5/3 ...
14,0 x 0,5	3	35	353257	-	1	DZY-N 14,0-0,5/3 ...
14,0 x 1	3	35	353264	353271	1	DZY-N 14,0-1,0/3 ...

Kugelform KU

Die Kugelform KU wird häufig im handgeführten Einsatz genutzt. Diese Form ist zum Gravieren, Schleifen von Konturen und Entgraten geeignet.

A = abgesetzter Schaft

N = nicht abgesetzter Schaft

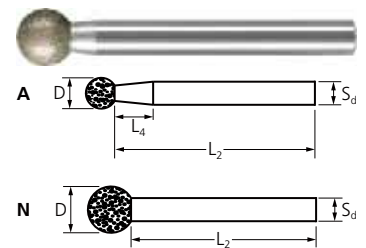
Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße				Bezeichnung
				D 64	D 91	D 126	D 181	
				EAN 4007220				

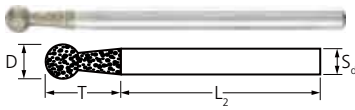
Schaft-ø 3 mm

1,0	3	44	10	354926	258620	258637	258644	5	DKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354933	258651	258668	258675	5	DKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354940	258682	258699	258705	5	DKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	258712	258729	258736	5	DKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	258743	258750	258767	5	DKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	258774	258781	258798	1	DKU-N 6,0/3 ...

Schaft-ø 6 mm

8,0	6	52	10	-	-	258842	-	1	DKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	-	258903	-	1	DKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	-	258965	-	1	DKU-N 12,0/6 ...





Sonderform KU

Die Sonderform KU wird häufig zum Entgraten von Kunststoffprofilen im handgeführten Einsatz genutzt. Die Form ist unter dem kugelförmigen Bereich, am abgesetzten Schaft, zusätzlich mit Schleifkorn belegt. Durch die besondere Form des Werkzeuges können Profile optimal bearbeitet werden.

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

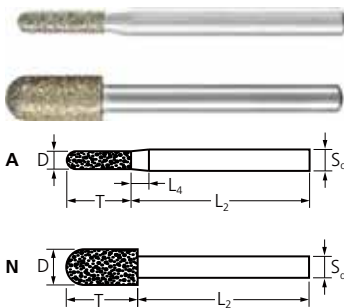
PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
			D 181	EAN 4007220	

Schaft-ø 3 mm

3,0 x 10	3	40	353844	1	DKU 3,0-10/3 D 181
4,0 x 10	3	40	353868	1	DKU 4,0-10/3 D 181



Walzenrundform WR

Die Walzenrundform WR eignet sich bestens für den Handeinsatz und kann für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten eingesetzt werden. Die grobe Körnung D 357 eignet sich hervorragend zur Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK).

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
				D 126	D 357	

Schaft-ø 6 mm

5,0 x 18	6	50	5	955932	353981	1	DWR-A 5,0-18/6 ...
6,0 x 18	6	50	5	955949	353998	1	DWR-A 6,0-18/6 ...
10,0 x 20	6	50	-	955956	354001	1	DWR-N 10,0-20/6 ...



Weitere PFERD-Werkzeuge und wertvolle Anwendungshinweise für die Bearbeitung von Kunststoff finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen“. Sprechen Sie uns an.



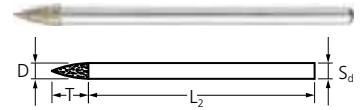
Spitzbogenform SPG

Die Spitzbogenform SPG eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen sowie für Gravierarbeiten.

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße			Bezeichnung
			D 126	EAN 4007220		
Schaft-ø 3 mm						
3,0 x 7	3	43	536421		1	DSPG 3,0-7/3 D 126
3,0 x 13	3	37	806203		1	DSPG 3,0-13/3 D 126
Schaft-ø 6 mm						
6,0 x 18	6	50	955963		1	DSPG 6,0-18/6 D 126

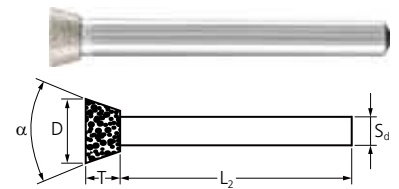
Topfform KT

Die Topfform KT ist optimal für die Bearbeitung von Profilen, Planflächen und Absätzen geeignet, ohne dabei die Zylinderfläche zu beschädigen.

Anwendungsempfehlungen:

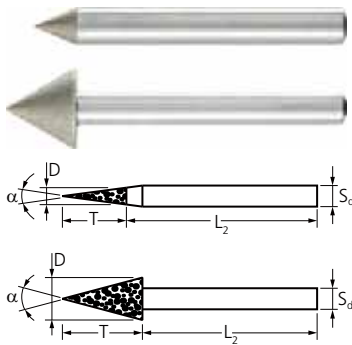
- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	α	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße			Bezeichnung
				D 126	EAN 4007220		
Schaft-ø 3 mm							
3,0 x 7	8°	3	43	354018		1	DKT 3,0-8°/3 D 126
Schaft-ø 6 mm							
10,0 x 5	30°	6	50	354025		1	DKT 10,0-30°/6 D 126





Spitzkegelform SK

Die Spitzkegelform SK eignet sich hervorragend zum Entgraten von Bohrungen, Nachschleifen von Zentrierbohrungen und zum Anbringen von Fasen.



Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D x T [mm]	α	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
				D 64	D 126	
				EAN 4007220		
Schaft-ø 6 mm						
6,0 x 45	7°	6	50	354049	955970	1 DSK 6,0-7°/6 ...
6,0 x 26	12°	6	50	354056	955987	1 DSK 6,0-12°/6 ...
6,0 x 21	15°	6	50	354063	955994	1 DSK 6,0-15°/6 ...
6,0 x 11	30°	6	50	354032	354070	1 DSK 6,0-30°/6 ...
6,0 x 5	60°	6	50	393390	956007	1 DSK 6,0-60°/6 ...
10,0 x 9	60°	6	50	806128	806135	1 DSK 10,0-60°/6 ...
10,0 x 5	90°	6	50	806142	806159	1 DSK 10,0-90°/6 ...
15,0 x 13	60°	6	50	806166	806173	1 DSK 15,0-60°/6 ...
15,0 x 7,5	90°	6	50	806180	806197	1 DSK 15,0-90°/6 ...

Diamant-Schleifstift-Set

Das Set enthält 10 Diamant-Schleifstifte der Korngröße D 126 in den gebräuchlichsten Formen und Abmessungen. Die bruchfeste Kunststoffbox schützt die Werkzeuge vor Schmutz und Beschädigung.



Inhalt:

- je 1 Stück:
- DZY-A 1,0-4/3 D 126
 - DZY-A 2,0-4/3 D 126
 - DZY-N 4,0-5/3 D 126
 - DZY-N 5,0-5/3 D 126
 - DZY-N 14,0-1,1/3 D 126
 - DKU-A 2,0/3 D 126
 - DKU-A 4,0/3 D 126
 - DKU-N 6,0/3 D 126
 - DSPG 3,0-7/3 D 126
 - DKT 3,0-8°/3 D 126

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



S _d [mm]	Korngröße	Bezeichnung
	D 126	
	EAN 4007220	
3	103845	1 D-Set/3 D126

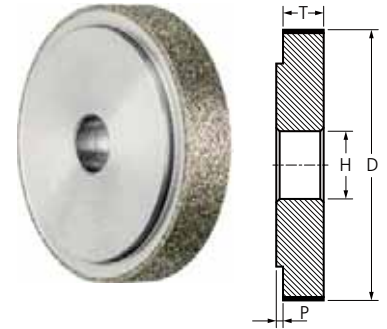
Schleifscheiben 1A1


Diamant-Schleifscheiben werden stationär eingesetzt. Sie verfügen ab einem Außendurchmesser von 18 mm über einen Prüfbund, der die exakte Montage und Ausrichtung auf der Maschinenspindel erlaubt. Durch die Wahl eines stabilen Aufnahmeforms ist die optimale Bearbeitung von tiefliegenden Bohrungen bzw. großen Bohrungslängen möglich.

Anwendungsempfehlungen:

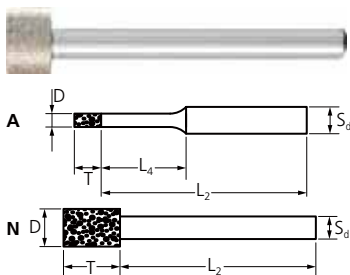
- Trockenschliff: 8–18 m/s
- Nassschliff: 15–25 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	H [mm]	P [mm]	Korngröße			Bezeichnung
			D 151			
			EAN 4007220			
12,0 x 10	8	-	665893		1	D1A1 12-10-8 D 151
14,0 x 10	8	-	665961		1	D1A1 14-10-8 D 151
16,0 x 10	8	-	665978		1	D1A1 16-10-8 D 151
18,0 x 10	8	2	665992		1	D1A1 18-10-8 D 151
20,0 x 10	8	2	354629		1	D1A1 20-10-8 D 151
30,0 x 10	10	2	354636		1	D1A1 30-10-10 D 151
40,0 x 10	10	2	354643		1	D1A1 40-10-10 D 151
50,0 x 10	10	2	354131		1	D1A1 50-10-10 D 151





Zylinderform ZY

Die Zylinderform ZY eignet sich zum Schleifen von Bohrungen, Radien und Konturen im stationären und im Handeinsatz. Schleifstifte ab einem Durchmesser von 8 mm haben eine Aussparung an der Stirnfläche.

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft



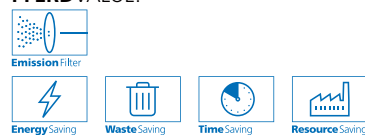
Anwendungsempfehlungen:


- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße			Bezeichnung
				B 64	B 126		
				EAN 4007220			
Schaft-ø 3 mm							
0,5 x 2	3	38	5	354650	-	5	BZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354667	-	5	BZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354674	258224	5	BZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354681	354698	5	BZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	-	354711	5	BZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	354728	354735	5	BZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354759	5	BZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354766	119310	5	BZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354780	5	BZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	354797	354803	5	BZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	354810	354827	5	BZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354841	5	BZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354858	119334	5	BZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	354865	119341	5	BZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	354872	119358	5	BZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	119365	5	BZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	354896	119372	5	BZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	258286	5	BZY-N 5,5-6/3 ...
Schaft-ø 6 mm							
6,0 x 6	6	54	19	354919	119389	1	BZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	119396	1	BZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	119402	1	BZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	258408	1	BZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	119419	1	BZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	119426	1	BZY-N 12,0-8/6 ...
13,0 x 10	6	50	-	-	258460	1	BZY-N 13,0-10/6 ...
14,0 x 10	6	50	-	-	258491	1	BZY-N 14,0-10/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	119433	1	BZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	258521	1	BZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	258552	1	BZY-N 20,0-10/6 ...
Schaft-ø 10 mm							
15,0 x 10	10	110	-	-	355145	1	BZY-N 15,0-10/10 ...

Zylinderstifte mit Hartmetallschaft

Zylinderstifte mit Hartmetallschaft werden zum stationären Innenschleifen eingesetzt. Der Schaft aus Hartmetall besitzt im Vergleich zum Stahlschaft einen etwa dreifach höheren Elastizitätsmodul (E-Modul). Dieser beschreibt, wie stark sich ein Körper unter der Einwirkung einer Last verformt.

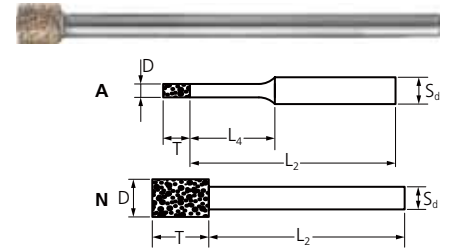
Bezogen auf das Innenschleifen lassen sich mit Hartmetallschäften höhere Zerspanungsleistungen, bessere Oberflächen und präzisere Form- und Lagetoleranzen erzielen.

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
				B 151	EAN 4007220	
Schaft-ø 3 mm						
4,0 x 5	3	43	-	353714	1	BZY-N 4,0-5/3 HM B 151
5,0 x 5	3	43	-	353721	1	BZY-N 5,0-5/3 HM B 151
Schaft-ø 6 mm						
6,0 x 6	6	98	19	353691	1	BZY-A 6,0-6/6 HM B 151
8,0 x 8	6	98	-	353738	1	BZY-N 8,0-8/6 HM B 151
12,0 x 8	6	98	-	956014	1	BZY-N 12,0-8/6 HM B 151

Kugelform KU

CBN-Kugelschleifstifte werden häufig zur Herstellung von Gravuren oder Konturen sowie für Entgratarbeiten verwendet.

A = abgesetzter Schaft
N = nicht abgesetzter Schaft

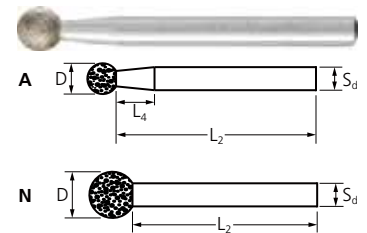
Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

Bestellhinweise:

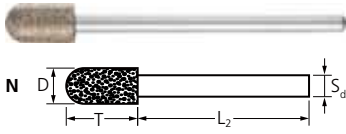
- Bitte Bezeichnung um gewünschte Korngröße ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	L ₄ [mm]	Korngröße		Bezeichnung
				B 64	B 126	
Schaft-ø 3 mm						
1,0	3	44	10	354957	258996	5 BKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354964	259023	5 BKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354971	259054	5 BKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	259085	5 BKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	259115	5 BKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	259146	1 BKU-N 6,0/3 ...
Schaft-ø 6 mm						
8,0	6	52	10	-	259207	1 BKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	259269	1 BKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	259320	1 BKU-N 12,0/6 ...





Walzenrundform WR

Die Walzenrundform WR eignet sich bestens für den Handeinsatz und kann für verschiedenste Entgrat- und Schleifarbeiten eingesetzt werden.

N = nicht abgesetzter Schaft

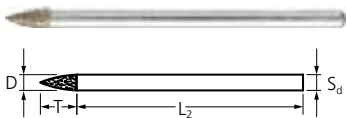
Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße	Bezeichnung
			B 126	
			EAN 4007220	
Schaft-ø 3 mm				
5,0 x 10	3	40	354087	BWR-N 5,0-10/3 B 126
6,0 x 10	3	40	354094	BWR-N 6,0-10/3 B 126



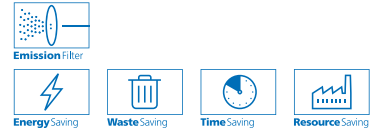
Spitzbogenform SPG

Die Spitzbogenform SPG eignet sich hervorragend zur Bearbeitung kleiner Öffnungen und Bohrungen sowie für Gravierarbeiten.

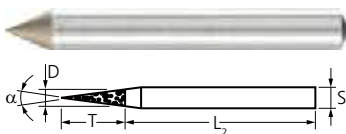
Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße	Bezeichnung
			B 126	
			EAN 4007220	
Schaft-ø 3 mm				
3,0 x 7	3	43	354100	BSPG 3,0-7/3 B 126
Schaft-ø 6 mm				
6,0 x 18	6	50	354117	BSPG 6,0-18/6 B 126



Spitzkegelform SK

Die Spitzkegelform SK eignet sich hervorragend zum Entgraten von Bohrungen, Nachschleifen von Zentrierbohrungen und zum Anbringen von Fasen.

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



D x T [mm]	α	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße	Bezeichnung
				B 64	
				EAN 4007220	
Schaft-ø 6 mm					
6,0 x 7	45°	6	50	393406	BSK 6,0-45°/6 B 64
6,0 x 5	60°	6	50	393413	BSK 6,0-60°/6 B 64

Schleifscheiben 1A1

CBN-Schleifscheiben werden stationär eingesetzt. Sie verfügen über einen Prüfbund, der die exakte Montage und Ausrichtung auf der Maschinenspindel erlaubt. Durch die Wahl eines stabilen Aufnahmedorns ist eine optimale Bearbeitung von tiefliegenden Bohrungen bzw. großen Bohrungslängen möglich.



Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 15–25 m/s
- Nassschliff: 20–40 m/s

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



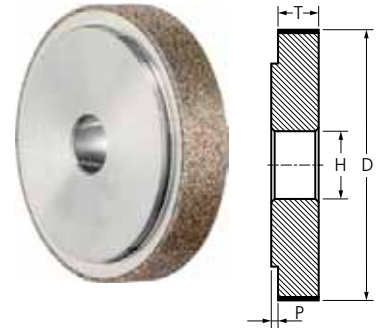
Waste Saving




Time Saving



Resource Saving



D x T [mm]	H [mm]	P [mm]	Korngröße		Bezeichnung
			B 151		
			EAN 4007220		
20,0 x 10	8	2	355015	1	B1A1 20-10-8 B 151
30,0 x 10	10	2	355039	1	B1A1 30-10-10 B 151
40,0 x 10	10	2	355053	1	B1A1 40-10-10 B 151
50,0 x 10	10	2	355077	1	B1A1 50-10-10 B 151





Galvanisch belegte Diamant-Trennscheiben sind aufgrund der großen Spanräume besonders schnittfreudig.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- BiegeWellenantriebe
- Geradschleifer
- Stationäre Maschinen

Hinweis:

- Andere Abmessungen und CBN-Trennscheiben sind auf Anfrage erhältlich. Weitere Informationen zu kundenspezifischen Werkzeuglösungen finden Sie auf Seite 14.

Hinweise zur Werkzeugauswahl:

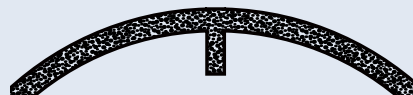
- Verwenden Sie zum Trennen von Glas, Keramik oder Hartmetall die feinen Körnungen D 64 oder D 151.
- Verwenden Sie zum Trennen von vorgesinterter Keramik die groben Körnungen D 357 oder D 427.
- Verwenden Sie zum Trennen, Besäumen und Ablängen von faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK) die groben Körnungen D 357 oder D 427. Bei kleinen Geometrien können auch die feinen Körnungen D 64 und D 151 verwendet werden.
- Die Körnung D 852 eignen sich hervorragend für die Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss (GG und GGG bzw. GJL und GJS).

Form D
(Belag durchgängig)



Der durchgängige Belag eignet sich besonders für sehr feine Trennschnitte.

Form G
(mit Schutzsegmenten)



Der durchgängige Belag mit Schutzsegmenten ermöglicht einen optimalen Freischnitt.

Form S 2
(segmentiert)



Durch die Segmentierung wird eine besonders gute Spanabfuhr erreicht.



Diamant-Trennscheiben

Galvanisch belegte Diamant-Trennscheiben werden in den Körnungen D 64 bis D 427 zum Trennen von harten Werkstoffen wie Hartmetall oder Keramik und faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK) eingesetzt.

PFERDVALUE:



Emission Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving



Resource Saving



D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Form	Schutz-seg. je Seite	Korngröße				Bezeichnung
						D 64	D 151	D 357	D 427	
						EAN 4007220				

Harte Materialien, z. B. Glas, Keramik oder Hartmetall

22	0,5	0,3	1,7	D	keine	355190	-	-	-	1	D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD
30	1,0	0,6	10	D	keine	-	355206	-	-	1	D1A1R 30-1-10 D 151 GAD
40	1,0	0,6	10	D	keine	-	355213	-	-	1	D1A1R 40-1-10 D 151 GAD
50	1,4	1,0	6	D	keine	-	355220	-	-	1	D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD
			10	D	keine	-	666043	-	-	1	D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD
125	1,4	1,0	20	D	keine	-	355237	-	-	1	D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD

Faserverstärkte Kunststoffe (GFK und CFK) sowie vorgesinterte und grüne Keramik

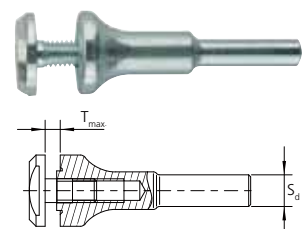
50	2,0	1,0	6	D	keine	-	-	308790	-	1	D1A1R 50-2-6 D 357 GAD
			6	G	3	-	-	168530	-	1	D1A1R 50-2-6 D 357 GAG
			10	D	keine	-	-	666067	-	1	D1A1R 50-2-10 D 357 GAD
			10	G	3	-	-	666050	-	1	D1A1R 50-2-10 D 357 GAG
75	2,0	1,0	10	D	keine	-	-	956038	-	1	D1A1R 75-2-10 D 357 GAD
				G	3	-	-	393420	-	1	D1A1R 75-2-10 D 357 GAG
100	2,0	1,0	22,23	D	keine	-	-	-	805992	1	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806005	1	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAG
115	2,0	1,0	22,23	D	keine	-	-	-	806012	1	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806029	1	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAG
125	2,0	1,0	22,23	D	keine	-	-	-	806036	1	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806043	1	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAG
178	2,0	1,0	22,23	D	keine	-	-	-	806050	1	D1A1R 178-2-22,23 D 427 GAD
230	2,5	1,5	22,23	S2	keine	-	-	-	806074	1	D1A1RSS 230-2,5-22,23 D 427 GAS2
250	2,5	1,5	22,23	S2	keine	-	-	-	806081	1	D1A1RSS 250-2,5-22,23 D 427 GAS2
300	2,5	1,5	30	S2	keine	-	-	-	806098	1	D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 427 GAS2
350	2,8	1,8	30	S2	keine	-	-	-	806104	1	D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 427 GAS2
400	3,8	2,8	30	S2	keine	-	-	-	806111	1	D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 427 GAS2

Werkzeughalter für Diamant-Trennscheiben

Zubehör zum Aufspannen von Diamant-Trennscheiben bis inkl. Durchmesser 75 mm.

Sicherheitshinweise:

- Die angegebene maximale Drehzahl darf aus Sicherheitsgründen nicht überschritten werden.



S _d [mm]	Passend für Bohrungs-ø [mm]	T _{max.} [mm]	EAN 4007220	Max. RPM	Bezeichnung
3	1,7	1,0	443606	28.000	1 BO 3/1,7 1
6	10	3,0	956045	30.000	1 BO 6/10 3
8	10	3,0	806401	30.000	1 BO 8/10 3

Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamant-Trennscheiben und -Schleifstifte für Gießereien



Diamant-Trennscheiben für Grau- und Sphäroguss

Galvanisch gebundene Diamant-Trennscheiben in der Körnung D 852 eignen sich hervorragend für die Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss (GG und GGG bzw. GJL und GJS) sowie für den Einsatz auf Robotern. Der Durchmesser 230 mm eignet sich für handelsübliche Winkelschleifer, der Durchmesser 400 mm für den stationären Einsatz.

Vorteile:

- Sehr hohe Standzeit.
- Optimales Bearbeiten tiefliegender Stellen durch den konstanten Werkzeugdurchmesser.
- Komfortable und schnelle Beseitigung von Vererzungen.
- Minimierte Staubeentwicklung aufgrund ihrer einschichtigen Belegung und groben Spänen.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

Passende Werkzeugantriebe:

Winkelschleifer, Stationäre Maschinen

Zubehör:

- Spannflanschset SFS 76 für dünne 180/230 mm-Trennscheiben führt zu einer deutlichen Reduzierung der Lärmentwicklung beim handgeführten Trennen (M14-Gewinde: EAN 4007220**595275**, 5/8"-Gewinde: EAN 4007220**895856**).



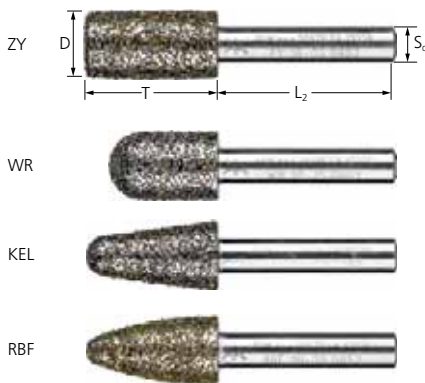
PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Form	Schutzseg. je Seite	Korngröße	Bezeichnung
						D 852	
						EAN 4007220	

Grau- und Sphäroguss (GG und GGG bzw. GJL und GJS)

230	3,8	1,8	22,23	D	keine	956021	1	D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD
400	4,5	2,5	40	D	keine	947449	1	D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD



Diamant-Schleifstifte für Grau- und Sphäroguss

Diamant-Schleifstifte der Körnung D 852 eignen sich hervorragend für die Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss (GG und GGG bzw. GJL und GJS).

Vorteile:

- Herausragende Standzeit.
- Schnelles, aggressives Schleifen mit höchster Abtragsleistung.
- Komfortable und schnelle Beseitigung von Vererzungen durch das superharte Schleifmittel Diamant.
- Geringere Staubbelastung durch die Formbeständigkeit des Schleifwerkzeugs (kein Eigenverschleiß).

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

Bearbeitungsaufgaben:

Ausschleifen, Egalisieren, Entgraten

Anwendungsempfehlungen:

- Trockenschliff: 30–50 m/s

Passende Werkzeugantriebe:

Biegwellenantrieb, Geradschleifer, Stationäre Maschinen

D x T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Korngröße	Bezeichnung
			D 852	
			EAN 4007220	

Zylinderform ZY

16,0 x 30	8	40	103708	1	DZY-N 16-30/8 D 852
20,0 x 30	8	40	103753	1	DZY-N 20-30/8 D 852

Walzenrundform WR

10,0 x 20	6	40	097366	1	DWR-N 10-20/6 D 852
12,0 x 25	6	40	097373	1	DWR-N 12-25/6 D 852
16,0 x 25	8	40	097472	1	DWR-N 16-25/8 D 852

Kegelform KEL

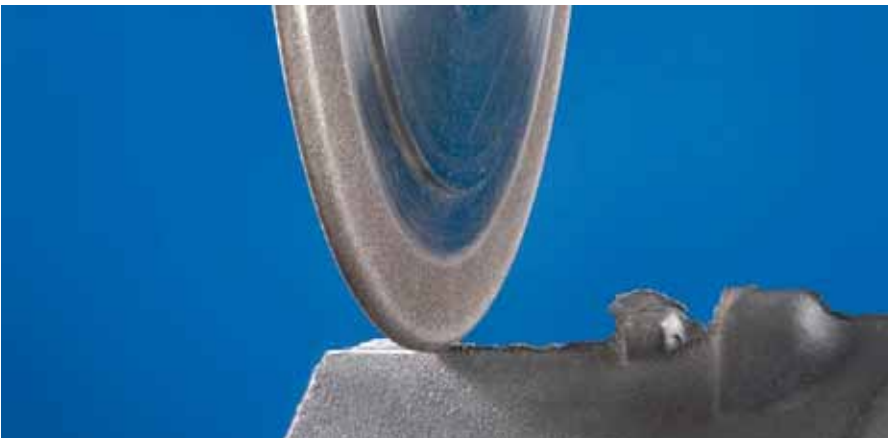
16,0 x 30	8	40	097489	1	DKEL-N 16-30/8 D 852
-----------	---	----	--------	---	----------------------

Rundbogenform RBF

12,0 x 25	6	40	102800	1	DRBF-N 12-25/6 D 852
16,0 x 30	8	40	103692	1	DRBF-N 16-30/8 D 852



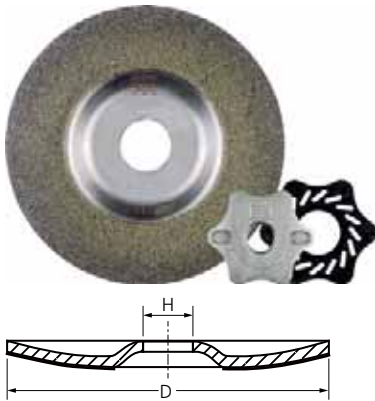
Kundenspezifische Werkzeuglösungen für Grau- und Sphäroguss



Weitere Informationen zu Kundenspezifischen Werkzeuglösungen finden Sie auf Seite 14.

Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung

Diamant-Schleifscheiben CC-GRIND-SOLID-DIAMOND



CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

Die CC-GRIND-SOLID-DIAMOND wurde speziell für Anwendungen auf harten Werkstoffen entwickelt, die mit konventionellen Werkzeugen aus Korund oder Siliciumcarbid nicht bearbeitet werden können.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Zunder, Verschleißschichten (Aufspritz- und Aufschweißlegierungen), Technische Keramik, Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK), Hartmetall, Superlegierungen auf Nickel oder Titanbasis, Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

Anwendungsempfehlungen:

- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.
- Um die Standzeit der Schleifscheibe auf Zunder- und Verschleißschichten zu verlängern, Schnittgeschwindigkeit des drehzahlregelbaren Winkelschleifers auf 30 bis 40 m/s verringern.
- Für optimale Leistung mit dem CC-GRIND-SOLID/FLEX-Spannflanschset einsetzen.
- Bei Einsatz auf einem Winkelschleifer mit 5/8-11-Gewinde muss das passende Spannflanschset separat bestellt werden.

Bestellhinweise:

- Passendes Spannflanschset (M14-Gewinde) im Lieferumfang enthalten.

PFERDVALUE:



D [mm]	H [mm]	Korngröße		Integriertes Spannflanschset	Max. RPM		Bezeichnung
		D 427	D 852				
		EAN 4007220					
100	16,0	068335	068366	SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10	15.300	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 100-16,0 ...
115	22,23	068342	068373	SFS CC-GRIND-SOLID/FLEX 115/125 M14	13.300	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 115-22,23 ...
125	22,23	068359	068380	SFS CC-GRIND-SOLID/FLEX 115/125 M14	12.200	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 125-22,23 ...



Passendes Spannflanschset bei 5/8-11-Spindelgewinde:
SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8"

(EAN 4007220**887592**): Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 6.



Weitere Informationen zum CC-GRIND-Produktprogramm finden Sie im Katalogbereich 6.



Diamant-Stichsägeblätter



Diamant-Stichsägeblätter

Diamant-Stichsägeblätter sind hervorragend für die Bearbeitung von faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK) geeignet, z. B. zum Herstellen von Ausschnitten im Behälterbau oder Zuschneiden vorgefertigter Platten.

Sie zeichnen sich besonders durch die variable Schnittführung zur Herstellung verschiedenster Geometrien und die hohe Standzeit aus.

Geeignet für alle Stichsagen mit Bosch-Aufnahme.

Bearbeitbare Werkstoffe:


Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK)

Passende Werkzeugantriebe:

Stichsäge

Bearbeitungsaufgaben:

Erzeugen von Durchbrüchen, Trennen

Gesamtlänge [mm]	Gesamtbreite [mm]	Belaglänge [mm]	Korngröße			Bezeichnung
			D 357	EAN 4007220		
75	2	50	535950		1	DIA-SSB 50/75 D 357
100	2	75	535967		1	DIA-SSB 75/100 D 357



Diamant- und CBN-Werkzeuge Kunstharzbindung

Allgemeine Informationen



Kunstharzgebundene Diamant- und CBN-Schleifscheiben werden häufig zum Schleifen von Hartmetall- bzw. HSS-Werkzeugen, aber auch in anderen Produktionsschleifprozessen, eingesetzt. Sie werden sowohl im Nass- als auch im Trockenschliff verwendet.

Vorteile:

- Die Belageigenschaften der Kunstharzbindung lassen sich optimal auf die Bearbeitungsaufgabe abstimmen.
- Leicht abrichtbar.

Passende Werkzeugantriebe:

- Werkzeugmaschine

Anwendungsempfehlungen:

- Ein größerer Durchmesser D ermöglicht durch bessere thermische und kinematische Bedingungen eine höhere Wirtschaftlichkeit.
- Die Belagbreite W bzw. U stets schmaler als das zu schleifende Werkstück wählen.
- Eine größere Schleifbelagdicke X beeinflusst die Materialkosten für Diamant bzw. CBN und die Bindung, die Fertigungskosten jedoch nur unwesentlich. Eine größere Schleifbelagdicke X ist daher i. d. R. wirtschaftlicher.
- Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen auf Seite 10.

Abrichten

Werkzeuge mit Kunstharzbindung sind leicht abrichtbar. Abweichende Werkzeugkonturen können mit denselben Werkzeugen bearbeitet werden. Nach dem Abrichten ist darauf zu achten, dass der Belag mit dem Schärfblock SBL 1002413 bearbeitet und somit die Schnittigkeit des Werkzeuges wiederhergestellt wird. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie auf Seite 43.

Kühlmittel

Wenn möglich ist der Nassschliff grundsätzlich dem Trockenschliff vorzuziehen. Dies verringert den Werkzeugverschleiß und die Gefahr thermischer Schäden am Werkstück. Bindungen, die für den Trockenschliff ausgelegt sind, können im Ausnahmefall auch im Nassschliff eingesetzt werden.

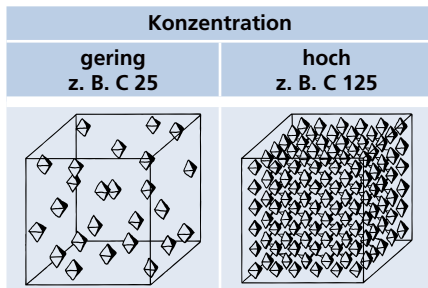
Diamant-Schleifscheiben:

Emulsion 1–5 %

CBN-Schleifscheiben:

Niedrigviskose Mineralöle oder Emulsionen (5–8 %) mit EP-Zusätzen

Konzentrationsangabe	Karatgewicht je cm ³ Belagvolumen [ct/cm ³]	Kornvolumen in % des Schleifbelages
C 25	1,1	6,25
C 38	1,65	9,50
C 50	2,2	12,50
C 75	3,3	18,75
C 100	4,4	25,00
C 125	5,5	31,25



Konzentration

Die Konzentration ist die Kornmenge in Karat [ct] (= 0,2 g) pro Kubikzentimeter des Schleifbelages. Eine Konzentration C 100 entspricht 4,4 ct/cm³ und rund 25 % Volumenanteil des Schleifmittels an der gesamten Bindung. Die übliche Staffelung der Konzentration kann aus der Tabelle auf der linken Seite entnommen werden.

Eine hohe Konzentration macht das Werkzeug verschleißfest. Diese Eigenschaft ist insbesondere bei Profilschleifaufgaben erwünscht.


Standzeitvorteile, die sich aus einer hohen Konzentration ergeben, gleichen in der Regel die höheren Werkzeugkosten (bedingt durch höheres Diamant- oder CBN-Kornvolumen) aus. Bitte beachten Sie, dass eine hohe Konzentration größere Schleifkräfte und höhere Prozesstemperaturen bewirken kann. Sie stellt somit nicht immer die technologisch und wirtschaftlich beste Lösung dar.

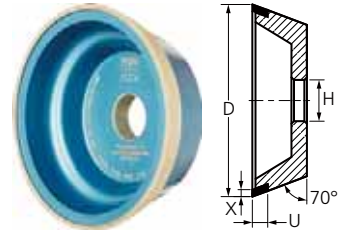
Bindungstypen

PHT	PHN	PH 4.1 (nur CBN)	PH 4.2 (nur CBN)	PHST
Phenolharzbindung für Hochleistungstrockenschliff. Der Bindungstyp PHT ist für den Trockenschliff ausgelegt und ermöglicht auch ohne Kühlmittel einen kühlen Schliff.	Phenolharzbindung für Hochleistungsnassschliff. Der Bindungstyp PHN ist für den Nassschliff konzipiert. Er ist vergleichsweise hart und bietet eine hervorragende Standzeit und Profilhaltigkeit.	Phenolharzbindung für höchste Abtragsleistungen. Sehr hohe Standzeit. Für Trocken- und Nassschliff geeignet.	Hochleistungsbindung für kühlen Trockenschliff bei geringer Zustellung. Nur für 11V9 und 12V9 bis ø 150 mm.	Phenolharzbindung für Trockenschliff mit sehr hoher Abtragsleistung. Der Bindungstyp PHST ist stärker belastbar, d. h. er lässt noch höhere Zustellungen pro Hub zu, ohne das Werkstück thermisch zu schädigen. Zwangsläufig muss bei dieser Bindung zugunsten kürzerer Schleifzeiten mit einer geringfügig reduzierten Standzeit gerechnet werden.


Zusätzlich zu den aufgeführten Bindungstypen ist eine breite Palette an Spezialbindungen verfügbar, die, in Absprache mit unseren technischen Kundenberatern, für spezielle Schleifaufgaben verwendet werden können. Für ein Beratungsgespräch stehen Ihnen unsere technischen Kundenberater jederzeit gerne zur Verfügung.

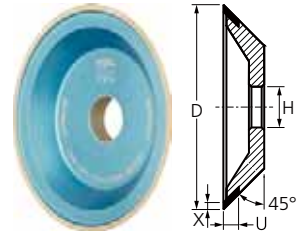
Form 11V9

Form	D - X - U - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168592	1
	100 - 3 - 10 - 20	PHST	C 75	D 126	168622	1




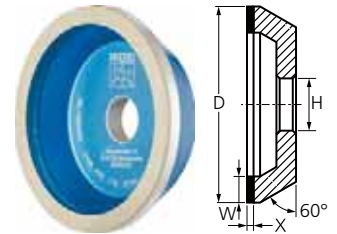
Form 12V9

Form	D - X - U - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168646	1




Form 11A2/60°

Form	D - W - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
11A2/60°	100 - 8 - 2 - 20	PHT	C 75	D 64	261965	1
				D 126	261972	1




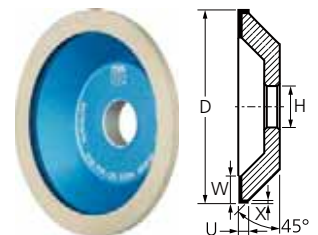
Form 12A2/45°

Form	D - W - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
12A2/45°	125 - 10 - 2 - 20	PHT	C 50	D 64	168677	1
			C 75	D 126	168660	1




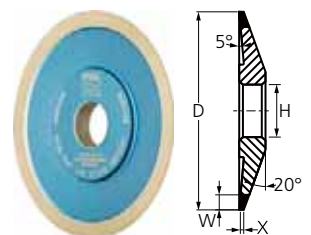
Form 12C9

Form	D - W - U - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
12C9	100 - 10 - 4 - 3 - 20	PHT	C 75	D 126	956052	1



Form 4BT9

Form	D - W - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	D 126	350119	1

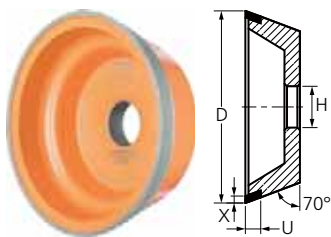





Form 1A1R

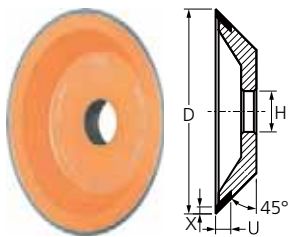
Form	D - T - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 75	D 151	350096	1
	150 - 1 - 7 - 20	PHT	C 75	D 151	806357	1

CBN-Schleifwerkzeuge



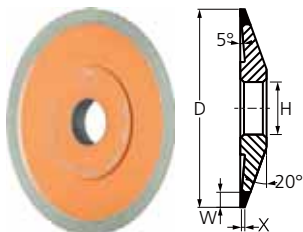
Form 11V9

Form	D - X - U - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PH 4.1	C 75	B 126	350171	1
		PH 4.2	-	B 151	535646	1




Form 12V9

Form	D - X - U - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	B 126	168707	1




Form 4BT9

Form	D - W - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	B 126	350126	1



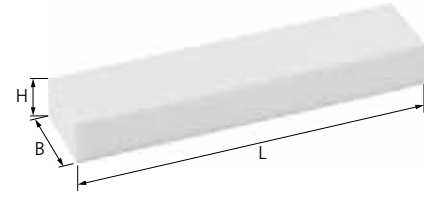
Form 1A1R


Form	D - T - X - H [mm]	Bindung	Konzentration	Korngröße	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 100	B 151	350102	1

Schärfblock für Diamant- und CBN-Werkzeuge

Der Schärfblock dient zur Wiederherstellung der Schneidfähigkeit kunstharzgebundener Diamant- und CBN-Schleifscheiben (z. B. nach dem Abrichten mit Diamant-Abrichtwerkzeugen).

Der Schärfblock wird zunächst mit Kühlmittel getränkt und dann von Hand oder mittels einer Vorrichtung zugeführt. Durch das Abschleifen des Schärfblocks wird die Schneidfähigkeit der Schleifscheiben sehr schnell wiederhergestellt.



L [mm]	B [mm]	H [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
100	24	13	255605	5	SBL 1002413

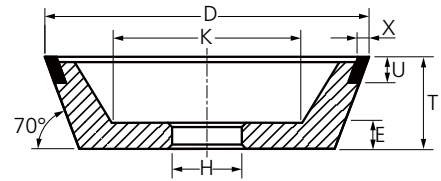


Diamant- und CBN-Werkzeuge Kunstharzbindung

Kundenspezifische Werkzeuglösungen

Neben den direkt ab Lager verfügbaren kunstharzgebundenen Diamant- und CBN-Schleifwerkzeugen sind auch kundenspezifische Werkzeuglösungen möglich. Bitte spezifizieren Sie in Ihrer Anfrage den zu bearbeitenden Werkstoff, die Bearbeitungsaufgabe sowie den Werkzeugantrieb.

In den nachfolgenden Tabellen sind alle verfügbaren Formen und Abmessungen dargestellt. Bei mit Schrägstrichen abgetrennten Maßen bitte das gewünschte Maß auswählen.



Erläuterung der Bezeichnung in Anlehnung an ISO 6104:

11V9 100 - 2 - 10 - 20 D126 PHT C75

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

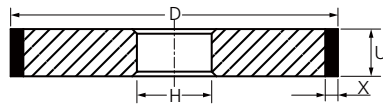
- ① Benennung und Form des Werkzeuges nach ISO 6104
- ② Außen-ø D [mm]
- ③ Nutzbare Schleifbelagdicke X [mm]
- ④ Belagbreite U [mm]
- ⑤ Bohrungs-ø H [mm]
- ⑥ Körnung (D = Diamant, B = CBN)
- ⑦ Bindungstyp
- ⑧ Kornkonzentration (C)

Kurzzeichen	Erläuterung
α	Grundkörperwinkel
D [mm]	Außendurchmesser
E [mm]	Bodendicke
H [mm]	Bohrungsdurchmesser
J [mm]	Kleinerer Durchmesser

Kurzzeichen	Erläuterung
K [mm]	Innendurchmesser
L_2 [mm]	Schaftlänge
L_4 [mm]	Länge der Absetzung
R [mm]	Radius
S_1 [mm]	Durchmesser der Absetzung

Kurzzeichen	Erläuterung
S_d [mm]	Schaftdurchmesser
T [mm]	Gesamtbreite
U [mm]	Belagbreite
W [mm]	Schleifrandbreite
X [mm]	Nutzbare Schleifbelagdicke

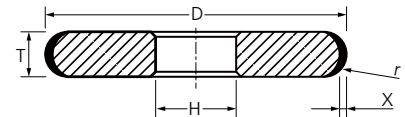
Form 1A1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]
50	4 / 6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	Bitte angeben
75	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
100	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
125	8 / 10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6	
150	8 / 10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6	
175	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
200	12 / 15 / 20 / 25 / 30	3 / 4 / 5 / 6	
225	12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
250	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5	
300	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
350	20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
400	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
450	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
500	30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
600	35 / 40	3 / 5	

Bestellbeispiel: 1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75

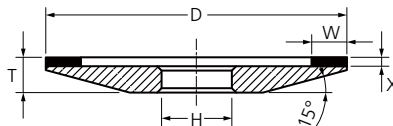
Form 1FF1



D [mm]	T [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]
50	6	2	3	Bitte angeben
	8		4	
	10		5	
75	6		3	
	8		4	
	10		5	
100	6		3	
	8		4	
	10		5	
125	6		3	
	8		4	
	10		5	
150	12		6	
	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12	6		

Bestellbeispiel: 1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75

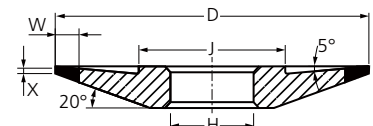
Form 4A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	Bitte angeben	5
75	3 / 5			5
100	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10		6	
125	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10		7	
150	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5		9	

Bestellbeispiel: 4A2 100-4-2-20 D 64 PHT C 50

Form 4BT9

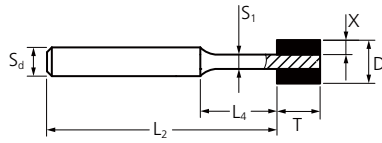


D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	6	1	Bitte angeben	8	36
100	6 / 10	1		10	50
125	6 / 10	1		12	65
150	6 / 10	1		15	80

Bestellbeispiel: 4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75

Andere Abmessungen auf Anfrage!

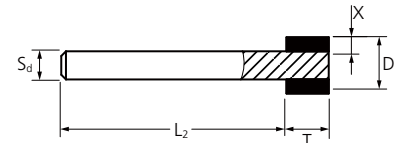
Form 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	S ₁ [mm]	L ₄ [mm]
3	6	0,75	3	60	1,5	8
4	6	1	3	60	2	8
5	6	1,5	3	60	2	8
6	6	1,5	6	60	3	8
6	8	1,5	6	60	3	10
7	6	2	6	60	3	8
8	6	2	6	60	4	8
8	10	2	6	60	4	12
9	6	2	6	60	5	8

Bestellbeispiel: 1A1W 8-6-2-6-60-4-8 D 91 PHNT C 100

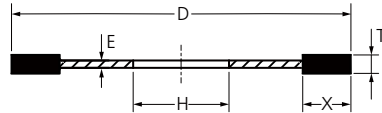
Form 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]
10	6	2	6	60
	10	2	6	60
12	6	2	6	60
	10	2	6	60
15	6	2	6	60
	10	2	6	60
18	6	2	6	60
	10	2	6	60
20	6	2	6	60
	10	2	6	60

Bestellbeispiel: 1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100

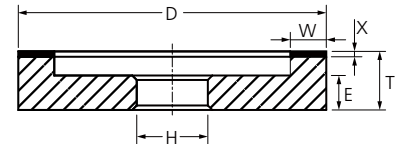
Form 1A1R



D [mm]	T [mm]	X [mm]	H [mm]	E [mm]
75	1	5	H ≥ 20 mm	0,8
100	1	5	Bitte angeben	0,8
125	1	5		0,8
150	1	7		0,8
175	1,2	7		0,9
200	1,2	7		0,9

Bestellbeispiel: 1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C 75

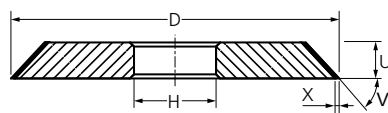
Form 6A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	Bitte angeben	20	10
75	3 / 5 / 10			20	10
100	5 / 8 / 10 / 12,5 / 15			20	10
125	4 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10

Bestellbeispiel: 6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

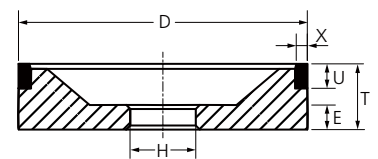
Form 1V1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	H [mm]
50	6 / 8	3 / 4	20° bis 89° Bitte angeben	Bitte angeben
75	6 / 8 / 10			
100	8 / 10			
125	8 / 10			
150	8 / 10			
175	10			
200	12 / 15			
250	15 / 20			
300	15 / 20			

Bestellbeispiel: 1V1 150-8-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Form 6A9

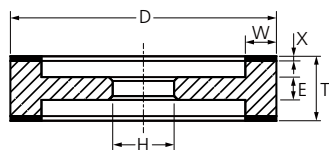


D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
75	1,5	6 / 10	Bitte angeben	25	10
	2	6 / 10		25	10
	3	6 / 10		25	10
100	1,5	6 / 10		30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
125	1,5	6 / 10	30	30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
150	1,5	6 / 10		35	10
	2	6 / 10		35	10
	3	6 / 10		35	10

Bestellbeispiel: 6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100

Andere Abmessungen auf Anfrage!

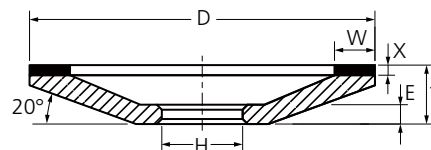
Form 9A3



D [mm]	W [mm]	X [mm]	T [mm]	H [mm]	E [mm]
100	6 / 8 / 10	2 / 3	22	Bitte angeben	10
125	6 / 8 / 10		22		
150	4 / 6 / 8 / 10 / 15	25 / 35	25 / 35		14
175	3 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		
200	8 / 10 / 15		30		

Bestellbeispiel: 9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75

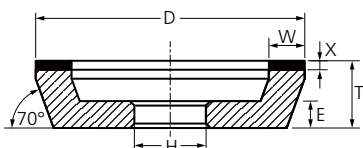
Form 12A2/20°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
75	3 / 5 / 6 / 8 / 10	2 / 3 / 4	Bitte angeben	8	5
100	3 / 5 / 6 / 8 / 10			10	6
125	5 / 6 / 8 / 10			14	8
150	5 / 6 / 8 / 10			16	9
175	6 / 10			18	10
200	6 / 10			20	11
250	6 / 10			23	13

Bestellbeispiel: 12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

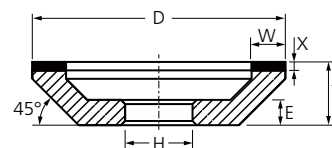
Form 11A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	Bitte angeben	20	8
75	3 / 6 / 10			20	10
100	4 / 6 / 8 / 10			20	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15		25	12	

Bestellbeispiel: 11A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

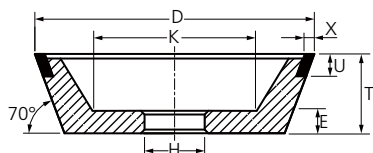
Form 12A2/45°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	Bitte angeben	15	8
75	3 / 6 / 10			20	9
100	4 / 6 / 8 / 10			23	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15		25	12	

Bestellbeispiel: 12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

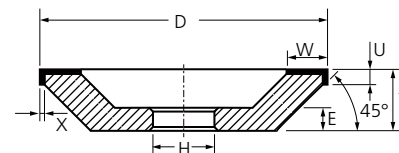
Form 11V9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	10	Bitte angeben	30	10	22
75	1,5 / 2 / 3	10		30	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		35	10	60
125	1,5 / 2 / 3	10		40	10	75
150	1,5 / 2 / 3	10		50	10	89

Bestellbeispiel: 11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

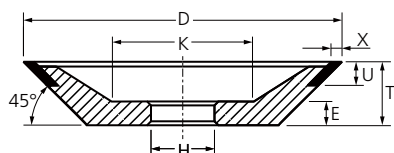
Form 12C9



D [mm]	W [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
100	6 / 10	4	2	Bitte angeben	26	10
	10	4	3		27	10
125	6 / 10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5	5	2		26	10
150	10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5 / 15	5	2		26	10

Bestellbeispiel: 12C9 100-10-4-2-20 D 64 PHN C 75

Form 12V9

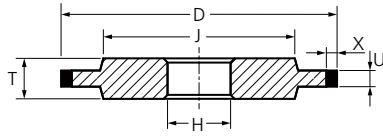


D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	6	Bitte angeben	20	10	24
75	2 / 3	10		20	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		20	10	62
125	1,5 / 2 / 3	10		25	10	76
150	2 / 3	10		25	10	97

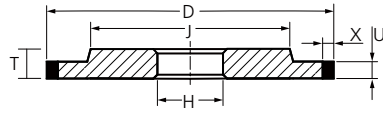
Bestellbeispiel: 12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

Andere Abmessungen auf Anfrage!

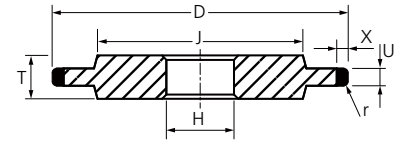
Form 14A1



Form 3A1



Form 14F1



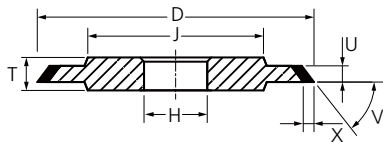
D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	1/2	3/6	Bitte angeben	6	50
	3/4/5	3/4/6		6	50
100	1/2	3/6		6	80
	3/4/5	3/4/6		6	70
125	1/2	3/6		7	105
	3/4/5/6	3/4/6		7	100
150	1/2	3/6		8	130
	3/4/5/6	3/4/6		8	120
175	1/2	3/6		10	150
	3/4/5/6/8	3/4/6		10	140
200	1/2	6		12	175
	3/4/5/6/8/10	3/4/5/6		12	160
225	6/8/10	3/4/5		12	180
250	6/8/10/12	3/4/5		15	200
300	8/10/12	3/4/5/6		15	250
350	10/12/15	3/4/5/6		20	300
400	10/12/15/20	3/4/5/6		25	350
450	10/12/15/20	3/4/5/6		25	400
500	15/20/25	3/4/5/6		30	450
600	15/20/25/30	3/5		35	550

Bestellbeispiel: 14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100

D [mm]	U [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
40	2	3/4/5/6	1	Bitte angeben	6	25
	3		1,5		6	25
	4		2		6	25
50	2		1		6	30
	3		1,5		6	30
	4		2		6	30
75	2		1		6	50
	3		1,5		6	50
	4		2		6	50
100	2		1		6	70
	3		1,5		6	70
	4		2		6	70
125	2		1		8	100
	3		1,5		8	100
	4		2		8	100
150	2		1		8	120
	3		1,5		8	120
	4		2		8	120

Bestellbeispiel: 14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125

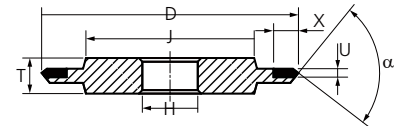
Form 14V1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	C [mm]	T [mm]	J [mm]
50	3/4/5	2/3/4	20° bis 89°	Bitte angeben	6	30
75	3/4/5				6	45
100	4/6		Bitte angeben		8	70
125	4/6				8	100
150	4/6			8	120	
175	4/6/8			10	140	
200	4/6/8/10			12	160	
250	4/6/8/10/12			15	200	
300	4/6/8/10/12			15	250	

Bestellbeispiel: 14V1 150-6-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Form 14E9



D [mm]	U [mm]	X [mm]	α	H [mm]	T [mm]	J [mm]
50	1/2	6	35°/45°/60°/90°	Bitte angeben	6	32
75	1/2	6	35°/45°/60°/90°		6	50
100	1/2	6	35°/45°/60°/90°		6	70
125	1/2	6	35°/45°/60°/90°		8	100
150	1/2	6	35°/45°/60°/90°		8	120

Bestellbeispiel: 14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125

Andere Abmessungen auf Anfrage!





Diamant-Trennscheiben von PFERD werden unter Einhaltung höchster Qualitäts- und Sicherheitsstandards gefertigt. Sie garantieren optimale Trennergebnisse und ermöglichen eine wirtschaftliche Bearbeitung unterschiedlicher Werkstoffe, z. B. Beton, Waschbeton, Klinker, Hartgestein, Granit oder andere abrasive Baumaterialien. Das Produktprogramm bietet für jede Bearbeitungsaufgabe das optimale Werkzeug.

Vorteile:

- Hochwertige Diamantqualitäten.
- Exzellente Schnittigkeit und kurze Trennzeiten.
- Hohe Standzeit.
- Hohen Schneidkomfort.
- Hohe Wirtschaftlichkeit.

Anwendungsempfehlung:

- Wenn möglich ist der Nassschliff grundsätzlich dem Trockenschliff vorzuziehen. Dies verringert den Werkzeugverschleiß, die Gefahr thermischer Schäden und die Staubbelastung.
- Trennen Sie mit wenig Druck, um eine Überhitzung des Werkzeugs zu vermeiden.

Passende Werkzeugantriebe:

- Winkelschleifer
- Benzintrenner
- Tischsäge
- Fugentrenner



Erläuterung der Bestellbezeichnung

DS 230 x 2,8 x 22,23 SG

① ② ③ ④ ⑤

① Bezeichnung und Form des Werkzeuges

- DS = Diamant, Ausführung segmentiert für schnelles Trennen
- DG = Diamant, Ausführung mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen (TURBO)
- DG FL = Diamant, Ausführung mit geschlossenem Rand für sehr feine Schnitte, z. B. Fliesen und Kacheln

② Außendurchmesser

Außen- \varnothing D in [mm]

③ Scheibenbreite

Scheibenbreite T in [mm]

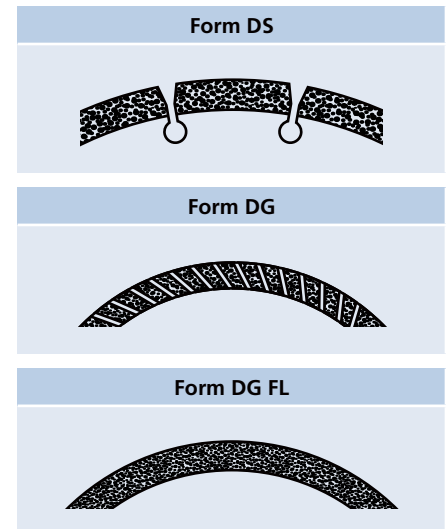
④ Bohrungsdurchmesser

Bohrungs- \varnothing H in [mm]





⑤ PFERD-Produktlinie

Universal-Linie PSF
Leistungs-Linie SG

Die PFERD-Bezeichnung entspricht der Kennzeichnung gemäß EN 13236.



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Bearbeitungsaufgabe	Werkstoff	Werkzeuge	Seite
Aggressives, schnelles Trennen	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beton (mittelhart, armiert, hart) ■ Gasbeton ■ Bimsstein ■ Ziegel ■ weicher Klinker ■ Kalksandstein 	Trennscheiben der Ausführung DS PSF und SG	 50
Komfortables Trennen mit hoher Schnittqualität	<ul style="list-style-type: none"> ■ Frischer Beton ■ Estrich ■ feuerfester Stein 	Trennscheiben der Ausführung DG SG	 50
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sandstein ■ Tonziegel ■ Schiefer ■ Granit ■ Marmor 	Trennscheiben der Ausführung DG PSF und SG	 51
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glasierte Kacheln ■ Keramikfliesen ■ Feinsteinzeug ■ Schiefer ■ Marmor 	Trennscheiben der Ausführung DG FL PSF und SG	 52



Diamant-Trennscheiben für die Bauindustrie

Ausführung segmentiert für schnelles Trennen




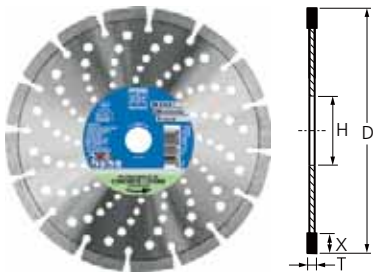
Ausführung DS PSF

Universelles Werkzeug mit segmentiertem Rand für aggressives, schnelles Trennen mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	2,2	641361	22,23	7	13.300	1	DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF
125	2,2	641378	22,23	7	12.200	1	DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF
178	2,4	641385	22,23	7	8.600	1	DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,4	641392	22,23	7	6.600	1	DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF



Ausführung DS SG


Leistungsstarkes Werkzeug mit segmentiertem Rand für aggressives, schnelles Trennen harter Werkstoffe mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Diamant-Trennscheiben Ausführung DS in \varnothing 300 bis 400 mm beträgt die Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s.
- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.

Bestellhinweise:

- Zur Verwendung auf Winkelschleifern liegt allen Diamant-Trennscheiben mit Bohrungs- \varnothing 25,4 mm ein Reduzierring auf 22,23 mm bei.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	2,4	801086	22,23	10	13.300	1	DS 115 x 2,4 x 22,23 SG
125	2,4	801093	22,23	10	12.200	1	DS 125 x 2,4 x 22,23 SG
178	2,6	801109	22,23	10	8.600	1	DS 178 x 2,6 x 22,23 SG
230	2,8	801116	22,23	10	6.600	1	DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
300	2,8	801123	20,0	10	6.400	1	DS 300 x 2,8 x 20,0 SG
		801147	25,4 (22,23)	10	6.400	1	DS 300 x 2,8 x 25,4 SG
350	2,8	801154	20,0	10	5.400	1	DS 350 x 2,8 x 20,0 SG
		801161	25,4 (22,23)	10	5.400	1	DS 350 x 2,8 x 25,4 SG
400	3,2	801178	25,4 (22,23)	10	4.800	1	DS 400 x 3,2 x 25,4 SG



Ausführung DG PSF

Universelles Werkzeug mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.



D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	2,1	641408	22,23	7	13.300	1	DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF
125	2,1	641415	22,23	7	12.200	1	DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF
178	2,4	641422	22,23	7	8.600	1	DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,6	641439	22,23	7	6.600	1	DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF

Ausführung DG SG

Leistungsstarkes Werkzeug mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen mit hoher Trennleistung und sehr guter Standzeit.

Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.



D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	2,2	801000	22,23	8	13.300	1	DG 115 x 2,2 x 22,23 SG
125	2,2	801024	22,23	8	12.200	1	DG 125 x 2,2 x 22,23 SG
178	2,5	801031	22,23	8	8.600	1	DG 178 x 2,5 x 22,23 SG
230	2,8	801048	22,23	8	6.600	1	DG 230 x 2,8 x 22,23 SG



Diamant-Trennscheiben für die Bauindustrie

Ausführung mit geschlossenem Rand für sehr feine Schnitte




Ausführung DG FL PSF

Universelles Werkzeug mit geschlossenem Rand zum Trennen ohne Randausbrüche an Werkstücken mit hochwertigen Oberflächen. Hohe Trennleistung und gute Standzeit.



Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	1,6	800973	22,23	7	13.300	1	DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF
125	1,6	800980	22,23	7	12.200	1	DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF




Ausführung DG FL SG

Leistungsstarkes Werkzeug mit geschlossenem Rand zum Trennen ohne Randausbrüche an Werkstücken mit hochwertigen Oberflächen. Hohe Trennleistung und sehr gute Standzeit.



Anwendungsempfehlungen:

- Für Winkelschleifer aller Leistungsklassen geeignet.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
115	1,4	801055	22,23	8	13.300	1	DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG
125	1,4	801079	22,23	8	12.200	1	DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG

Schärfstab



Schärfstab DSB


Der Schärfstab dient zur Wiederherstellung der Schneidfähigkeit metallgebundener Diamanttrennscheiben (z. B. nach dem Trennen schmierender Werkstoffe).

Ausführung:

Schleifmittel Siliciumcarbid, weiche Polyurethanbindung

Anwendungsempfehlungen:

- Durch Abtrennen dünner Scheiben des Schärfstabs wird die Schneidfähigkeit der Scheibe sehr schnell wiederhergestellt.

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Korngröße		Bezeichnung
			80		
200	50	25	EAN 4007220	1	DSB 2005025

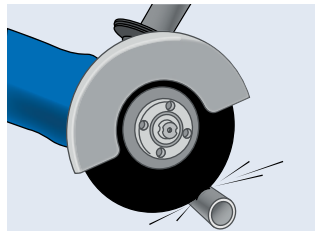


Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben

Inhaltsverzeichnis

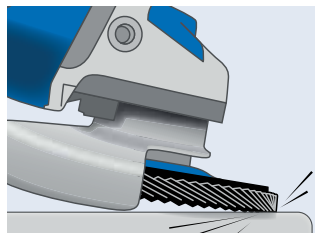
Allgemeine Informationen	3
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	4
Lösungen für Edelstahl (INOX) und Aluminium	6
Technische Informationen und Sicherheitshinweise	7

Trennen

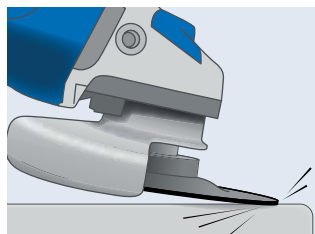


Trennscheiben 10

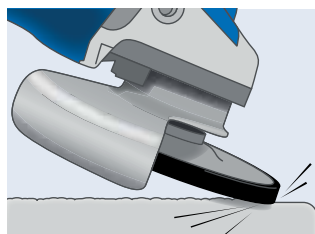
Schleifen / Schruppen



POLIFAN-Fächerscheiben 31



CC-GRIND-Schleifscheiben 43



Schruppscheiben 52

Schleiftöpfe 62

Schleifräder 63



Feinschleif- und Polierwerkzeuge für das perfekte Oberflächenfinish (z. B. Fingerscheiben, COMBICLICK, POLIVLIES-Fächerscheiben, Fächerschleifer etc.) finden Sie im Katalogbereich 4.



Diamant-Trennscheiben für die Bearbeitung von Stein und Beton, Grau- und Sphäroguss sowie Kunststoffen finden Sie im Katalogbereich 5.



Alle Werkzeuge und mehr Wissen:
www.pferd.com

Qualität

Alle Werkzeuge von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft. Als Gründungsmitglied der Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa) hat sich PFERD verpflichtet, sogar über die EN 12413 und EN 13743 hinausgehende, verschärfte Prüfvorschriften einzuhalten.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



Beratung und Schulung

PFERD bietet Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems zielgerichtete und individuelle Beratung. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater von PFERD helfen Ihnen gerne. Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter: www.pferd.com

Die **PFERD**AKADEMIE vermittelt fachkompetent und praxisnah Wissen aus der Welt des Schleifens und Trennens. In aufeinander aufbauenden Seminarblöcken werden Sie zum PFERD-Werkzeug-spezialisten.



PFERD TOOL-CENTER

Am **PFERD** TOOL-CENTER finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimalen Schleifwerkzeuges benötigen. Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter. Einen kompetenten PFERD-Händler in Ihrer Nähe finden Sie unter: www.pferd.com



Sonderanfertigungen

Sollte unser umfangreiches Standardprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe kein Schleifwerkzeug bieten, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung angepasste Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben.

Unter Berücksichtigung des Bearbeitungsziels, des zu bearbeitenden Werkstoffes und der Rahmenbedingungen bieten wir Ihnen eine individuelle Beratung, um die für Sie optimale und wirtschaftlichste Lösung zu finden.

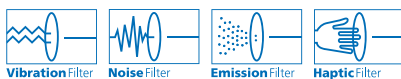


PFERD VALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

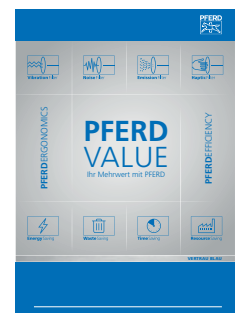
PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERD** VALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD“.



Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Werkzeugauswahl

Trennen		Schleifen / Schruppen			
		Schleifmittel auf Unterlage		Gebundene Schleifmittel	
					
Trennscheiben für Winkelschleifer Seite 10		POLIFAN-Fächerscheiben Seite 31		CC-GRIND-Schleifscheiben Seite 43	
Geradschleifer Seite 26				Schruppscheiben Seite 52	
Benzintrenner Seite 28				Schleiftöpfe Seite 62	
				Schleifräder Seite 63	

Qualitätslinien und Farbkennzeichnung

Universal-Linie PSF ★★★☆☆	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	Spezial-Linie SGP ★★★★★
 <p>Das Einstiegsprogramm der Universal-Linie PSF beinhaltet solide Werkzeuge für die Bearbeitung der gängigsten Werkstoffe. Werkzeuge der Universal-Linie PSF erzielen gute Arbeitsergebnisse bei hoher Wirtschaftlichkeit.</p>	 <p>Das breite Programm der Leistungs-Linie SG bietet für jede Anwendung und jeden Werkstoff eine leistungsstarke Werkzeuglösung. Werkzeuge der Leistungs-Linie SG erzielen beste Arbeitsergebnisse bei höchster Wirtschaftlichkeit.</p>	 <p>Werkzeuge der Spezial-Linie SGP sind speziell für besondere Aufgabenstellungen entwickelt und bieten dem Anwender entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten. Weiter umfasst die Spezial-Linie SGP Werkzeuge, die aufgrund ihrer besonders hohen Leistung im Einsatz ultimative Wirtschaftlichkeit bieten.</p>

Werkstoffe und Farbkennzeichnung

Stahl, Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Stahlguss, Vergütungsstähle															
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle, Stahlguss															
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle, z. B. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Namen</th> <th>EN</th> <th>AISI</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>V2A</td> <td>1.4301</td> <td>304</td> </tr> <tr> <td>V2A</td> <td>1.4310</td> <td>301</td> </tr> <tr> <td>V4A</td> <td>1.4401</td> <td>316</td> </tr> <tr> <td>V4A</td> <td>1.4571</td> <td>316Ti</td> </tr> </tbody> </table>	Namen	EN	AISI	V2A	1.4301	304	V2A	1.4310	301	V4A	1.4401	316	V4A	1.4571	316Ti
Namen	EN	AISI															
V2A	1.4301	304															
V2A	1.4310	301															
V4A	1.4401	316															
V4A	1.4571	316Ti															
Aluminium	Nicht aushärtbare und aushärtbare Knetlegierungen, Aluminiumgusslegierungen mit geringem Siliciumanteil, Aluminiumgusslegierungen ohne Silicium																
Weitere NE-Metalle	NE-Metalle, weich	Messing, Kupfer, Zink															
	NE-Metalle, hart	Bronze, Titan															
	Hochwarmfeste Werkstoffe	Inconel, Hastelloy															
Gusseisen	Graues Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), Gusseisen mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG)															
	Temperguss	Weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)															
Stein	Asphalt, Cotto, Bimsstein, Leichtbeton, Sandstein, Beton, Beton armiert, Betonsteine, Dachpfannen, Granit, Klinker, Waschbeton, Kacheln, Keramikfliesen, Schiefer																

Etikett

oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.
 PFERD hat sich als Gründungsmitglied der oSa freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen. Die Mitgliedsfirmen der oSa garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte.

Sicherheitsinformationen
 Hinweise zur sicheren Anwendung von Schleifwerkzeugen finden Sie auf den Seiten 7 und 8.

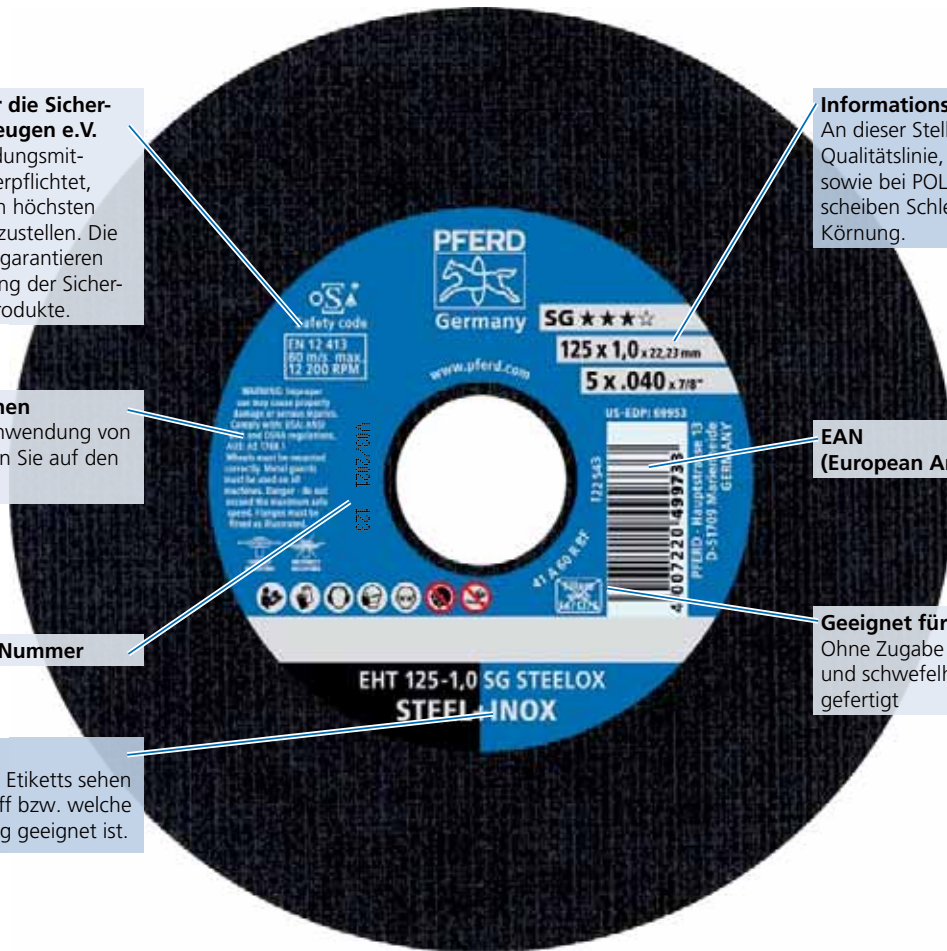
Verfalldatum und Lot-Nummer

Werkstoffinformation
 Im unteren Bereich jedes Etiketts sehen Sie für welchen Werkstoff bzw. welche Werkstoffe das Werkzeug geeignet ist.

Informationsbalken
 An dieser Stelle finden Sie die Qualitätslinie, die Abmessungen sowie bei POLIFAN-Fächer-scheiben Schlefmittel und Körnung.

EAN (European Article Number)

Geeignet für Edelstahl (INOX)
 Ohne Zugabe von Eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt



Verpackung

PFERD liefert Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben in einer robusten Industrieverpackung, die die Werkzeuge vor Beschädigung schützt. Alle wichtigen technischen und bestellrelevanten Informationen finden Sie auf dem Verpackungsetikett.

Verpackungseinheit

Qualitätslinie (Farbleitsystem)

Werkzeugtyp

Verpackungsdatum und Lot-Nummer

Technische Informationen

PFERD-Bezeichnung

EAN (European Article Number)

Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben

Lösungen für Edelstahl (INOX) und Aluminium

Bearbeitung von Edelstahl (INOX)


Edelstahl (INOX) zeichnet sich besonders durch seine Korrosionsbeständigkeit, aber auch seine Zähigkeit, hohe mechanische Belastbarkeit und außergewöhnliche Ästhetik aus. Aufgrund seiner herausragenden Materialeigenschaften bietet dieser Werkstoff vielfältige Einsatzmöglichkeiten, stellt jedoch auch besondere Anforderungen an Schleifwerkzeuge.

PFERD bietet eine breite Auswahl speziell entwickelter Werkzeuge, die das Werkstück nicht verunreinigen und einen geringeren Wärmeeintrag als herkömmliche Produkte erzeugen. So wird Korrosion vermieden.



8 Tipps, um Korrosion zu vermeiden

Das richtige Schleifwerkzeug verwenden!

1.  Verwenden Sie nur speziell für Edelstahl (INOX) geeignete Schleifwerkzeuge **ohne** eisen- (Fe), chlor- (Cl) oder schwefelhaltige (S) Füllstoffe. So verhindern Sie unerwünschte Rückstände, die zu Korrosion führen können. Geeignete Werkzeuge sind mit dem obigen Piktogramm sowie dem Zusatz **INOX** oder **STEELOX** (Stahl + INOX) versehen.
2. Um Korrosionserscheinungen zu vermeiden, muss der Wärmeeintrag in das Werkstück reduziert werden. Verwenden Sie speziell für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) entwickelte Schleifwerkzeuge und die größtmögliche Korngröße.

Bei der Anwendung beachten!

3. Arbeiten Sie mit wenig Anpressdruck und oszillierenden Bewegungen, um hitzebedingte Verfärbungen zu vermeiden, insbesondere bei dünnwandigen Werkstücken.
4. Werkzeuge, die zuvor auf Stahl eingesetzt wurden, dürfen nicht mehr für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) verwendet werden. Anhaftende Stahlpartikel können zu Verunreinigungen und infolgedessen zu Korrosion führen.
5. Achten Sie darauf, dass möglichst keine Funken auf das Werkstück fallen und kein Schleifstaub auf dem Werkstück verbleibt.

Wichtig: Direkt zur Endbearbeitung übergehen!

6. Gehen Sie sofort zur Endbearbeitung über, um die gewünschte Oberflächenqualität zu erzielen. Geeignete Produkte finden Sie im Katalogbereich 4 „Feinschleif- und Polierwerkzeuge“.
7. Sollten beim Schleifen dennoch Anlauf- oder Verfärbungen/Oxidation entstanden sein, müssen diese durch einen nachfolgenden Feinschleifvorgang entfernt werden.
8. Reinigen Sie jedes Werkstück nach Abschluss sämtlicher mechanischer Arbeiten gründlich.

Bearbeitung von Aluminium

Der Begriff „Aluminium“ bezeichnet eine Reihe von Legierungen, bei denen das chemische Element Aluminium der Hauptbestandteil ist. Die Vielfalt reicht von weichen, über zähe, bis hin zu harten Aluminiumlegierungen.

Häufig können normale Schleifwerkzeuge für Stahl nicht für die Bearbeitung von Aluminium eingesetzt werden. Insbesondere bei weichen, schmierenden Legierungen kann es zum Anhaften von Material und Zusetzen des Schleifwerkzeugs kommen. Daher hat PFERD eine Reihe von speziellen Werkzeugen für die Aluminiumbearbeitung entwickelt.

Weiter enthalten diese Produkte keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Die Oberflächen sind nach dem Trennen oder Schleifen somit direkt schweißbar.



Spezialisierte Produkte für die Bearbeitung von Aluminium



Schruppscheiben **SG ALU**



POLIFAN-Fächerscheiben **A-COOL SG ALU + INOX** (mit einer speziell entwickelten Beschichtung, die das Anhaften von Spänen verhindert)



POLIFAN-Fächerscheiben **A SGP CURVE ALU** für den Kehlnahtschliff (die einzige Fächerscheibe mit Lamellen am Umfang und einer speziell entwickelten Beschichtung, die das Anhaften von Spänen verhindert)

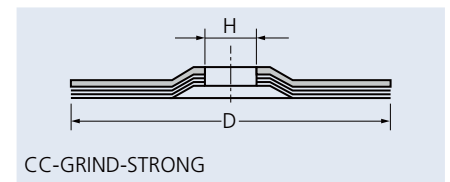
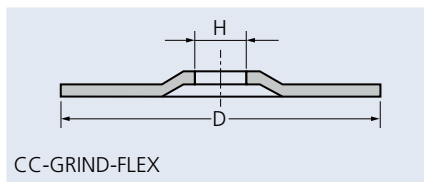
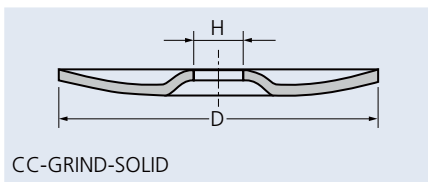
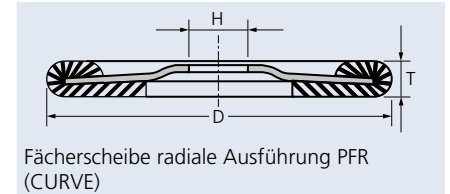
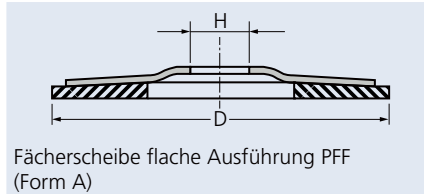
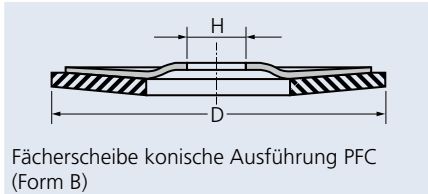
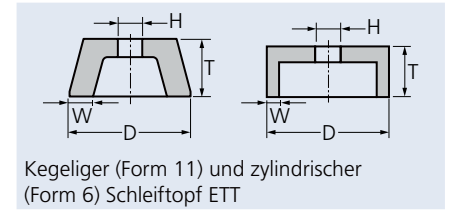
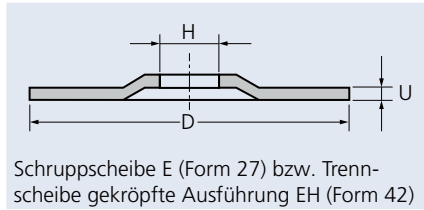
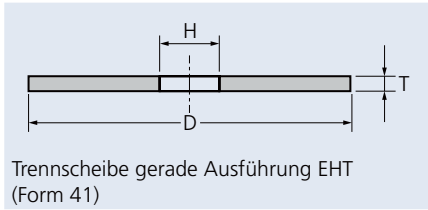


Trennscheiben **SG ALU** sowie **PSF ALU + STONE**



Die innovative High Speed Disc **ALUMASTER** finden Sie im Katalogbereich 2.

Übersicht Formen und Maßbuchstaben



Sicherheit beim Trennen und Schleifen



Schleifwerkzeughersteller, Maschinenhersteller und Anwender tragen gleichermaßen zur Sicherheit beim Trennen und Schleifen bei.

PFERD fertigt alle Werkzeuge entsprechend der vorgeschriebenen Sicherheitsbestimmungen. Der Anwender trägt die Verantwortung beim Trennen und Schleifen für den zweckbestimmten Gebrauch des Werkzeugantriebes und die richtige Handhabung und Anwendung der Werkzeuge.

Nachfolgend sind die notwendigen Informationen für die sichere Verwendung von Schruppschleifscheiben, Trennschleifscheiben, Schleiftöpfen, Schleifrädern, POLIFAN-Fächerschleifscheiben und CC-GRIND-Schleifscheiben der Marke PFERD zusammengefasst. Ergänzend hierzu sind stets die Benutzerinformation der verwendeten Schleifmaschine sowie die geltenden Bestimmungen zum Arbeits- und Gesundheitsschutz zu beachten.

Erläuterung der Kennzeichnung von Schleifwerkzeugen

- Beachten Sie grundsätzlich die Hinweise auf dem Schleifwerkzeug, der Schleifmaschine sowie in allen beiliegenden Benutzerinformationen.
- Verwenden Sie lediglich Schleifwerkzeuge, die den aktuellen Sicherheitsnormen entsprechen. Diese Produkte tragen die jeweilige Nummer der EN-Norm und die „oSa“-Marke:
 - EN 12413 für Schleifkörper aus gebundenem Schleifmittel (Schruppschleifscheiben, Trennschleifscheiben, Schleiftöpfe, Schleifräder)
 - EN 13743 für Schleifmittel auf Unterlagen (POLIFAN-Fächerschleifscheiben)
- Benutzen Sie ein für die jeweilige Anwendung geeignetes Schleifwerkzeug. Ein nicht ausreichend identifizierbares Werkzeug sollte niemals verwendet werden.
- Schleifwerkzeuge mit den Bindungsarten B (z. B. Schleiftöpfe) und BF (Schruppschleifscheiben, Trennschleifscheiben, Schleifräder) zum Freihandschleifen dürfen laut der EN 12413 nicht nach dem aufgetragenen Verfalldatum eingesetzt werden. Das Verfalldatum wird ausgedrückt als Monat und Jahr, z. B. 04/2021. Die Bindungsart ist stets auf dem Etikett gekennzeichnet.
- Beachten Sie Verwendungseinschränkungen sowie Warn- oder Sicherheitshinweise:



= Nicht zulässig für Freihandschleifen!



= Nicht zulässig für Seitenschleifen!



= Nicht zulässig für Nassschleifen!



= Nicht benutzen, falls beschädigt!



= Sicherheitsempfehlungen beachten!



= Augenschutz benutzen!



= Gehörschutz benutzen!



= Handschuhe benutzen!



= Staubmaske benutzen!



= Mindestanstellwinkel beachten!



Trenn-, Fächer- und Schruppscheiben

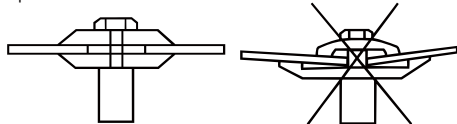
Technische Informationen und Sicherheitshinweise

Lagerung von Schleifwerkzeugen

- Schleifwerkzeuge sollten so gelagert werden, dass schädliche Einflüsse durch Feuchtigkeit, Frost und große Temperaturschwankungen sowie mechanische Beschädigungen vermieden werden. Verwenden Sie keine kunstharzgebundenen Schleifwerkzeuge oder Schleifwerkzeuge aus Schleifmittel auf Unterlage, die vor der Verwendung starker Feuchtigkeit, Nässe oder hohen Temperaturen ausgesetzt waren.

Aufspannen von Schleifwerkzeugen

- Verwenden Sie nur Schleifmaschinen, die für die Verwendung des vorliegenden Werkzeugs vorgesehen sind.
- Verwenden Sie niemals eine Schleifmaschine, deren Zustand nicht ordnungsgemäß ist.
- Verwenden Sie nur Schleifwerkzeuge, deren Außendurchmesser und Bohrungsdurchmesser bzw. Gewinde den Vorgaben zur Schleifmaschine entsprechen.
- Verwenden Sie keine beschädigten Schleifwerkzeuge. Vor jeder Inbetriebnahme müssen Schleifwerkzeuge durch Sichtkontrolle auf mögliche Beschädigungen überprüft werden.
- Halten Sie Aufspannelemente in gutem mechanischen und sauberen Zustand. Ersetzen Sie diese bei Beschädigung oder Abnutzung. Sind durch den Hersteller der Schleifmaschine Hilfsmittel zur Fixierung des Schleifwerkzeugs vorgesehen (z. B. Spannschlüssel), so sind diese zu verwenden. Ziehen Sie die Spannvorrichtung handfest an.
- Grundsätzlich dürfen nur im Außendurchmesser der Flanschauflagefläche gleich große und auf der Anlagenseite gleich geformte Spannflansche verwendet werden.



- Wenn vorgesehen, verwenden Sie Zwischenlagen zwischen Schleifwerkzeug und den Aufspannelementen.
- Verhindern Sie, durch Trennen der Energieversorgung, ein unbeabsichtigtes Einschalten der Schleifmaschine vor dem Aufspannen oder Auswechseln eines Schleifwerkzeugs.
- Überschreiten Sie niemals die Arbeitshöchstgeschwindigkeit eines Schleifwerkzeugs. Vergewissern Sie sich, dass die Drehzahl der Schleifmaschine (U/min, 1/min, RPM bzw. min⁻¹) die auf dem Schleifwerkzeug, dem beiliegenden Etikett oder der Verpackung angegebene maximal zulässige Drehzahl nicht überschreitet. Das Umspannen von abgenutzten Schleifwerkzeugen auf kleinere Schleifmaschinen ist nicht zulässig.
- Nehmen Sie keine unzulässigen Veränderungen an Schleifwerkzeugen vor.
- Führen Sie nach jedem Aufspannen für mindestens 30 Sekunden einen Probelauf bei Arbeitsgeschwindigkeit und korrekt angebrachter Schutzhaube durch. Halten Sie dabei die Schleifmaschine so, dass Sie, bei einem eventuellen Versagen des Schleifwerkzeugs, nicht von Bruchstücken getroffen werden können.
- Stationäre Trennschleifscheiben dürfen nur auf den dafür vorgesehenen stationären Trennschleifmaschinen betrieben werden. Sie sind nicht zulässig für den Freihand- bzw. handgeführten Einsatz. Ist eine maximale Maschinenleistung auf der Trennschleifscheibe gekennzeichnet, so darf diese nicht überschritten werden.

Verwendung von Schleifwerkzeugen

- Benutzen Sie ein für die jeweilige Anwendung geeignetes Schleifwerkzeug. Ein nicht ausreichend identifizierbares Werkzeug sollte niemals verwendet werden.
- Seien Sie sich der möglichen Gefahren während der Anwendung von Schleifwerkzeugen stets bewusst.
- Verwenden Sie immer Schutzeinrichtungen und -hauben entsprechend der Bedienungsanleitung der Schleifmaschine und stellen Sie deren ordnungsgemäßen Zustand und Anbringung sicher, bevor Sie die Schleifmaschine einschalten. Die Anordnung einer Schutzhaube hat stets so zu erfolgen, dass sie sich zwischen Bediener und Werkzeug befindet. Funken sollen möglichst nicht in Richtung des Bedieners fliegen.

- Das Werkstück muss durch geeignete Spannvorrichtungen oder Eigengewicht spannungsfrei fixiert sein.
- Die Schleifmaschine ist stets vor dem Kontakt des Schleifwerkzeugs mit dem Werkstück einzuschalten.
- Schleifwerkzeuge stets vorsichtig auf die Werkstückoberfläche aufsetzen.
- Führen Sie Trennschleifscheiben immer geradlinig. Trennschleifscheiben dürfen seitlich nicht belastet oder zum Seitenschleifen verwendet werden.
- Schleifmaschinen dürfen nur ausgeschaltet und bei vollständigem Stillstand abgelegt werden.

Gefährdungen durch Werkzeugbruch, Schleifpartikel, -funken, -staub und -dämpfe, Lärm, Vibration und Körperkontakt mit dem Schleifwerkzeug

- Zum Schutz vor mechanischer Einwirkung, Schleifpartikeln, -funken, -staub und -dämpfen, Lärm und Vibrationen ist die Verwendung von geeigneter persönlicher Schutzausrüstung für alle Schleifarbeiten erforderlich. Dazu zählen Augenschutz, Gehörschutz, Atemschutz und Handschutz. Es müssen langärmelige, schwer entflammbare Kleidung und geeignete Sicherheitsschuhe getragen werden. Binden Sie lange Haare zurück und tragen Sie keine lose Kleidung, Krawatten oder Schmuck. Diese Regelungen gelten neben dem Bediener der Schleifmaschine auch für alle Personen, die sich im Arbeitsumfeld befinden.
- Das Einatmen von Schleifstaub kann zu Lungenschädigungen führen. Achten Sie bei allen Schleifarbeiten auf eine ausreichende Absaugung oder andere geeignete Maßnahmen.
- Verwenden Sie Schleifwerkzeuge nicht in der Nähe von brennbaren Materialien. Brennbare und explosionsfähige Stoffe müssen vor Arbeitsbeginn aus der Arbeitsumgebung entfernt werden. Dies betrifft u. a. Staubablagerungen (insbesondere Aluminiumstaub), Pappe, Packmaterial, Textilien, Holz und Holzspäne sowie brennbare Flüssigkeiten und Gase.
- Achten Sie auf eine geeignete Absaugung und vermeiden Sie Zündquellen, da beim Trennen und Schleifen von Aluminium explosionsfähige Stäube entstehen können. Schleifstäube von Stählen und Aluminium dürfen nicht vermischt werden.
- Stoppen Sie die Schleifmaschine bei Auftreten übermäßiger Vibrationen und lassen Sie diese überprüfen. Ergreifen Sie sofortige Maßnahmen, falls bei Verwendung eines Schleifwerkzeugs in Hand oder Armen Kribbeln, Stechen oder Taubheitsgefühle auftreten.
- Beseitigen Sie niemals an Schleifmaschine angebrachte Schutzeinrichtungen und stellen Sie deren ordnungsgemäßen Zustand und Anbringung sicher, bevor Sie die Schleifmaschine einschalten.
- Nach dem Ausschalten der Schleifmaschine sollten Sie sicherstellen, dass diese vollständig stillsteht, bevor Sie diese unbeaufsichtigt lassen.

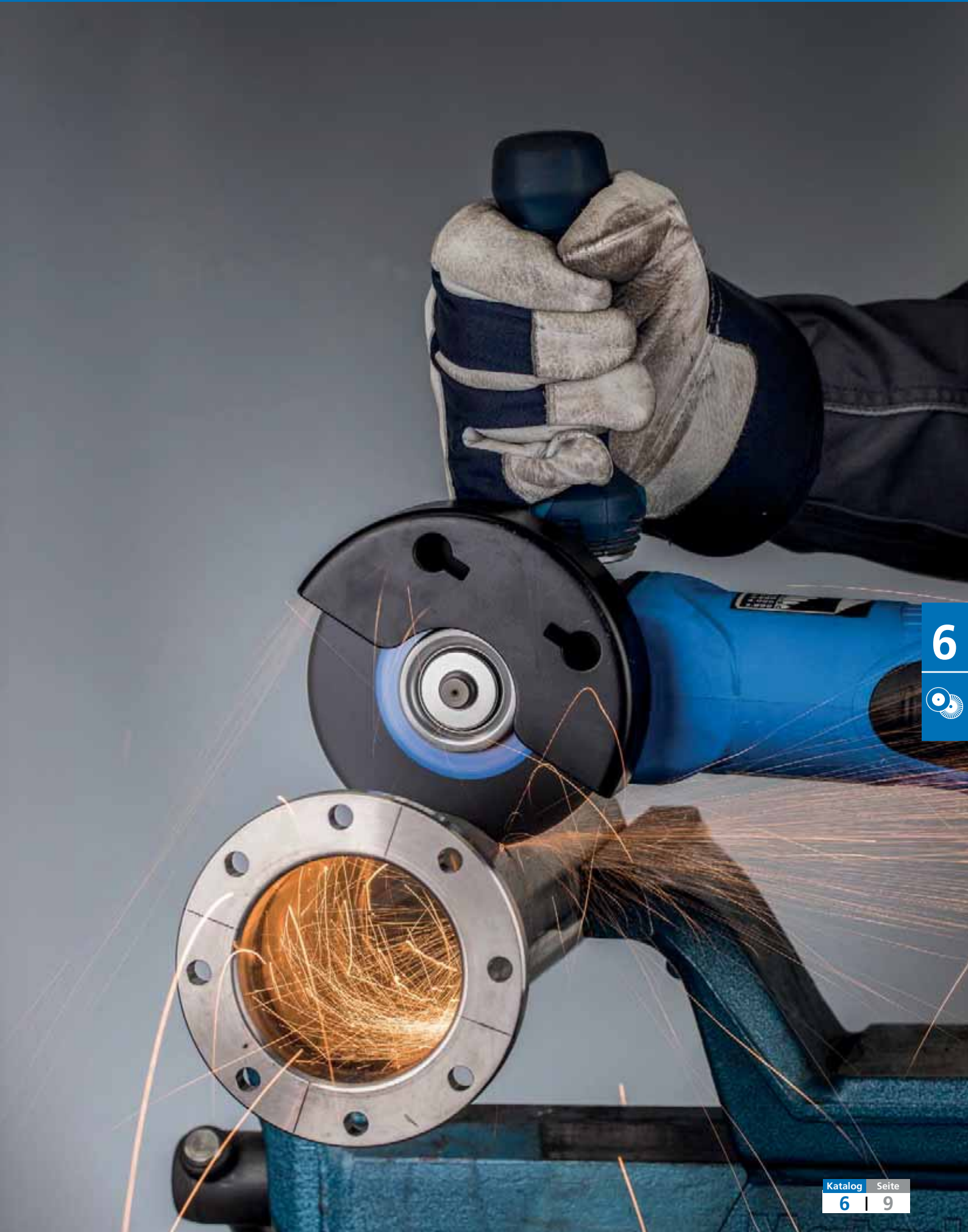
Entsorgung von Schleifwerkzeugen

- Abgenutzte oder defekte Schleifwerkzeuge müssen nach gültigen Vorschriften entsorgt werden.
- Beachten Sie, dass Schleifwerkzeuge durch das Bearbeiten bestimmter Werkstoffe kontaminiert werden können.
- Zur Entsorgung vorgesehene Schleifwerkzeuge sollten deutlich sichtbar zerstört werden, um eine Weiterverwendung zu unterbinden.
- Weitere Informationen befinden sich in den freiwilligen Produktinformationen und Sicherheitsdatenblättern Ihres Lieferanten.



Haben Sie weitere Fragen?

Unsere erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater von PFERD helfen Ihnen gerne. Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter: www.pferd.com




























Trennscheiben







Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug









Auswahl Produktgruppe

Werkzeug-antrieb	Bearbeitungs-aufgabe	Qualitäts-linie	Stahl (STEEL)	Edelstahl (INOX)	Aluminium (ALU)	Guss (CAST)	Stein (STONE)
Winkel-schleifer	Trennen	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	  PSF STEEL Seite 13 PSF STEELOX Seite 14	 PSF STEELOX Seite 14	 PSF ALU+STONE Seite 16		 PSF ALU+STONE Seite 16
		Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	  SG STEEL Seite 17 SG STEELOX Seite 18	  SG INOX Seite 19 SG STEELOX Seite 18	 SG ALU Seite 20	 Gießerei-Trennscheiben ab Seite 23	
		Spezial-Linie SGP ★★★★★	  SGP CERAMIC STEEL Seite 21 SGP STEELOX Seite 22	 SGP STEELOX Seite 22			
	Trennen und Schleifen	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	 PSF DUO STEELOX Seite 15	 PSF DUO STEELOX Seite 15			
		Leistungs-Linie SG ★★★☆☆				 (ZIRKON) SG DUO CAST Seite 25	
	Gerad-schleifer (< 100 mm)	Trennen	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG STEELOX Seite 26	 SG STEELOX Seite 26	 SG STEELOX Seite 26	 SG STEELOX Seite 26
Benzin-trenner und Trenn-schleifer (> 230 mm)	Trennen	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG STEEL Seite 28			 SG CAST + STONE Seite 29	  SG STONE Seite 29 SG CAST + STONE Seite 29

Auswahl Trennscheibenbreite

Durchmesser 76–125 mm			PFERDVALUE
Dünne Trennscheiben	0,8 mm	Höchste Präzision und Schnittqualität bei Blecharbeiten	     
	1,0 mm	Universalbreite mit Fokus auf Schnelligkeit, Komfort und Schnittqualität	
	1,3 und 1,6 mm	Universalbreite mit Fokus auf Standzeit und Komfort	
Trennscheiben	≥ 1,9 mm	Robuster Einsatz	-

Durchmesser 150–230 mm			PFERDVALUE
Dünne Trennscheiben	≤ 2,0 mm	Universalbreite mit Fokus auf Schnelligkeit, Komfort und Schnittqualität	     
	2,5 mm	Universalbreite mit Fokus auf Standzeit und Komfort	
Trennscheiben	≥ 2,9 mm	Robuster Einsatz	-



Trennscheiben

Dünne Trennscheiben auf einen Blick

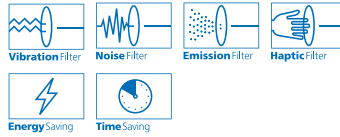
Dünne Trennscheiben – gerade Ausführung EHT (Form 41)

Nachfolgend sind die dünnen Trennscheiben aller Qualitätslinien kompakt für Sie zusammengefasst. Die ausführlichen Informationen zu den einzelnen Trennscheiben finden Sie auf den nachfolgenden Produktseiten.

Vorteile:

- Dünne und gratarme Trennschnitte.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch schnelle Trennschnitte.
- Komfortabel und sicher.

PFERDVALUE:



D [mm]	T [mm]	Stahl		Edelstahl	Aluminium
		STEEL	STEELOX	INOX	ALU
EAN 4007220					

Universal-Linie PSF ★★☆☆

105	1,0	976135	098493		-
115	1,0	560242	560266		669310
	1,6	538111	538135		669297
125	1,0	560259	560372		804278
	1,6	538128	538142	← STEELOX	804308
150	1,6	953341	581223		-
180	1,6	581209	581230		-
230	1,9	581339	581216		-
	2,0	STEELOX →	702239		-

Leistungs-Linie SG ★★☆☆

105	1,0	953358	039755	953372	885222
	1,3	STEELOX →	953396	← STEELOX	-
115	0,8	-	-	095751	-
	1,0	499719	499702	095799	804964
	1,6	522813	355442	095805	804988
125	0,8	-	-	095812	-
	1,0	499740	499733	095829	804995
	1,6	522691	355459	095898	805008
150	1,6	953365	581179	095904	953426
	2,0	STEELOX →	096178	← STEELOX	-
180	1,6	581155	807729	095911	805015
	2,0	STEELOX →	702321	← STEELOX	-
230	1,9	581162	807736	095942	097922
	2,0	STEELOX →	957592	← STEELOX	-

Spezial-Linie SGP ★★☆☆

105	0,8	STEELOX →	953464		-
	1,0	STEELOX →	953471		-
	1,3	103883	-		-
115	0,8	STEELOX →	835357		-
	1,0	103890	538074		-
	1,6	103906	538081		-
125	0,8	STEELOX →	835364	← STEELOX	-
	1,0	103920	538098		-
	1,6	103937	538104		-
150	1,6	103951	953488		-
180	1,6	103968	357873		-
230	1,9	103982	522776		-



Spannflanschsets für dünne 180/230 mm-Trennscheiben zur Erhöhung der Seitenstabilität und präzisen Führung finden Sie auf Seite 22.

Schnell und komfortabel:

Die Dünnen auf einen Blick.

Ausführliche Informationen auf den Folgeseiten.



PSF STEEL ★★☆☆

Trennscheibe für Stahl mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

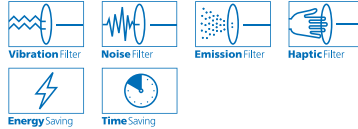
Stahl




Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifmittel:
Korund A

PFERDVALUE:
Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
100	2,4	321256	16,0	15.300	25	EHT 100-2,4 PSF STEEL/16,0
105	1,0	976135	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 PSF STEEL/16,0
115	1,0	560242	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF STEEL
	1,6	538111	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF STEEL
	2,4	669174	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 PSF STEEL
125	1,0	560259	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF STEEL
	1,6	538128	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF STEEL
	2,4	669167	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 PSF STEEL
150	1,6	953341	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 PSF STEEL
180	1,6	581209	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 PSF STEEL
	3,0	163474	22,23	8.500	25	EHT 180-3,0 PSF STEEL
230	1,9	581339	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 PSF STEEL
	3,0	163498	22,23	6.600	25	EHT 230-3,0 PSF STEEL
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
100	2,4	163511	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF STEEL/16,0
115	2,4	163528	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF STEEL
	3,2	522998	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 PSF STEEL
125	2,4	163429	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF STEEL
	3,2	523001	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 PSF STEEL
180	3,0	163436	22,23	8.500	25	EH 180-3,0 PSF STEEL
230	3,0	163450	22,23	6.600	25	EH 230-3,0 PSF STEEL



Trennscheiben

Universal-Linie PSF ★★☆☆



PSF STEELOX ★★☆☆

Trennscheibe für Stahl und Edelstahl (INOX) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Vorteile:

- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.
- Dünne Trennscheiben sind ideal für Akku-Winkelschleifer geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

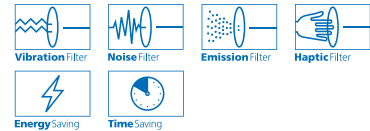
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen




Schleifmittel:

Korund A

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
76	0,8	060889	10,0	20.100	25	EHT 76-0,8 PSF STEELOX/10,0
	1,0	060940	10,0	20.100	25	EHT 76-1,0 PSF STEELOX/10,0
105	1,0	098493	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 PSF STEELOX/16,0
115	1,0	560266	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538135	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF STEELOX
	2,4	523025	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 PSF STEELOX
125	1,0	560372	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538142	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF STEELOX
	2,0	667958	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 PSF STEELOX
	2,4	523049	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 PSF STEELOX
150	1,6	581223	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 PSF STEELOX
180	1,6	581230	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 PSF STEELOX
	2,5	523063	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 PSF STEELOX
230	1,9	581216	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 PSF STEELOX
	2,0	702239	22,23	6.600	25	EHT 230-2,0 PSF STEELOX
	2,5	523087	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 PSF STEELOX
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
100	2,4	523018	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF STEELOX/16,0
115	2,4	523032	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF STEELOX
125	2,4	523056	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF STEELOX
180	2,5	523070	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 PSF STEELOX
230	2,5	523094	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 PSF STEELOX

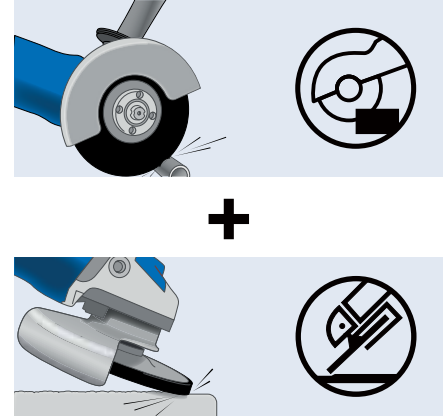


DUODISC

Die DUODISC-Kombischeibe ist die Lösung zum sicheren Trennen und Schleifen mit nur einem Werkzeug. Sie erfüllt alle Anforderungen der EN 12413 an Trenn- und Schruppscheiben.

Vorteile:

- Sichere, normgerechte Lösung zum Trennen und Seitenschleifen mit nur einem Werkzeug.
- Zeitersparnis durch weniger Scheibenwechsel.
- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.
- Breiten 1,4 und 1,9 mm auch ideal für Akku-Winkelschleifer geeignet.
- Problemlöser für Schleifaufgaben auf Zunder.
- Im Gegensatz zu Trennscheiben auch mit offener Schutzhaube einsetzbar.



Kombischeibe PSF DUODISC STEELOX ★★☆☆

Kombischeibe für Stahl und Edelstahl (INOX) mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX)

Schleifmittel:
Korund A

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen, Entgraten, Flächenschliff, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Schweißnahtbearbeitung

PFERDVALUE:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung E						
76	1,4	068274	10,0	20.100	25	E 76-1,4 PSF DUO STEELOX/10,0
Gekröpfte Ausführung E (Form 27)						
100	1,9	845578	16,0	15.300	10	E 100-1,9 PSF DUO STEELOX/16,0
	2,8	952733	16,0	15.300	10	E 100-2,8 PSF DUO STEELOX/16,0
115	1,9	835081	22,23	13.300	10	E 115-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754498	22,23	13.300	10	E 115-2,8 PSF DUO STEELOX
125	1,9	835098	22,23	12.200	10	E 125-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754504	22,23	12.200	10	E 125-2,8 PSF DUO STEELOX
150	3,5	952740	22,23	10.200	10	E 150-3,5 PSF DUO STEELOX
180	3,5	952764	22,23	8.500	10	E 180-3,5 PSF DUO STEELOX





PSF ALU + STONE ★★☆☆

Trennscheibe für NE-Metalle und mineralische Werkstoffe mit hoher Trennleistung und guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.
- Breite 1,0 mm ist auch ideal für Akku-Winkelschleifer geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Titan, Weitere NE-Metalle, Stein, Beton, Fliesen, Duroplaste, Faserverstärkte Duroplaste (GFK, CFK), Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

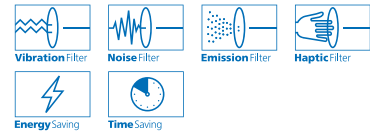
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen


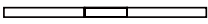
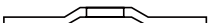
Schleifmittel:

Siliciumcarbid C

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
115	1,0	669310	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	669297	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 PSF ALU+STONE
125	1,0	804278	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	804308	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 PSF ALU+STONE
180	3,2	163641	22,23	8.500	25	EHT 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163658	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 PSF ALU+STONE
Gekröpte Ausführung EH (Form 42) 						
100	2,4	523124	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 PSF ALU+STONE/16,0
115	2,4	163665	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 PSF ALU+STONE
125	2,4	163597	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 PSF ALU+STONE
150	3,0	523131	22,23	10.200	25	EH 150-3,0 PSF ALU+STONE
180	3,2	163603	22,23	8.500	25	EH 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163627	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 PSF ALU+STONE



Diamant-Trennscheiben zum Trennen von harten Werkstoffen wie Hartmetall oder Keramik und faserverstärkten Kunststoffen (GFK/CFK) finden Sie im Katalogbereich 5.



Diamant-Trennscheiben zum Trennen von Stein und Beton finden Sie im Katalogbereich 5.



SG STEEL ★★☆☆

Trennscheibe für Stahl mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

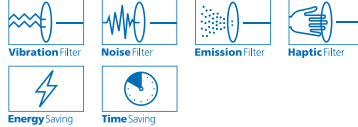
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen




Schleifmittel:

Hochleistungskorund A

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
100	2,4	162590	16,0	15.300	25	EHT 100-2,4 SG STEEL/16,0
105	1,0	953358	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG STEEL/16,0
115	1,0	499719	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG STEEL
	1,6	522813	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG STEEL
	2,4	162637	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG STEEL
125	1,0	499740	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG STEEL
	1,6	522691	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG STEEL
	2,4	162231	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG STEEL
150	1,6	953365	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG STEEL
	3,0	162248	22,23	10.200	25	EHT 150-3,0 SG STEEL
180	1,6	581155	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG STEEL
	2,9	522639	22,23	8.500	25	EHT 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162347	22,23	8.500	25	EHT 180-3,2 SG STEEL
230	1,9	581162	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG STEEL
	2,9	522677	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162422	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG STEEL
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
100	2,4	162576	16,0	15.300	25	EH 100-2,4 SG STEEL/16,0
115	2,4	162606	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG STEEL
	3,2	522424	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 SG STEEL
125	2,4	162217	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG STEEL
	3,2	522431	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 SG STEEL
150	3,0	162255	22,23	10.200	25	EH 150-3,0 SG STEEL
180	2,9	522653	22,23	8.500	25	EH 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162262	22,23	8.500	25	EH 180-3,2 SG STEEL
230	2,9	522684	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162309	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG STEEL





SG STEELOX ★★☆☆

Trennscheibe für Stahl und Edelstahl (INOX) mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit.

Vorteile:

- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

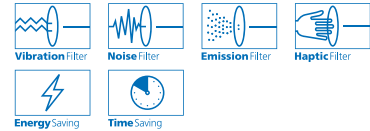
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifmittel:

Hochleistungskorund A

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41)						
105	1,0	039755	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG STEELOX/16,0
	1,3	953396	16,0	14.500	25	EHT 105-1,3 SG STEELOX/16,0
115	1,0	499702	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG STEELOX
	1,6	355442	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG STEELOX
	2,4	522851	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG STEELOX
125	1,0	499733	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG STEELOX
	1,6	355459	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG STEELOX
	2,0	953419	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 SG STEELOX
	2,4	522875	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG STEELOX
150	1,6	581179	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG STEELOX
	2,0	096178	22,23	10.200	25	EHT 150-2,0 SG STEELOX
	2,5	096147	22,23	10.200	25	EHT 150-2,5 SG STEELOX
180	1,6	807729	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG STEELOX
	2,0	702321	22,23	8.500	25	EHT 180-2,0 SG STEELOX
	2,5	162378	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 SG STEELOX
230	1,9	807736	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG STEELOX
	2,0	957592	22,23	6.600	25	EHT 230-2,0 SG STEELOX
	2,5	162446	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 SG STEELOX
	3,2	475690	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG STEELOX

Gekrüpfte Ausführung EH (Form 42)						
115	2,4	162613	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG STEELOX
	3,2	522868	22,23	13.300	25	EH 115-3,2 SG STEELOX
125	2,4	162651	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG STEELOX
	3,2	522882	22,23	12.200	25	EH 125-3,2 SG STEELOX
180	2,5	162279	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 SG STEELOX
230	2,5	162316	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 SG STEELOX



SG INOX ★★☆☆

Trennscheibe für Edelstahl (INOX) mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

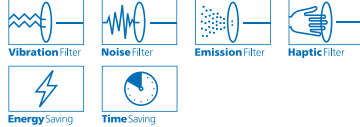
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen




Schleifmittel:

Hochleistungskorund A

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
105	1,0	953372	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG INOX/16,0
115	0,8	095751	22,23	13.300	25	EHT 115-0,8 SG INOX
	1,0	095799	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG INOX
	1,6	095805	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG INOX
125	0,8	095812	22,23	12.200	25	EHT 125-0,8 SG INOX
	1,0	095829	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG INOX
	1,6	095898	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG INOX
150	1,6	095904	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG INOX
180	1,6	095911	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG INOX
	2,5	096208	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 SG INOX
230	1,9	095942	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG INOX
	2,5	096215	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 SG INOX
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
115	2,4	096222	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG INOX
125	2,4	096239	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG INOX
180	2,5	096246	22,23	8.500	25	EH 180-2,5 SG INOX
230	2,5	096253	22,23	6.600	25	EH 230-2,5 SG INOX



Trennscheiben

Leistungs-Linie SG ★★☆☆



SG ALU ★★☆☆

Trennscheibe für Aluminium und weitere NE-Metalle mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit.

Vorteile:

- Spezielle Schleifmittelmischung und Bindungstechnologie verhindern ein Zuschmieren der Trennscheibe – selbst auf weichem, zähen Aluminium.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.
- Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Bearbeitungsaufgaben:

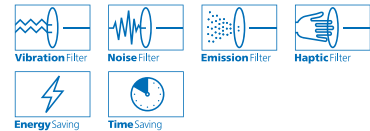
Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifmittel:

Hochleistungskorund A und Siliciumcarbid C




PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Weitere NE-Metalle

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
105	1,0	885222	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SG ALU/16,0
115	1,0	804964	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SG ALU
	1,6	804988	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SG ALU
	2,4	617892	22,23	13.300	25	EHT 115-2,4 SG ALU
125	1,0	804995	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SG ALU
	1,6	805008	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SG ALU
	2,4	617786	22,23	12.200	25	EHT 125-2,4 SG ALU
150	1,6	953426	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SG ALU
180	1,6	805015	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SG ALU
	2,9	538487	22,23	8.500	25	EHT 180-2,9 SG ALU
230	1,9	097922	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SG ALU
	2,9	538524	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG ALU
Gekrüpfte Ausführung EH (Form 42) 						
115	2,4	522936	22,23	13.300	25	EH 115-2,4 SG ALU
125	2,4	389027	22,23	12.200	25	EH 125-2,4 SG ALU
180	2,9	538517	22,23	8.500	25	EH 180-2,9 SG ALU
230	2,9	538548	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG ALU



CERAMIC

Spezial-Trennscheibe mit Keramikkorn für Stahl mit ultimativer Trennleistung und herausragender Standzeit. Optimiert für den Einsatz auf Stahlwerkstücken größerer Querschnitte.

Vorteile:

- Bisher unerreichte Trennleistung durch Hochleistungsschleifmittel Keramikkorn im Zusammenspiel mit einer speziellen Bindungstechnologie, dadurch schnellster Arbeitsfortschritt auch bei großen Querschnitten.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch herausragende Standzeit.



CERAMIC SGP STEEL ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

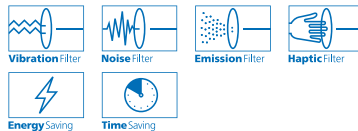
Bearbeitungsaufgaben:


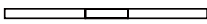
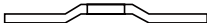
Trennen großer Querschnitte, Trennen von Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifmittel:

Keramikkorn CO

PFERDVALUE: Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
100	1,3	103883	16,0	15.300	25	EHT 100-1,3 CERAMIC SGP STEEL/16,0
115	1,0	103890	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103906	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103913	22,23	13.300	25	EHT 115-2,0 CERAMIC SGP STEEL
125	1,0	103920	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103937	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103944	22,23	12.200	25	EHT 125-2,0 CERAMIC SGP STEEL
150	1,6	103951	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 CERAMIC SGP STEEL
180	1,6	103968	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103975	22,23	8.500	25	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL
230	1,9	103982	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103999	22,23	6.600	25	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
115	1,6	104002	22,23	13.300	25	EH 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
125	1,6	104019	22,23	12.200	25	EH 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL





SGP STEELOX ★★★★★

Trennscheibe für Stahl und Edelstahl (INOX) mit hoher Trennleistung und herausragender Standzeit. Speziell optimiert für den Einsatz auf dünnen Blechen und Profilen.



- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Trennen von dünnen Blechen und Profilen, Erzeugen von Durchbrüchen

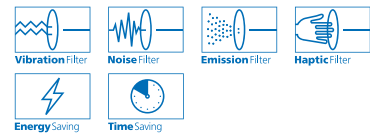
Schleifmittel:
Hochleistungskorund A

Vorteile:

- Herausragende Standzeit auf dünnen Blechen und Profilen durch verschleißfestes Bindungssystem.
- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41)						
105	0,8	953464	16,0	14.500	25	EHT 105-0,8 SGP STEELOX/16,0
	1,0	953471	16,0	14.500	25	EHT 105-1,0 SGP STEELOX/16,0
115	0,8	835357	22,23	13.300	25	EHT 115-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538074	22,23	13.300	25	EHT 115-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538081	22,23	13.300	25	EHT 115-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281956	22,23	13.300	25	EHT 115-2,2 SGP STEELOX
125	0,8	835364	22,23	12.200	25	EHT 125-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538098	22,23	12.200	25	EHT 125-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538104	22,23	12.200	25	EHT 125-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281970	22,23	12.200	25	EHT 125-2,2 SGP STEELOX
150	1,6	953488	22,23	10.200	25	EHT 150-1,6 SGP STEELOX
	2,5	953495	22,23	10.200	25	EHT 150-2,5 SGP STEELOX
180	1,6	357873	22,23	8.500	25	EHT 180-1,6 SGP STEELOX
230	1,9	522776	22,23	6.600	25	EHT 230-1,9 SGP STEELOX
	2,3	522783	22,23	6.600	25	EHT 230-2,3 SGP STEELOX
	2,8	282014	22,23	6.600	25	EHT 230-2,8 SGP STEELOX

Spannflansche



Spannflanschset für dünne 180/230 mm-Trennscheiben

Spannflanschset zur Erhöhung der Seitenstabilität und präzisen Führung, insbesondere beim Einsatz von 1,6 bis 2,0 mm breiten Trennscheiben in Durchmesser 180 und 230 mm. Das Set kann mit jedem handelsüblichen Winkelschleifer mit M14 bzw. 5/8"-11 Antriebsspinde eingesetzt werden.

Für Winkelschleifer mit Spindel	EAN 4007220	D [mm]		Bezeichnung
M14	595275	76	1	SFS 76 M14
5/8"-11	895856	76	1	SFS 76 5/8"-11

Gießerei-Trennscheiben

Für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien bietet PFERD besonders robuste Trennscheiben an, die auch unter diesen Bedingungen höchste Sicherheit gewährleisten und Höchstleistungen erzielen. Sie sind optimiert für den Einsatz auf Druckluft-Turbinen- und Hochfrequenz-Winkelschleifern.

PFERD bietet Ihnen zu allen Fragen der Bearbeitung in Gießereien und Putzereien eine individuelle Beratung an. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.



SG CAST + STEEL ★★☆☆

Für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Trennscheibe mit hoher Trennleistung, guter Standzeit und hoher Seitenstabilität.

Vorteile:

- Verstärkte Gewebearmierung für den rauen Gießereieinsatz gewährleistet höchste Sicherheit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stahlguss




Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Spezialkorund A



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
230	3,2	952542	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+STEEL
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
230	3,2	952535	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG CAST+STEEL

SG CAST + INOX ★★☆☆

Für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Trennscheibe mit hoher Trennleistung, guter Standzeit und hoher Seitenstabilität.

Vorteile:

- Verstärkte Gewebearmierung für den rauen Gießereieinsatz gewährleistet höchste Sicherheit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Edelstahl (INOX), Stahlguss




Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Spezialkorund A



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
230	2,9	522899	22,23	6.600	25	EHT 230-2,9 SG CAST+INOX
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
230	2,9	522905	22,23	6.600	25	EH 230-2,9 SG CAST+INOX





SG CAST + ALU ★★☆☆

Für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Trennscheibe mit hoher Trennleistung, guter Standzeit und hoher Seitenstabilität.

Vorteile:

- Verstärkte Gewebearmierung für den rauen Gießereieinsatz gewährleistet höchste Sicherheit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:




Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS), Aluminiumlegierungen hart

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Spezialkorund A und Siliciumcarbid C

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
230	3,2	522912	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+ALU
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
230	3,2	522929	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 SG CAST+ALU



ZIRKON SG CAST ★★☆☆

Für den Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Trennscheibe mit hoher Trennleistung, höchster Standzeit und hoher Seitenstabilität.

Vorteile:

- Verstärkte Gewebearmierung für den rauen Gießereieinsatz gewährleistet höchste Sicherheit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:


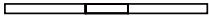
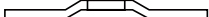
Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Zirkonkorund Z und Siliciumcarbid C

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41) 						
230	3,2	094983	22,23	6.600	25	EHT 230-3,2 ZIRKON SG CAST
Gekröpfte Ausführung EH (Form 42) 						
230	3,2	340875	22,23	6.600	25	EH 230-3,2 ZIRKON SG CAST

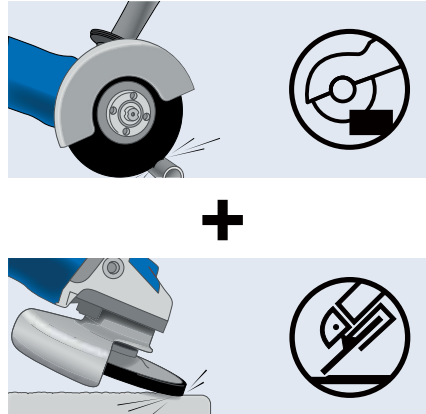


DUODISC für Gießereien und Putzereien

Die DUODISC-Kombischeibe ist die Lösung zum sicheren Trennen und Schleifen mit nur einem Werkzeug. Sie erfüllt alle Anforderungen der EN 12413 an Trenn- und Schruppscheiben.

Vorteile:

- Sichere, normgerechte Lösung zum Trennen und Seitenschleifen mit nur einem Werkzeug.
- Zeitersparnis durch weniger Scheibenwechsel.
- Im Gegensatz zu Trennscheiben auch mit offener Schutzhaube einsetzbar.



Kombischeibe SG DUODISC CAST ★★☆☆

Die DUODISC-Kombischeibe ist die Lösung zum sicheren Trennen und Schleifen mit nur einem Werkzeug für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien. Sie erfüllt alle Anforderungen der EN 12413 an Trenn- und Schruppscheiben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

PFERDVALUE:



Bearbeitungsaufgaben:

Trennen, Flächenschliff, Entgraten

Schleifmittel:

Spezialkorund A und Siliciumcarbid C



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
230	3,8	105085	22,23	6.600	10	E 230-3,8 SG DUO CAST

Kombischeibe ZIRKON SG DUODISC CAST ★★☆☆

Die DUODISC-Kombischeibe ist die Lösung zum sicheren Trennen und Schleifen mit nur einem Werkzeug für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien. Sie erfüllt alle Anforderungen der EN 12413 an Trenn- und Schruppscheiben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS)

PFERDVALUE:



Bearbeitungsaufgaben:

Trennen, Flächenschliff, Entgraten

Schleifmittel:

Zirkonkorund Z und Siliciumcarbid C



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
230	3,8	105092	22,23	6.600	10	E 230-3,8 ZIRKON SG DUO CAST



Trennscheiben für Geradschleifer

Leistungs-Linie SG ★★☆☆



SG STEELOX ★★☆☆

Universelle Trennscheibe mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit für den Einsatz auf Geradschleifern.

Vorteile:

- Ideal für schwer zugängliche Stellen.
- Universelle Trennscheibe für viele Werkstoffe.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Nickelbasislegierungen (z. B. Inconel und Hastelloy), Gusseisen, Aluminium, Weitere NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Blechen, Profilen und Vollmaterial, Erzeugen von Durchbrüchen

Schleifmittel:

Hochleistungskorund A

Bestellhinweise:

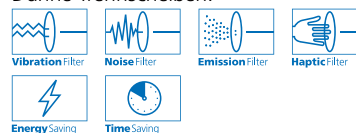
- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.


Sicherheitshinweise:

- Maximale Drehzahl von Trennscheibe und Werkzeughalter beachten – die niedrigere ist maßgeblich.
- Auf Druckluft-Geradschleifern müssen Trennscheiben mit Durchmessern ab 50 mm mit Schutzhaube eingesetzt werden (ISO 11148-7).
- Auf Elektro-Geradschleifern müssen Trennscheiben mit Durchmessern über 55 mm mit Schutzhaube eingesetzt werden (EN 60745-2-3).

PFERDVALUE:

Dünne Trennscheiben:



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Gerade Ausführung EHT (Form 41)						
30	1,0	6,0	165621	51.000	50	EHT 30-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165638	51.000	50	EHT 30-1,4 SG STEELOX/6,0
40	1,0	6,0	165645	38.200	50	EHT 40-1,0 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165652	38.200	50	EHT 40-2,0 SG STEELOX/6,0
50	0,8	6,0	849156	30.600	50	EHT 50-0,8 SG STEELOX/6,0
	1,0	6,0	165669	30.600	50	EHT 50-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165676	30.600	50	EHT 50-1,4 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165683	30.600	50	EHT 50-2,0 SG STEELOX/6,0
65	3,0	6,0	165690	30.600	50	EHT 50-3,0 SG STEELOX/6,0
	0,8	6,0	849187	23.500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849194	23.500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165706	23.500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165713	23.500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/10,0
70	1,4	10,0	165720	23.500	50	EHT 65-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165737	23.500	50	EHT 65-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165744	23.500	50	EHT 65-3,0 SG STEELOX/10,0
	1,0	10,0	165751	21.800	50	EHT 70-1,0 SG STEELOX/10,0
76	1,4	10,0	165768	21.800	50	EHT 70-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165775	21.800	50	EHT 70-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165782	21.800	50	EHT 70-3,0 SG STEELOX/10,0
76	0,8	6,0	849217	20.100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849200	20.100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165812	20.100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165829	20.100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165836	20.100	50	EHT 76-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165843	20.100	50	EHT 76-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165850	20.100	50	EHT 76-3,0 SG STEELOX/10,0

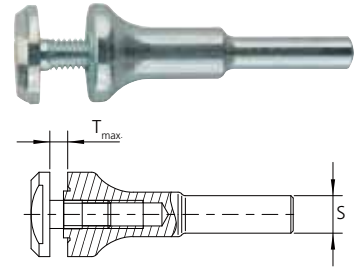
Werkzeughalter für kleine Trennscheiben


Zubehör zum Aufspannen von kleinen Trennscheiben auf Geradschleifern. Stabile Ausführung mit höchster Schaftbruchsicherheit.

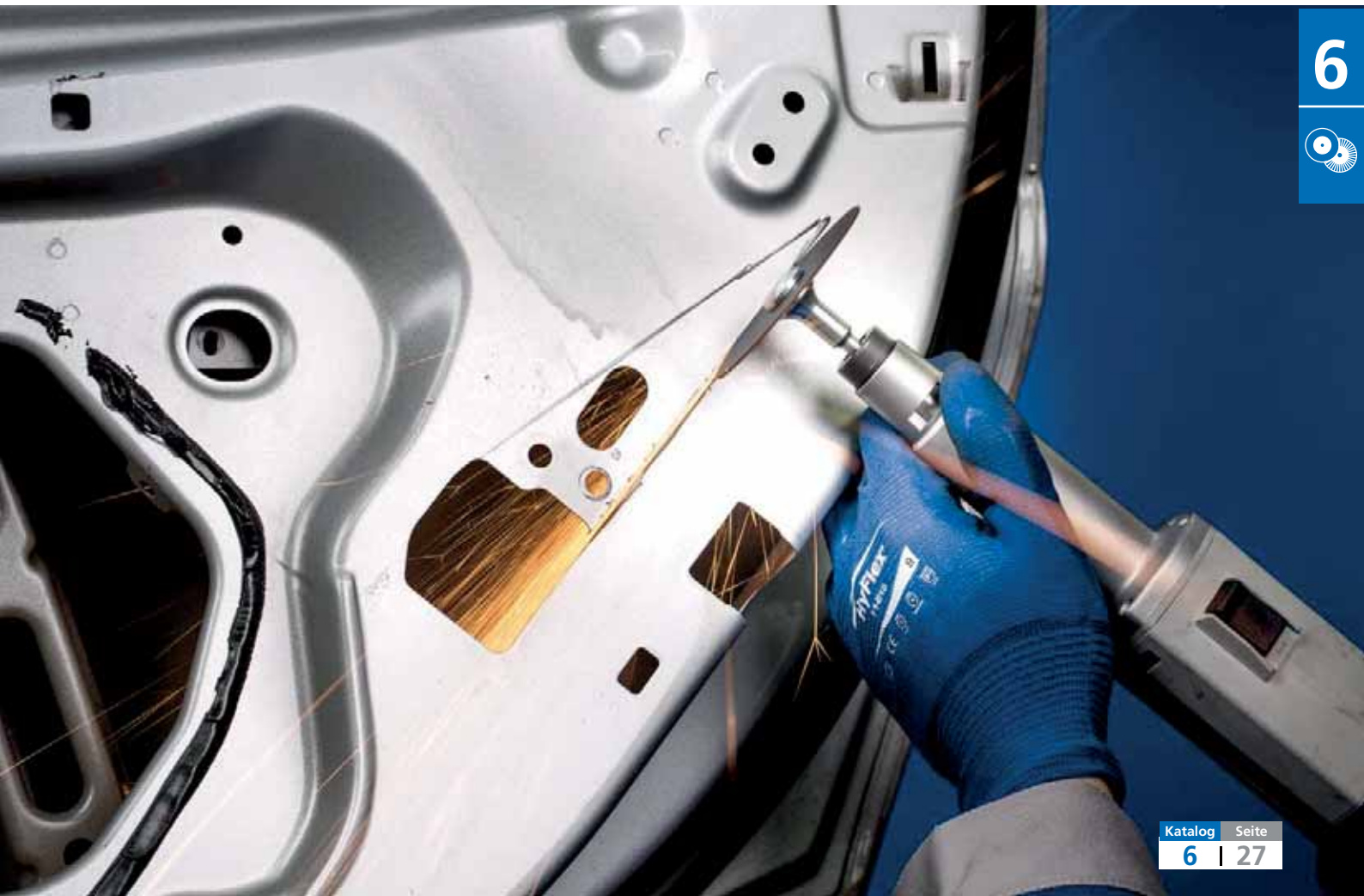
Durchmesser Trennscheibe [mm]	Max. RPM
30	31.800
40	23.900
50	19.100
65	14.700
70	13.600
76	12.500

Sicherheitshinweise:

- Maximale Drehzahl von Trennscheibe und Werkzeughalter beachten – die niedrigere ist maßgeblich (siehe Tabelle).



S [mm]	Passend für Trennscheiben mit Bohrung [mm]	T _{max} [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
6	6	0-4	219119	1	BO 6/6 0-4
	10	0-4	219140	1	BO 6/10 0-4
6,35 (1/4")	6	0-4	219126	1	BO 6,35/6 0-4 (1/4)
	10	0-4	219133	1	BO 6,35/10 0-4 (1/4)
8	10	0-4	219157	1	BO 8/10 0-4



Trennscheiben für Benzintrenner und Trennschleifer

Leistungs-Linie SG ★★☆☆



SG STEEL ★★☆☆

Trennscheibe mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit für den Einsatz auf Benzintrennern und Trennschleifern.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:


Trennen

Schleifmittel:

Spezialkorund A

Sicherheitshinweise:

- Arbeitshöchstgeschwindigkeit des Benzintrenners/Trennschleifers beachten und passende Trennscheibe (80 oder 100 m/s) auswählen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)						
300	4,0	20,0	162460	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	162477	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	162484	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)						
300	4,0	20,0	540008	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	540015	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	540022	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
350	4,5	20,0	540039	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/20,0
		22,23	540046	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/22,23
		25,4	540053	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/25,4
400	4,8	20,0	953433	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/20,0
		22,23	540060	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/22,23
		25,4	540077	4.800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/25,4



SG STONE ★★☆☆

Trennscheibe mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit für den Einsatz auf Benzintrennern und Trennschleifern.



Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stein, Gusseisen, Aluminium, Weitere NE-Metalle, Beton, Asphalt

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Siliciumcarbid C

Sicherheitshinweise:

- Arbeitshöchstgeschwindigkeit des Benzintrenners/Trennschleifers beachten und passende Trennscheibe (80 oder 100 m/s) auswählen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)						
300	4,0	20,0	163177	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/20,0
		22,23	163184	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/22,23
		25,4	163191	5.100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/25,4
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)						
350	4,5	20,0	540145	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/20,0
		22,23	540152	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/22,23
		25,4	540169	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/25,4

SG CAST + STONE ★★☆☆

Trennscheibe mit hoher Trennleistung und höchster Standzeit für den Einsatz auf Benzintrennern und Trennschleifern.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stahlbeton, Duktiles Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen

Schleifmittel:

Spezialkorund A und Siliciumcarbid C



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung EHT (Form 41)						
300	4,0	20,0	540084	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540091	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540107	6.400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/25,4
350	4,5	20,0	540114	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540121	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540138	5.500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/25,4





Auswahl Produktgruppe

Bearbeitungs- aufgabe	Qualitäts- linie	Stahl (STEEL)	Edelstahl (INOX)	Aluminium (ALU)	
<ul style="list-style-type: none"> Flächenschliff Schweißnahtbearbeitung 	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	Z PSF STEELOX Seite 33	A PSF STEELOX Seite 33	Z PSF STEELOX Seite 33	
	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	Z SG POWER STEELOX Seite 35	A SG STEELOX Seite 34	CO-FREEZE SG INOX Seite 37	A-COOL SG INOX + ALU Seite 34
	Spezial-Linie SGP ★★★★★	Z SGP STRONG STEEL Seite 38	CO-FREEZE SGP STRONG INOX Seite 39		
<ul style="list-style-type: none"> Anfasen Entgraten 	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	Z PSF STEELOX Seite 33	Z PSF STEELOX Seite 33		
	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	Z SG POWER STEELOX Seite 35	CO-COOL SG STEELOX Seite 36	Z SG POWER STEELOX Seite 35	A-COOL SG INOX + ALU Seite 34
	Spezial-Linie SGP ★★★★★	Z SGP STRONG STEEL Seite 38			
<ul style="list-style-type: none"> Kehl- naht- bearbeitung 	Spezial-Linie SGP ★★★★★	Z SGP CURVE STEELOX Seite 40	CO SGP CURVE STEELOX Seite 41	A SGP CURVE ALU Seite 41	

Schleifmittel: A = Korund, Z = Zirkonkorund, CO = Keramikkorn
Beschichtungen: COOL = Schleifaktive Beschichtung für kühlen Schliff, FREEZE = Schleifaktive Beschichtung für ultra-kühlen Schliff

Auswahl Körnung

Bearbeitungsaufgabe	Körnung			
	36/40	50/60	80	120
Schweißnahtbearbeitung				
Anfasen				
		Entgraten		
	Flächenschliff zur Verfeinerung der Oberfläche			

Hinweis: Um die gleiche Oberfläche wie mit Fiberscheiben zu erreichen, kann bei POLIFAN-Fächerscheiben die Körnung eine Abstufung gröber gewählt werden.

Auswahl Form

Form	Bearbeitungsaufgabe
Flache Ausführung PFF	Größere Schleiffläche für den Flächenschliff. Optimale Ausnutzung der Lamellenbelegung bei einem Anstellwinkel von 0–15°.
Konische Ausführung PFC	Schmalere Schleiffläche für Schweißnahtbearbeitung, Anfasen und Entgraten. Optimale Ausnutzung der Lamellenbelegung bei einem Anstellwinkel von 10–25°.
Radiale Ausführung PFR (CURVE)	Spezialist für die Kehl- naht- bearbeitung. Nach Verschleiß am Umfang weiter wie eine konventionelle Fächerscheibe einsetzbar.



POLIFAN-POWER

Für anspruchsvolle Anwender ist die leistungsstarke Fächerscheibe POLIFAN Z SG POWER weltweit die erste Wahl für der Bearbeitung von Stahl. Die vielseitige POLIFAN-Fächerscheibe zeichnet sich durch ein optimales Verhältnis aus herausragender Standzeit und höchster Zerspanungsleistung aus.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch aggressive Zerspanungsleistung.
- Höchste Aggressivität über die gesamte Lebensdauer.
- Weniger Werkzeugwechsel durch herausragende Standzeit.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 35.



POLIFAN-STRONG

Anwender, die auf beste Leistung setzen, entscheiden sich für die innovative Fächerscheibe POLIFAN-STRONG. Sie übertrifft konventionelle Fächerscheiben spürbar und definiert höchste Wirtschaftlichkeit neu. Dank ihrer patentierten und einzigartigen Bauform erzielt sie eine unübertroffenen hohe Zerspanungsleistung. Zudem verfügt sie über eine verblüffend längere Standzeit als konventionelle Fächerscheiben.

Vorteile:

- Schnelles Schleifen durch konstante Schleifaggressivität bis zum letzten Schleifkorn.
- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch höchsten Abtrag je Zeiteinheit und weniger Scheibenverbrauch.
- Ultimativ hohe Standzeit.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 38–39.



POLIFAN-CURVE

Die patentierte Fächerscheibe POLIFAN-CURVE wurde speziell für die Kehlnahtbearbeitung entwickelt. Sie ist die weltweit einzige Fächerscheibe, die sowohl auf der Schleifseite als auch auf der Rückseite sowie am Radius mit Lamellen belegt ist.

Vorteile:

- Hohe Abtragsleistung sichert einen schnellen Arbeitsfortschritt und damit deutliche Einsparung von Lohnkosten.
- Präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahtgeometrie.
- Herausragende Standzeit bei der Bearbeitung von Kehlnähten.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 40–41.



A PSF STEELOX ★★☆☆

POLIFAN-Fächerscheibe mit hoher Zerspanungsleistung und guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Zerspanungsleistung.
- Gute Standzeit.
- Ideal auch für Akku-Winkelschleifer geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

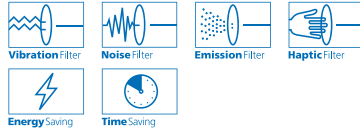
Bearbeitungsaufgaben:


Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Schleifmittel:

Korund A

PFERDVALUE:



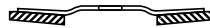
D [mm]	Korngröße				H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

Flache Ausführung PFF



115	512388	512395	512401	512418	22,23	13.300	10	PFF 115 A ... PSF STEELOX
125	512425	512432	512449	512456	22,23	12.200	10	PFF 125 A ... PSF STEELOX
180	512463	-	-	-	22,23	8.500	10	PFF 180 A ... PSF STEELOX

Konische Ausführung PFC



115	444559	444566	444573	444580	22,23	13.300	10	PFC 115 A ... PSF STEELOX
125	444603	444610	444627	444634	22,23	12.200	10	PFC 125 A ... PSF STEELOX
180	444689	444696	-	-	22,23	8.500	10	PFC 180 A ... PSF STEELOX

Z PSF STEELOX ★★☆☆

POLIFAN-Fächerscheibe mit aggressiver Zerspanungsleistung und guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch aggressive Zerspanungsleistung.
- Gute Standzeit.
- Auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

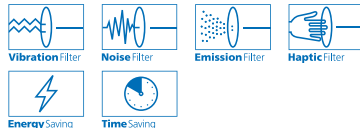
Bearbeitungsaufgaben:


Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Zirkonkorund Z

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße				H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

Flache Ausführung PFF



100	750117	750124	750131	-	16,0	15.300	10	PFF 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	512487	512494	512500	-	22,23	13.300	10	PFF 115 Z ... PSF STEELOX
125	512517	512524	512531	-	22,23	12.200	10	PFF 125 Z ... PSF STEELOX
180	512548	512555	-	-	22,23	8.500	10	PFF 180 Z ... PSF STEELOX

Konische Ausführung PFC



100	953273	953280	953297	953303	16,0	15.300	10	PFC 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	377352	444597	377369	934203	22,23	13.300	10	PFC 115 Z ... PSF STEELOX
125	377345	444078	377338	934210	22,23	12.200	10	PFC 125 Z ... PSF STEELOX
150	805923	805930	-	-	22,23	10.200	10	PFC 150 Z ... PSF STEELOX
180	377321	444085	934227	934234	22,23	8.500	10	PFC 180 Z ... PSF STEELOX

POLIFAN-Fächerscheiben

Leistungs-Linie SG ★★☆☆☆



A SG STEELOX ★★☆☆☆

POLIFAN-Fächerscheibe mit hoher Zerspanungsleistung und sehr hoher Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Zerspanungsleistung.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr hohe Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

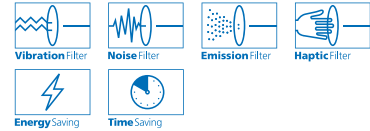
Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

Schleifmittel:

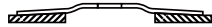
Korund A

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße				H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

Flache Ausführung PFF



100	262719	262733	262740	262757	16,0	15.300	10	PFF 100 A ... SG STEELOX/16,0
115	167496	167526	167557	167588	22,23	13.300	10	PFF 115 A ... SG STEELOX
125	167502	167533	167564	167595	22,23	12.200	10	PFF 125 A ... SG STEELOX
180	167519	167540	167571	167601	22,23	8.500	10	PFF 180 A ... SG STEELOX

Konische Ausführung PFC



115	167809	167830	167861	167892	22,23	13.300	10	PFC 115 A ... SG STEELOX
125	167816	167847	167878	167908	22,23	12.200	10	PFC 125 A ... SG STEELOX
180	167823	167854	167885	167915	22,23	8.500	10	PFC 180 A ... SG STEELOX



A-COOL SG INOX + ALU ★★☆☆☆

POLIFAN-Fächerscheibe mit besonders kühlem Schliff auf schlecht wärmeleitenden Werkstoffen wie Edelstahl (INOX) und Aluminium.

Vorteile:

- Geringerer Wärmeeintrag in das Werkstück als bei anderen Fächerscheiben.
- Durch die schleifaktive Beschichtung des Schleifmittels setzt sich dieses z. B. auf weichem Aluminium nicht zu.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX), Aluminium, Weitere NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

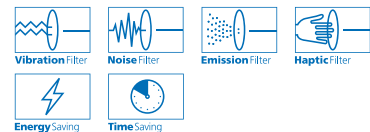
Schleifmittel:

Korund A mit schleifaktiver, kühlender Beschichtung (COOL)

Anwendungsempfehlungen:

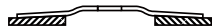
- Für Aluminium nur die Körnungen 40 und 60 einsetzen.

PFERDVALUE:



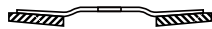
D [mm]	Korngröße			H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80				
EAN 4007220							

Flache Ausführung PFF



100	262764	262771	262788	16,0	15.300	10	PFF 100 A-COOL ... SG INOX+ALU/16,0
115	222737	222744	222751	22,23	13.300	10	PFF 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232910	232934	232958	22,23	12.200	10	PFF 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	222768	232989	233009	22,23	8.500	10	PFF 180 A-COOL ... SG INOX+ALU

Konische Ausführung PFC



115	232880	232897	232903	22,23	13.300	10	PFC 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232927	232941	232965	22,23	12.200	10	PFC 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	232972	232996	233016	22,23	8.500	10	PFC 180 A-COOL ... SG INOX+ALU

Z SG POWER STEELOX ★★☆☆

Die Fächerscheibe POLIFAN Z SG POWER überzeugt durch eine aggressive Zerspanungsleistung und herausragende Standzeit, wodurch sie höchste Wirtschaftlichkeit erzielt. Sie ist die beste konventionelle Fächerscheibe für Stahl.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch aggressive Zerspanungsleistung.
- Höchste Aggressivität über die gesamte Lebensdauer.
- Weniger Werkzeugwechsel durch herausragende Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

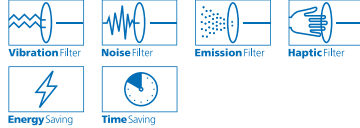
Schleifmittel:


Zirkonkorund Z

Anwendungsempfehlungen:

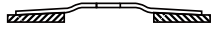
- Auf Stahl auch für den Flächenschliff geeignet.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße				H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60	80	120				
	EAN 4007220							

Flache Ausführung PFF



115	167618	167649	-	-	22,23	13.300	10	PFF 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167625	167656	-	-	22,23	12.200	10	PFF 125 Z ... SG POWER STEELOX
180	167632	167663	-	-	22,23	8.500	10	PFF 180 Z ... SG POWER STEELOX

Konische Ausführung PFC



115	167922	167953	934241	934258	22,23	13.300	10	PFC 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167939	167960	934265	934272	22,23	12.200	10	PFC 125 Z ... SG POWER STEELOX
150	030363	030394	-	-	22,23	10.200	10	PFC 150 Z ... SG POWER STEELOX
180	167946	167977	-	-	22,23	8.500	10	PFC 180 Z ... SG POWER STEELOX



POLIFAN-Fächerscheiben

Leistungs-Linie SG ★★☆☆



CO-COOL SG STEELOX ★★☆☆

POLIFAN-Fächerscheibe mit besonders kühlem Schliff für schwer zerspanbare Werkstoffe wie hochlegierter und rostbeständiger Stahl, Nickelbasis- oder Titanlegierungen.

Vorteile:

- Das selbstschärfende Keramikkorn gewährleistet auch auf schwer zerspanbaren Werkstoffen ein optimales Arbeitsergebnis.
- Geringerer Wärmeeintrag in das Werkstück als bei anderen Fächerscheiben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Walzhaut, Edelstahl (INOX), Nickelbasislegierungen (z. B. Inconel und Hastelloy), Aluminiumlegierungen hart

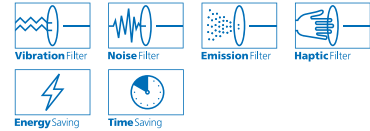
Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Keramikkorn CO mit schleifaktiver, kühlender Beschichtung (COOL)

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße		H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	40	60				
	EAN 4007220					

Flache Ausführung PFF



115	725436	793145	22,23	13.300	10	PFF 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725450	793152	22,23	12.200	10	PFF 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725474	-	22,23	8.500	10	PFF 180 CO-COOL ... SG STEELOX

Konische Ausführung PFC



115	725443	793169	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725467	793176	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725481	-	22,23	8.500	10	PFC 180 CO-COOL ... SG STEELOX



POLIVLIES-Fächerscheiben für den Feinschliff finden Sie im Katalogbereich 4 „Feinschleif- und Polierwerkzeuge“.



CO-FREEZE SG INOX ★★★★★

Speziell für Edelstahl (INOX) entwickelte POLIFAN-Fächerscheibe mit ultra-kühlem Schliff. Durch das Keramik Korn CO mit schleifaktiver, kühlender Spezialbeschichtung (FREEZE) entstehen – selbst bei thermisch ungünstigen Verhältnissen – keine Anlauffarben, sodass keine Nacharbeiten erforderlich sind.



Bearbeitbare Werkstoffe:
 Edelstahl (INOX), Nickelbasislegierungen (z. B. Inconel und Hastelloy)

Bearbeitungsaufgaben:
 Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

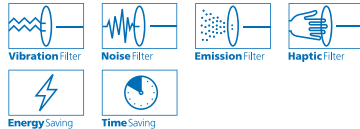
Schleifmittel:
 Keramik Korn CO mit schleifaktiver, kühlender Spezialbeschichtung (FREEZE)

Anwendungsempfehlungen:
 ■ Schon bei der ersten Benutzung der POLIFAN CO-FREEZE SG INOX zeigen die Lamellen nach wenigen Sekunden ein außergewöhnliches Verschleißbild. Die hochwirksamen Füllstoffe bilden einen glänzenden Kühlfilm auf der Lamelle (kein „Verglasen“). Dieser ist Grundlage für den ultra-kühlen Schliff.

Vorteile:

- Deutlich geringerer Wärmeeintrag in das Werkstück als bei Standard-Fächerscheiben aufgrund FREEZE-Beschichtung.
- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch aggressive Zerspanungsleistung.
- Höchste Aggressivität über die gesamte Lebensdauer.
- Weniger Werkzeugwechsel durch herausragende Standzeit.
- Der übliche Funkenflug wird auf ein Minimum reduziert. Eine Schädigung von Edelstahlwerkstücken durch umherfliegende glühende Funken ist damit nahezu ausgeschlossen.

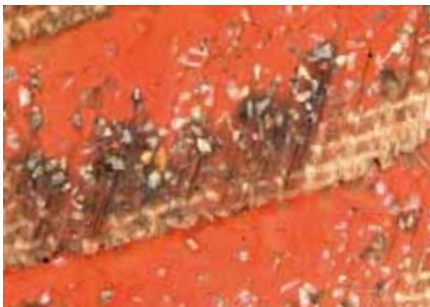
PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße			H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	36	50	80				
EAN 4007220							
Flache Ausführung PFF							
115	104040	104057	104064	22,23	13.300	10	PFF 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104071	104088	104095	22,23	12.200	10	PFF 125 CO-FREEZE ... SG INOX
Konische Ausführung PFC							
115	104101	104118	104125	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104132	104149	104156	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SG INOX
180	104163	104170	-	22,23	8.500	10	PFC 180 CO-FREEZE ... SG INOX

Fächerscheibe CO-FREEZE SG INOX

Typisches Verschleißbild mit dem charakteristisch glänzenden Kühlfilm (kein „Verglasen“).



Optimales Arbeitsergebnis: Keine Blaufärbung aufgrund geringer thermischer Belastung.



Fächerscheibe mit konventionellem Schleifband

Anlauffarben/Oxidation infolge eines hohen Wärmeeintrags. Nachfolgender Feinschleifvorgang notwendig, ansonsten hohe Korrosionsgefahr.



POLIFAN-Fächerscheiben

Spezial-Linie SGP ★★★★★

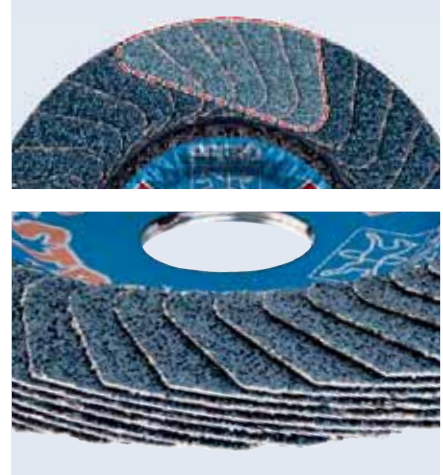


POLIFAN-STRONG STEEL

Die innovative Fächerscheibe POLIFAN-STRONG ist ein einzigartiges Werkzeug mit einem besonders hohen Leistungsniveau. Durch die patentierte Bauform zeichnet sie sich durch eine deutlich höhere Wirtschaftlichkeit im Vergleich zu konventionellen Fächerscheiben aus.

Vorteile:

- Schnelles Schleifen durch konstante Schleifaggressivität bis zum letzten Schleifkorn.
- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch höchsten Abtrag je Zeiteinheit und weniger Scheibenverbrauch.
- Ultimativ hohe Standzeit.



Lange, kompakt angeordnete Lamellen



Z SGP STRONG STEEL ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

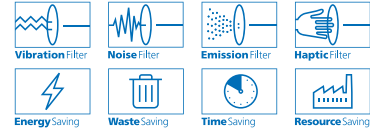
Schleifmittel:

Zirkonkorund Z

Anwendungsempfehlungen:

- Korngröße 36 optimal geeignet für hohen Abtrag, z. B. bei der Schweißnahtbearbeitung.
- Korngröße 50 optimal geeignet für Kantenbearbeitung, z. B. Anfasen oder zur Erzielung feiner Oberflächen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße		H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	36	50				
	EAN 4007220					

Konische Ausführung PFC

115	777862	777879	22,23	13.300	10	PFC 115 Z ... SGP STRONG STEEL
125	777886	777893	22,23	12.200	10	PFC 125 Z ... SGP STRONG STEEL
180	827468	827482	22,23	8.500	10	PFC 180 Z ... SGP STRONG STEEL



POLIFAN-STRONG INOX

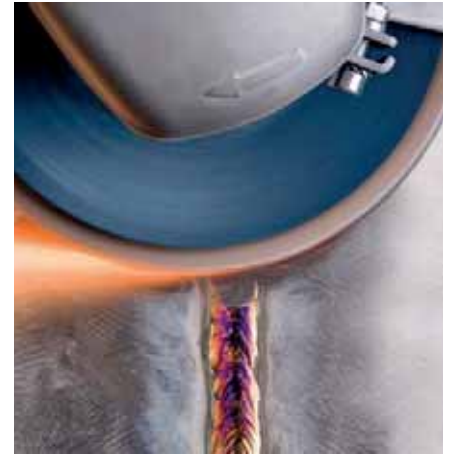
Spezielle POLIFAN-Fächerscheibe, die die patentierte STRONG-Bauform mit ihren langen, kompakt angeordneten Lamellen mit einem innovativen Schleifmittel kombiniert. Durch das Keramik Korn CO mit schleifaktiver, kühlender Spezialbeschichtung (FREEZE) entstehen – selbst bei thermisch ungünstigen Verhältnissen – keine Anlauffarben, sodass keine Nacharbeiten erforderlich sind.

Vorteile:

- Das selbstschärfende Keramik Korn im Zusammenspiel mit der schleifaktiven FREEZE-Spezialbeschichtung erreicht einen ultra-kühlen Schliff und minimiert den Wärmeeintrag auf schlecht wärmeleitenden Werkstoffen wie Edelstahl (INOX).
- Der übliche Funkenflug wird auf ein Minimum reduziert. Eine Schädigung von Edelstahlwerkstücken durch umherfliegende glühende Funken ist damit nahezu ausgeschlossen.

Besondere Merkmale:

Schon bei der ersten Benutzung der POLIFAN-STRONG INOX zeigen die Lamellen nach wenigen Sekunden ein außergewöhnliches Verschleißbild. Die hochwirksamen Füllstoffe bilden einen glänzenden Kühlfilm auf der Lamelle (kein „Verglasen“). Dieser ist Grundlage für den ultra-kühlen Schliff.

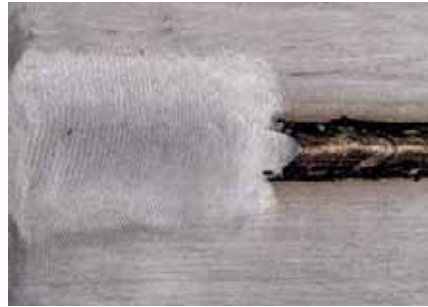


Fächerscheibe POLIFAN-STRONG INOX

Typisches Verschleißbild mit dem charakteristischen glänzenden Kühlfilm (kein „Verglasen“).

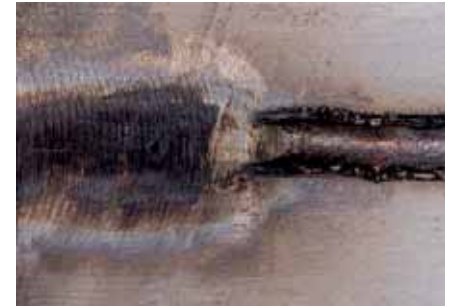


Optimales Arbeitsergebnis: Keine Blaufärbung aufgrund geringer thermischer Belastung.



Konventionelle Fächerscheibe

Anlauffarben/Oxidation infolge eines hohen Wärmeeintrags. Nachfolgender Feinschleifvorgang notwendig, ansonsten hohe Korrosionsgefahr.



CO-FREEZE SGP STRONG INOX ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX), Nickelbasislegierungen (z. B. Inconel und Hastelloy), Kobaltbasislegierungen

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung

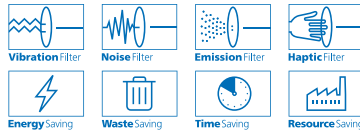
Schleifmittel:

Keramik Korn CO mit schleifaktiver, kühlender Spezialbeschichtung (FREEZE)

Anwendungsempfehlungen:

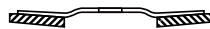
- Korngröße 36 optimal geeignet für hohen Abtrag, z. B. bei der Schweißnahtbearbeitung.
- Korngröße 50 optimal geeignet zur Erzielung feiner Oberflächen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße		H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	36	50				
	EAN 4007220					

Konische Ausführung PFC



115	835296	835302	22,23	13.300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX
125	835319	835326	22,23	12.200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX



POLIFAN-Fächerscheiben

Spezial-Linie SGP ★★★★★



POLIFAN-CURVE

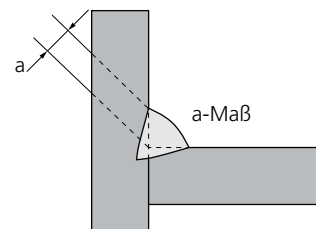
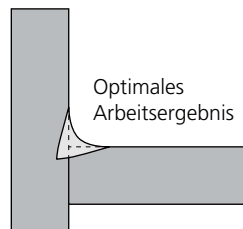
Die patentierte Fächerscheibe POLIFAN-CURVE wurde speziell für die Kehlnahtbearbeitung entwickelt. Sie ist die weltweit einzige Fächerscheibe, die sowohl auf der Schleifseite als auch auf der Rückseite sowie am Radius mit Lamellen belegt ist.

Vorteile:

- Hohe Abtragsleistung sichert einen schnellen Arbeitsfortschritt und damit deutliche Einsparung von Lohnkosten.
- Herausragende Standzeit bei der Bearbeitung von Kehlnähten.
- Präzises und optimales Ausschleifen der Kehlnahtrapezgeometrie.

Anwendungsempfehlungen:

- Ausführung M:
Für Kehlnahtradien > 5 mm bzw. a-Maß ≤ 6 mm bei 90°-Stoß, Breite am Radius: 11 mm bzw. 14 mm beim Durchmesser 150 mm.
- Ausführung L:
Für Kehlnahtradien > 8 mm bzw. a-Maß > 6 mm bei 90°-Stoß, Breite am Radius: 14 mm bzw. 16 mm beim Durchmesser 150/180 mm.



Z SGP CURVE STEELOX ★★★★★

Hochleistungsfächerscheibe für maximalen Materialabtrag auf Stahl und Edelstahl (INOX).

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

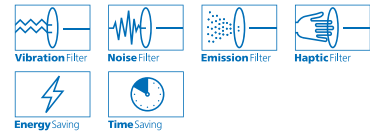
Bearbeitungsaufgaben:

Kehlnahtbearbeitung, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Zirkonkorund Z

PFERDVALUE:



D [mm]	Kehlnahtradius	Korngröße	Breite	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
		40					
		EAN 4007220					

Radiale Ausführung PFR



115	> 5 mm	821671	M (11 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	821695	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
125	> 5 mm	790151	M (11 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	790175	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
150	> 5 mm	844939	M (14 mm)	22,23	10.200	10	PFR 150-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	844946	L (16 mm)	22,23	10.200	10	PFR 150-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
180	> 8 mm	881248	L (16 mm)	22,23	8.500	10	PFR 180-L Z 40 SGP CURVE STEELOX

CO SGP CURVE STEELOX ★★★★★

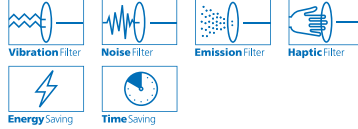
Hochleistungsfächerscheibe zur Erzielung feiner Oberflächen auf Stahl und Edelstahl (INOX).


Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX), Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Kehlnahmbearbeitung, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:
Keramikkorn CO mit schleifaktiver, kühlender Beschichtung

PFERDVALUE:



D [mm]	Kehlnahtradius	Korngröße	Breite	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
		60 EAN 4007220					

Radiale Ausführung PFR

115	> 5 mm	827444	M (11 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	827451	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L CO 60 SGP CURVE STEELOX
125	> 5 mm	790168	M (11 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	790182	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L CO 60 SGP CURVE STEELOX

A SGP CURVE ALU ★★★★★

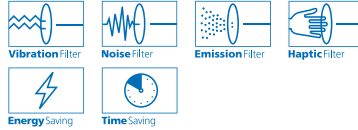
Spezialfächerscheibe zur Bearbeitung von Kehlschweißnähten auf Aluminium.


Bearbeitbare Werkstoffe:
Aluminium, Weitere NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:
Kehlnahmbearbeitung, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:
Korund A mit schleifaktiver, kühlender Beschichtung

PFERDVALUE:



D [mm]	Kehlnahtradius	Korngröße	Breite	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
		40 EAN 4007220					

Radiale Ausführung PFR

115	> 8 mm	851968	L (14 mm)	22,23	13.300	10	PFR 115-L A 40 SGP CURVE ALU
	> 8 mm	851975	L (14 mm)	22,23	12.200	10	PFR 125-L A 40 SGP CURVE ALU





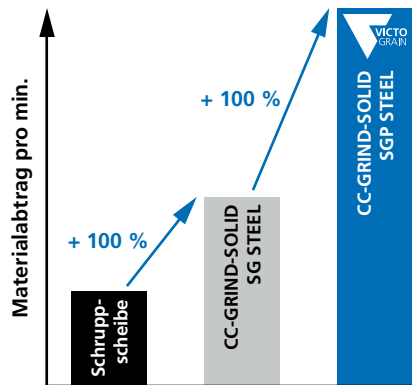
CC-GRIND-SOLID

Mit der CC-GRIND-SOLID bietet PFERD die moderne, leistungsstarke und ergonomische Alternative zur Schrupscheibe.

Vorteile:

- Schnellster Arbeitsfortschritt durch hochaggressives Schleifmittel.
- Deutlich ergonomischer als eine Schrupscheibe: Lärm und Vibrationen werden um 50 % verringert, Staub um 80 %.
- Verbundaufbau des Glasfasertragtellers garantiert einen ebenso robusten und sicheren Einsatz wie mit einer Schrupscheibe.
- Deutlich bessere Oberfläche im Vergleich zu Schrupscheiben.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 45 (SG ★★☆☆) und 49 (SGP ★★★★★).



CC-GRIND-FLEX

Die CC-GRIND-FLEX ist die halbflexible Ergänzung zur CC-GRIND-SOLID. Sie wurde speziell für die Schweißnahtbearbeitung entwickelt. Stumpfschweißnähte können komplett plan egalisiert werden. Damit gehören Dellen und Buckel, die insbesondere nach einem Anstrich oder einer Lackierung zu sehen sind, der Vergangenheit an.

Vorteile:

- Schnellster Arbeitsfortschritt durch hochaggressives Schleifmittel.
- Deutlich ergonomischer als eine Schrupscheibe: Lärm und Vibrationen werden um 50 % verringert, Staub um 80 %.
- Verbundaufbau des Glasfasertragtellers garantiert einen ebenso robusten und sicheren Einsatz wie mit einer Schrupscheibe.
- Komplett planes Egalisieren von Stumpfschweißnähten – ohne Dellen und Buckel.
- Deutlich bessere Oberfläche im Vergleich zu Schrupscheiben.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 46 (SG ★★☆☆) und 50 (SGP ★★★★★).



CC-GRIND-STRONG

Die CC-GRIND-STRONG ist der Zwischenschritt zwischen der klassischen Schrupscheibe (auch der Tragteller schleift mit) und der modernen Alternative CC-GRIND-SOLID (ergonomisches, schnelles Schleifen).

Vorteile:

- Dreifache Standzeit im Vergleich zur CC-GRIND-SOLID SG STEEL durch mitschleifenden Tragteller und drei Schleifmittellagen, die nacheinander abgearbeitet werden können.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch hochaggressives Schleifmittel.
- Deutlich ergonomischer als eine Schrupscheibe: Lärm und Vibrationen werden um 50 % verringert, Staub um 70 %.
- Deutlich bessere Oberfläche im Vergleich zu Schrupscheiben.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 47.










CC-GRIND-Schleifscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Auswahl Produktgruppe

Bearbeitungsaufgabe	Qualitätslinie	Stahl (STEEL)			Edelstahl (INOX)
		...-SOLID	...-FLEX	...-STRONG	...-SOLID
<ul style="list-style-type: none"> ■ Flächenschliff ■ Einebnen ■ Schweißnahtbearbeitung ■ Anfasen ■ Entgraten 	Leistungs-Linie SG ★★★☆	 CC-GRIND-SOLID SG STEEL Seite 45		 CC-GRIND-STRONG SG STEEL Seite 47	 CC-GRIND-SOLID SG INOX Seite 45
	Spezial-Linie SGP ★★★★★	 CC-GRIND-SOLID SGP STEEL Seite 49			 CC-GRIND-SOLID SGP INOX Seite 49
<ul style="list-style-type: none"> ■ Stumpfschweißnähte eibnen 	Leistungs-Linie SG ★★★☆		 CC-GRIND-FLEX SG STEEL Seite 46		
	Spezial-Linie SGP ★★★★★		 CC-GRIND-FLEX SGP STEEL Seite 50		



Die CC-GRIND-SOLID-DIAMOND finden Sie im Katalogbereich 5.



Die Schruppscheibe CERAMIC COMFORT finden Sie auf Seite 56.



CC-GRIND-SOLID SG STEEL ★★☆☆

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

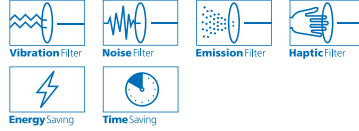
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
SOLID					
100	919682	16,0	15.300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SG STEEL/16,0
115	887059	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG STEEL
125	887073	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG STEEL
150	952894	22,23	10.200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SG STEEL
180	887080	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG STEEL

CC-GRIND-SOLID SG INOX ★★☆☆

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

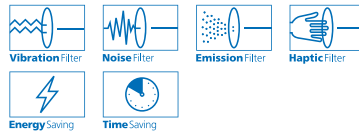
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
SOLID					
115	900895	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG INOX
125	900901	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG INOX
180	900918	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG INOX

CC-GRIND-Spannflanschset

Mit dem CC-GRIND-Spannflanschset werden die CC-GRIND-SOLID und -FLEX optimal in der Winkelschleiferschutzhaube ausgerichtet. Die Schleifscheiben können so besonders flach und damit effizient eingesetzt werden.

Der schwarze Stützteller wird auf den originalen Aufnahme­flansch des Winkelschleifers gesetzt. Die silberne Flanschmutter ersetzt die originale Flanschmutter.



Passend für Winkelschleifer	EAN 4007220		Bezeichnung
Metrisch			
100 mm, Spindel M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 mm, Spindel M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 mm, Spindel M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
Zöllig			
115 / 125 mm, Spindel 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 mm, Spindel 5/8"-11	887608	1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

CC-GRIND-Schleifscheiben

Leistungs-Linie SG ★★☆☆



CC-GRIND-FLEX SG STEEL ★★☆☆

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Flächenschliff

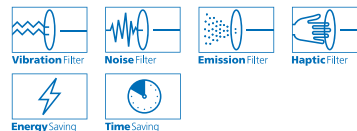
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße		H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	FINE (fein)	COARSE (grob)				
EAN 4007220						
FLEX						
115	032800	032824	22,23	13.300	10	CC-GRIND-FLEX 115 ... SG STEEL
125	032817	032831	22,23	12.200	10	CC-GRIND-FLEX 125 ... SG STEEL



CC-GRIND-Spannflanschset

Mit dem CC-GRIND-Spannflanschset werden die CC-GRIND-SOLID und -FLEX optimal in der Winkelschleiferschutzhaube ausgerichtet. Die Schleifscheiben können so besonders flach und damit effizient eingesetzt werden.

Der schwarze Stützteller wird auf den originalen Aufnahmevlansch des Winkelschleifers gesetzt. Die silberne Flanschmutter ersetzt die originale Flanschmutter.

Passend für Winkelschleifer	EAN 4007220		Bezeichnung
Metrisch			
115 / 125 mm, Spindel M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
Zöllig			
115 / 125 mm, Spindel 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"



CC-GRIND-STRONG

Die CC-GRIND-STRONG ist der Zwischenschritt zwischen der klassischen Schrupscheibe (auch der Tragteller schleift mit) und der modernen Alternative CC-GRIND-SOLID (ergonomisches, schnelles Schleifen).

Vorteile:

- Dreifache Standzeit im Vergleich zur CC-GRIND-SOLID SG STEEL durch mitschleifenden Tragteller und drei Schleifmittellagen, die nacheinander abgearbeitet werden können.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch hochaggressives Schleifmittel.
- Deutlich ergonomischer als eine Schrupscheibe: Lärm und Vibrationen werden um 50 % verringert, Staub um 70 %.
- Deutlich bessere Oberfläche im Vergleich zu Schrupscheiben.



CC-GRIND-STRONG SG STEEL ★★☆☆

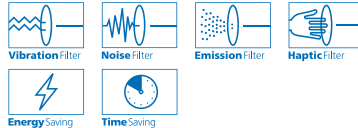
Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Zunder

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
STRONG					
115	104477	22,23	13.300	10	CC-GRIND-STRONG 115 SG STEEL
125	104484	22,23	12.200	10	CC-GRIND-STRONG 125 SG STEEL



CC-GRIND-Schleifscheiben

Spezial-Linie SGP ★★★★★



Hochleistungswerkzeuge mit VICTOGRAIN-Schleifkorn

VICTOGRAIN-Produkte gehören zu den effektivsten Schleifwerkzeugen weltweit. Durch das dreieckige, präzisionsgeformte Schleifkorn von PFERD wird eine einzigartig hohe Schleifleistung erreicht.

Die Schleifkornschnitten der form- und größengleichen Dreiecke des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns treffen mit einem optimalen Winkel auf das Werkstück. Somit benötigt das einzelne Schleifkorn nur wenig Energie, um in das Werkstück einzudringen. Der Anwender profitiert auf diese Weise von einem effizienten Zerspanprozess mit

- schnellem Arbeitsfortschritt,
- hoher Standzeit,
- weniger Wärme, die in das Werkstück eingebracht wird, und
- einem niedrigeren Leistungsbedarf des Werkzeugantriebs.

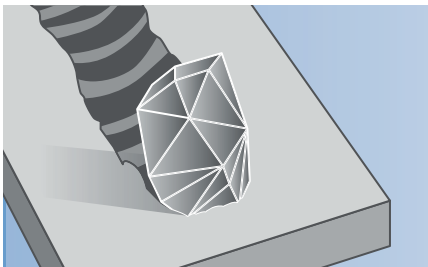
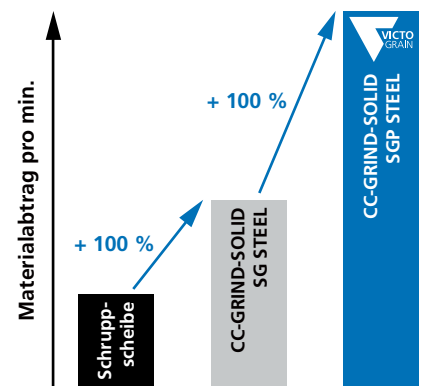
Die **VICTOGRAIN**-Schleifkörner werden mit einer Seite des Dreiecks auf dem Träger fixiert. Dadurch werden sie besonders fest eingebunden und bieten in Verbindung mit der schlanken Form einen extrem großen Spanraum, wodurch der Zerspanprozess nochmals effizienter wird.

Auch der strukturelle Aufbau der Dreiecke von **VICTOGRAIN** ist speziell angepasst. Die sehr kleinen Kristalle innerhalb der Dreiecke bieten ein optimales Verschleißverhalten: Es stehen stets sehr scharfe Schnitten zur Verfügung, aber nur ein notwendiges Minimum des Schleifkorns/Dreiecks bricht weg.

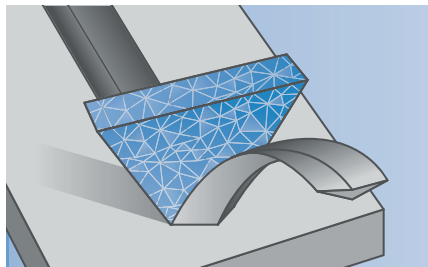
Die Kombination dieser Eigenschaften bietet dem Anwender eine ultimative, konstante Höchstleistung bei kühlem Schliff und eine extrem hohe Standzeit bei gleichmäßiger Oberflächenrauheit des Werkstücks.

Die **VICTOGRAIN**-Produkte CC-GRIND-SOLID SGP und CC-GRIND-FLEX SGP kombinieren das beste verfügbare Schleifmittel mit den modernsten innovativen Werkzeugkonstruktionen von PFERD:

- Ultimative Aggressivität für schnellsten Arbeitsfortschritt.
- Obwohl die **VICTOGRAIN**-Werkzeuge nur eine Schleifkornschicht haben, bieten sie eine überlegene Standzeit – höher als Schrappscheiben und viele Fächerscheiben.
- Deutlich ergonomischer als eine Schrappscheibe: Lärm und Vibrationen werden um 50 % verringert, Staub um 80 %.
- Der Verbundaufbau des Glasfasertragtellers garantiert einen ebenso robusten und sicheren Einsatz wie mit einer Schrappscheibe.
- Deutlich bessere Oberfläche im Vergleich zu Schrappscheiben.



Konventionelles Schleifkorn



VICTOGRAIN-Schleifkorn



Optimale Ausrichtung des **VICTOGRAIN**-Schleifkorns



CC-GRIND-SOLID SGP STEEL ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

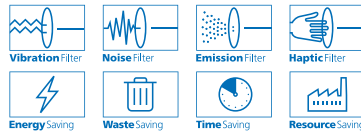
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
SOLID					
100	104965	16,0	15.300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SGP STEEL/16,0
115	104972	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP STEEL
125	104989	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP STEEL
150	104996	22,23	10.200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SGP STEEL
180	105009	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP STEEL

CC-GRIND-SOLID SGP INOX ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:
Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

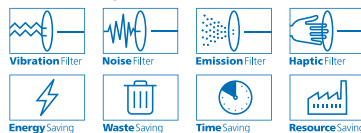
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
SOLID					
115	105016	22,23	13.300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP INOX
125	105023	22,23	12.200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP INOX
180	105030	22,23	8.500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP INOX

CC-GRIND-Spannflanschset

Mit dem CC-GRIND-Spannflanschset werden die CC-GRIND-SOLID und -FLEX optimal in der Winkelschleiferschutzhaube ausgerichtet. Die Schleifscheiben können so besonders flach und damit effizient eingesetzt werden.

Der schwarze Stützteller wird auf den originalen Aufnahme­flansch des Winkelschleifers gesetzt. Die silberne Flanschmutter ersetzt die originale Flanschmutter.



Passend für Winkelschleifer	EAN 4007220		Bezeichnung
Metrisch			
100 mm, Spindel M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 mm, Spindel M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 mm, Spindel M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
Zöllig			
115 / 125 mm, Spindel 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 mm, Spindel 5/8"-11	887608	1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

CC-GRIND-Schleifscheiben

Spezial-Linie SGP ★★★★★



CC-GRIND-FLEX SGP STEEL ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Flächenschliff

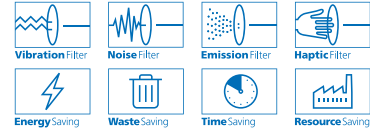
Anwendungsempfehlungen:


- Für optimale Leistung mit flachem Anstellwinkel und dem Spannflanschset SFS CC-GRIND einsetzen.
- Nur mit der Fläche einsetzen, nicht für den Umfangsschliff geeignet.

Bestellhinweise:

- Spannflanschset SFS bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	Korngröße	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
	COARSE (grob) EAN 4007220				

FLEX 


115	105047	22,23	13.300	10	CC-GRIND-FLEX 115 COARSE SGP STEEL
125	105054	22,23	12.200	10	CC-GRIND-FLEX 125 COARSE SGP STEEL



CC-GRIND-Spannflanschset

Mit dem CC-GRIND-Spannflanschset werden die CC-GRIND-SOLID und -FLEX optimal in der Winkelschleiferschutzhaube ausgerichtet. Die Schleifscheiben können so besonders flach und damit effizient eingesetzt werden.

Der schwarze Stützteller wird auf den originalen Aufnahme­flansch des Winkelschleifers gesetzt. Die silberne Flanschmutter ersetzt die originale Flanschmutter.

Passend für Winkelschleifer	EAN 4007220		Bezeichnung
-----------------------------	-------------	---	-------------

Metrisch

115 / 125 mm, Spindel M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
---------------------------	--------	---	--------------------------

Zöllig

115 / 125 mm, Spindel 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
-------------------------------	--------	---	---------------------------


















Schruppscheiben

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Auswahl Produktgruppe

Bearbeitungs- aufgabe	Qualitäts- linie	Stahl (STEEL)			Edelstahl (INOX)		Aluminium (ALU)	Guss (CAST)
<ul style="list-style-type: none"> ■ Flächenschliff ■ Schweißnaht- bearbeitung ■ Anfasen ■ Entgraten ■ Kehlnahtschliff ■ Wurzelnaht- bearbeitung ■ Ausfugen 	Universal- Linie PSF ★★☆☆	 PSF STEEL Seite 53	 PSF STEELOX Seite 53	 PSF STEELOX Seite 53				
	Leistungs- Linie SG ★★★☆☆	 SG STEEL Seite 54	 CERAMIC SG COMFORT STEEL Seite 56	 SG INOX Seite 55	 SG ALU Seite 55	 Gießerei- Schruppscheiben ab Seite 60		
	Spezial- Linie SGP ★★★★	 CERAMIC SGP STEELOX Seite 59	 ZIRKON SGP STEEL Seite 58	 WHISPER SGP STEELOX Seite 57	 CERAMIC SGP STEELOX Seite 59	 WHISPER SGP STEELOX Seite 57		



CC-GRIND-Schleifscheiben finden Sie auf Seite 44.



Die DUODISC-Kombischeiben zum Trennen und Entgraten finden Sie auf Seite 15.



Die DUODISC-Kombischeiben zum Trennen und Entgraten von Grau-/Sphäroguss finden Sie auf Seite 25.



Schleiftöpfe finden Sie auf Seite 62.



Schleifräder finden Sie auf Seite 63.

Schruppscheibe CERAMIC SGP STEELOX

Hochleistungsschruppscheibe mit Keramikkorn für schnelles und wirtschaftliches Schleifen.

Vorteile:

- Ultimative Aggressivität und herausragende Standzeit durch den Selbstschärfeffekt des Hochleistungsschleifmittels Keramikkorn im Zusammenspiel mit einer speziellen Bindungstechnologie.
- Einsparung von Arbeitskosten durch einen wesentlich schnelleren Arbeitsfortschritt im Vergleich zu konventionellen Schrappschleifscheiben.
- Kräfteschonendes Arbeiten.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 59.



Schruppscheibe CERAMIC SG COMFORT STEEL

Die CERAMIC SG COMFORT ist eine Hybrid-Schruppscheibe für Stahl. Sie kombiniert eine Lage Schleifmittel auf Unterlage und eine klassische Schrappschleifscheibe.

Vorteile:

- Durch die Kombination einer Schleifmittellage mit optimal ausgerichtetem Korn und einer Schrappschleifscheibe hoher Schleiffreudigkeit bietet die CERAMIC SG COMFORT einen sehr schnellen Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr gute Standzeit.
- Keine Verwendungseinschränkungen – auch mit dem Umfang einsetzbar.
- Deutlich geringere Lärmemission und weniger Vibration als bei konventionellen Schrappschleifscheiben.

Weitere Informationen finden Sie auf Seite 56.



PSF STEEL ★★☆☆☆

Schruppscheibe für Stahl mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Gute Standzeit.
- Auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet. Weiche Schleifcharakteristik, schon mit geringem Anpressdruck sehr zerspanungsfreudig.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Korund A



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27)						
100	6,3	653944	16,0	15.300	10	E 100-6 PSF STEEL/16,0
115	7,2	470510	22,23	13.300	10	E 115-7 PSF STEEL
125	7,2	471142	22,23	12.200	10	E 125-7 PSF STEEL
150	7,2	952726	22,23	10.200	10	E 150-7 PSF STEEL
180	7,2	470527	22,23	8.500	10	E 180-7 PSF STEEL
	8,3	470534	22,23	8.500	10	E 180-8 PSF STEEL
230	7,2	470541	22,23	6.600	10	E 230-7 PSF STEEL
	8,3	470558	22,23	6.600	10	E 230-8 PSF STEEL

PSF STEELOX ★★☆☆☆

Schruppscheibe für Stahl und Edelstahl (INOX) mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Vorteile:

- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.
- Schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Gute Standzeit.
- Auch für leistungsschwache Winkelschleifer geeignet. Weiche Schleifcharakteristik, schon mit geringem Anpressdruck sehr zerspanungsfreudig.

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Breite 4,1 und 4,6 mm optimal für die Wurzelnahtbearbeitung geeignet.



Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27)						
100	6,3	643273	16,0	15.300	10	E 100-6 PSF STEELOX/16,0
115	4,1	640869	22,23	13.300	10	E 115-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640852	22,23	13.300	10	E 115-7 PSF STEELOX
125	4,1	643068	22,23	12.200	10	E 125-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640883	22,23	12.200	10	E 125-7 PSF STEELOX
150	4,1	807774	22,23	10.200	10	E 150-4,1 PSF STEELOX
	7,2	641002	22,23	10.200	10	E 150-7 PSF STEELOX
180	4,1	640753	22,23	8.500	10	E 180-4,1 PSF STEELOX
	4,6	807781	22,23	8.500	10	E 180-4,6 PSF STEELOX
	7,2	640999	22,23	8.500	10	E 180-7 PSF STEELOX
230	8,3	470589	22,23	8.500	10	E 180-8 PSF STEELOX
	7,2	640951	22,23	6.600	10	E 230-7 PSF STEELOX
	8,3	470602	22,23	6.600	10	E 230-8 PSF STEELOX





SG STEEL ★★☆☆☆

Schruppscheibe für Stahl mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:


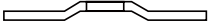
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Spezialkorund A

Anwendungsempfehlungen:

- Breite 4,1 mm optimal für die Wurzelnahtbearbeitung geeignet.

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	*	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpte Ausführung E (Form 27) 							
70	6,3	471067	*	10,0	21.800	10	E 70-6 SG STEEL/10,0
76	6,3	471081	*	10,0	20.200	10	E 76-6 SG STEEL/10,0
100	4,1	471104	-	16,0	15.300	10	E 100-4,1 SG STEEL/16,0
	6,3	471111	-	16,0	15.300	10	E 100-6 SG STEEL/16,0
115	4,1	640845	-	22,23	13.300	10	E 115-4,1 SG STEEL
	7,2	468944	-	22,23	13.300	10	E 115-7 SG STEEL
125	4,1	457696	-	22,23	12.200	10	E 125-4,1 SG STEEL
	7,2	468951	-	22,23	12.200	10	E 125-7 SG STEEL
150	4,1	529225	-	22,23	10.200	10	E 150-4,1 SG STEEL
	7,2	640791	-	22,23	10.200	10	E 150-7 SG STEEL
180	4,1	478752	-	22,23	8.500	10	E 180-4,1 SG STEEL
	7,2	470145	-	22,23	8.500	10	E 180-7 SG STEEL
	8,3	470152	-	22,23	8.500	10	E 180-8 SG STEEL
230	7,2	470169	-	22,23	6.600	10	E 230-7 SG STEEL
	8,3	470176	-	22,23	6.600	10	E 230-8 SG STEEL

* Auch für Edelstahl (INOX) geeignet.



SG INOX ★★☆☆

Schruppscheibe für Edelstahl (INOX) mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Weiche Schleifcharakteristik für einen kühlen Schliff auf Edelstahl (INOX).
- Schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten


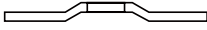
Schleifmittel:

Spezialkorund A

Anwendungsempfehlungen:

- Breiten 4,1 und 5,2 mm optimal für die Wurzelnahtbearbeitung geeignet.



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	4,1	457627	22,23	13.300	10	E 115-4,1 SG INOX
	7,2	470244	22,23	13.300	10	E 115-7 SG INOX
125	4,1	457689	22,23	12.200	10	E 125-4,1 SG INOX
	5,2	520079	22,23	12.200	10	E 125-5,2 SG INOX
	7,2	470251	22,23	12.200	10	E 125-7 SG INOX
150	7,2	332245	22,23	10.200	10	E 150-7 SG INOX
180	4,1	475287	22,23	8.500	10	E 180-4,1 SG INOX
	7,2	470398	22,23	8.500	10	E 180-7 SG INOX
	8,3	470404	22,23	8.500	10	E 180-8 SG INOX
230	7,2	470411	22,23	6.600	10	E 230-7 SG INOX
	8,3	470428	22,23	6.600	10	E 230-8 SG INOX

SG ALU ★★☆☆

Schruppscheibe für Aluminium und weitere NE-Metalle mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Kein Zusetzen der Schruppscheibe auch auf weichen, schmierenden Werkstoffen.
- Schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr gute Standzeit.
- Enthält keine Füllstoffe, die unerwünschte Rückstände auf dem Werkstück hinterlassen. Damit ist die Oberfläche direkt schweißbar.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Aluminium, Weitere NE-Metalle


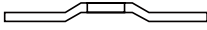
Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Spezialkorund A und Siliciumcarbid C



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	7,2	475393	22,23	13.300	10	E 115-7 SG ALU
125	7,2	475409	22,23	12.200	10	E 125-7 SG ALU
150	7,2	952832	22,23	10.200	10	E 150-7 SG ALU
180	7,2	475416	22,23	8.500	10	E 180-7 SG ALU
230	7,2	617793	22,23	6.600	10	E 230-7 SG ALU



CERAMIC COMFORT

Die CERAMIC SG COMFORT ist eine Hybrid-Schruppscheibe für Stahl. Sie kombiniert eine Lage Schleifmittel auf Unterlage und eine klassische Schrappscheibe.

Vorteile:

- Durch die Kombination einer Schleifmittellage mit optimal ausgerichtetem Korn und einer Schrappscheibe hoher Schleiffreudigkeit bietet die CERAMIC SG COMFORT einen sehr schnellen Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch sehr gute Standzeit.
- Keine Verwendungseinschränkungen – auch mit dem Umfang einsetzbar.
- Deutlich geringere Lärmemission und weniger Vibration als bei konventionellen Schrappscheiben.



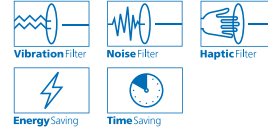
CERAMIC SG COMFORT STEEL ★★☆☆

Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:
Keramikkorn CO und Spezialkorund A

PFERDVALUE:



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27)						
115	7,6	104491	22,23	13.300	10	E 115-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL
125	7,6	104507	22,23	12.200	10	E 125-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL



WHISPER

Durch ihre patentierte mehrlagige Bauform erzeugt die Schruppscheibe WHISPER deutlich geringere Vibrationen und erheblich weniger Lärm als herkömmliche Schruppscheiben. Die Lärmbelastung wird um bis zu 12 dB(A) verringert, was einer Reduzierung von mehr als 90 % entspricht.

Darüber hinaus ermöglicht die flexible Werkzeugstruktur einen weichen, komfortablen Schliff bei hervorragender Oberflächengüte.

Vorteile:

- Universell auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzbar.
- Deutlich geringere Lärmemission und weniger Vibration als bei konventionellen Schruppscheiben.
- Komfortabler Schliff.
- Problemlöser für Zunder.



SGP WHISPER STEELOX ★★★★★


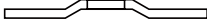
Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Zunder, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehl-nahtbearbeitung

Schleifmittel:
Spezialkorund A

PFERDVALUE:



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	7,4	827505	22,23	13.300	10	E 115-7 SGP WHISPER STEELOX
125	7,4	827512	22,23	12.200	10	E 125-7 SGP WHISPER STEELOX





ZIRKON SGP STEEL ★★★★★

Zirkonkorund-Schruppscheibe mit sehr guter Schleiffreudigkeit und herausragender Standzeit.

Vorteile:

- Sehr schneller Arbeitsfortschritt und höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr gute Schleiffreudigkeit.
- Weniger Werkzeugwechsel durch herausragende Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:


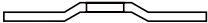
Zirkonkorund Z und Spezialkorund A

PFERDVALUE:



Waste Saving

Time Saving

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	7,2	640913	22,23	13.300	10	E 115-7 ZIRKON SGP STEEL
125	7,2	640920	22,23	12.200	10	E 125-7 ZIRKON SGP STEEL
150	7,2	640784	22,23	10.200	10	E 150-7 ZIRKON SGP STEEL
180	7,2	640937	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SGP STEEL
230	7,2	640944	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SGP STEEL



CERAMIC

Hochleistungsschruppscheibe mit Keramik Korn für schnelles und wirtschaftliches Schleifen.

Vorteile:

- Ultimative Aggressivität und herausragende Standzeit durch den Selbstschärfeffekt des Hochleistungsschleifmittels Keramik Korn im Zusammenspiel mit einer speziellen Bindungstechnologie.
- Einsparung von Arbeitskosten durch einen wesentlich schnelleren Arbeitsfortschritt im Vergleich zu konventionellen Schrump-scheiben.
- Kräfteschonendes Arbeiten.



CERAMIC SGP STEELOX ★★★★★

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Keramik Korn CO

Anwendungsempfehlungen:

- Breite 4,1 mm optimal für die Wurzelnahtbearbeitung geeignet.

PFERDVALUE:



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27)						
115	4,1	094105	22,23	13.300	10	E 115-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007112	22,23	13.300	10	E 115-7 CERAMIC SGP STEELOX
125	4,1	094112	22,23	12.200	10	E 125-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007129	22,23	12.200	10	E 125-7 CERAMIC SGP STEELOX
150	4,1	094136	22,23	10.200	10	E 150-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	068267	22,23	10.200	10	E 150-7 CERAMIC SGP STEELOX
180	4,1	094143	22,23	8.500	10	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	011690	22,23	8.500	10	E 180-7 CERAMIC SGP STEELOX
230	4,1	094150	22,23	6.600	10	E 230-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	019948	22,23	6.600	10	E 230-7 CERAMIC SGP STEELOX



Gießerei-Schruppscheiben

Für den rauen Einsatz in Gießereien und Putzereien bietet PFERD besonders robuste Schruppscheiben an, die auch unter diesen Bedingungen höchste Sicherheit gewährleisten und Höchstleistungen erzielen. Sie sind optimiert für den Einsatz auf Druckluft-Turbinen- und Hochfrequenz-Winkelschleifern.

PFERD bietet Ihnen zu allen Fragen der Bearbeitung in Gießereien und Putzereien eine individuelle Beratung an. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne. Sprechen Sie uns an.



SG CAST + ALU ★★☆☆

Für den Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Schruppscheibe für Gusseisen und Aluminium mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Sehr schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Sehr gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:


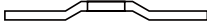
Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS), Guss-haut mit Sandeinschlüssen und Vererzungen, Aluminiumlegierungen hart

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Spezialkorund A und Siliciumcarbid C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
180	7,2	520208	22,23	8.500	10	E 180-7 SG CAST+ALU
230	7,2	520215	22,23	6.600	10	E 230-7 SG CAST+ALU



SG CAST + STONE ★★☆☆

Für den Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Schruppscheibe für Gusseisen (auch: Guss-haut) und harte Aluminiumlegierungen mit hoher Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Sehr schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Sehr gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:


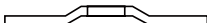
Gusseisen, Guss-haut, Beton, Aluminium-legierungen hart

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Siliciumcarbid C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	7,2	471135	22,23	13.300	10	E 115-7 SG CAST+STONE
125	7,2	643303	22,23	12.200	10	E 125-7 SG CAST+STONE
180	7,2	471173	22,23	8.500	10	E 180-7 SG CAST+STONE
230	7,2	329290	22,23	6.600	10	E 230-7 SG CAST+STONE

ZIRKON SG CAST + STEEL ★★☆☆

Für den Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Zirkonkorund-Schruppscheibe für Guss-eisen und Stahl mit herausragender Schleiffreudigkeit und sehr guter Standzeit.

Vorteile:

- Sehr schneller Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Schleiffreudigkeit.
- Sehr gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS), Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Schweißnahtbearbeitung, Kehlnahtbearbeitung, Ausfugen, Anfasen, Entgraten


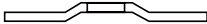
Schleifmittel:

Zirkonkorund Z und Spezialkorund A

Anwendungsempfehlungen:

- Breiten 4,1 und 5,2 mm optimal für die Wurzelnahtbearbeitung geeignet.



D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
115	7,2	802359	22,23	13.300	10	E 115-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
125	7,2	802380	22,23	12.200	10	E 125-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
180	7,2	470435	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470480	22,23	8.500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST+STEEL
230	4,1	640760	22,23	6.600	10	E 230-4,1 ZIRKON SG CAST+STEEL
	5,2	640876	22,23	6.600	10	E 230-5,2 ZIRKON SG CAST+STEEL
	7,2	470459	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470503	22,23	6.600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST+STEEL

ZIRKON SG CAST ★★☆☆

Für den Einsatz in Gießereien und Putzereien optimierte Zirkonkorund-Schruppscheibe für Guss-eisen mit herausragender Schleiffreudigkeit und Standzeit.

Vorteile:

- Schnellster Arbeitsfortschritt und hohe Wirtschaftlichkeit durch herausragende Schleiffreudigkeit.
- Herausragende Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Grau-/Sphäroguss (GG/GJL, GGG/GJS), Guss-haut


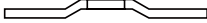
Bearbeitungsaufgaben:

Flächenschliff, Anfasen, Entgraten

Schleifmittel:

Zirkonkorund Z, Spezialkorund A und Silicium-carbid C



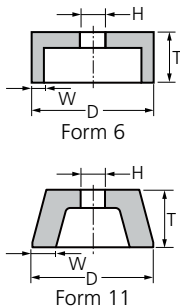
D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Gekröpfte Ausführung E (Form 27) 						
180	7,2	640906	22,23	8.500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802403	22,23	8.500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST
230	7,2	640890	22,23	6.600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802410	22,23	6.600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST



Die DUODISC-Kombi-scheiben zum Trennen und Entgraten von Grau-/Sphäroguss finden Sie auf Seite 25.

Auswahl Produktgruppe

Bearbeitungsaufgabe	Stahl (STEEL)	Edelstahl (INOX)	Guss (CAST)	Stein (STONE)
Flächenschliff	SG STEELOX A 16	SG STEELOX A 16	SG CAST + STONE C 16	SG CAST + STONE C 16-80
Schweißnahtbearbeitung			-	-
Anfasen	SG STEELOX A 24	SG STEELOX A 24	SG CAST + STONE C 24	SG CAST + STONE C 60/80
Entgraten	SG STEELOX A 36/80	SG STEELOX A 36/80	SG CAST + STONE C 30	-



SG STEELOX ★★☆☆

Schleiftopf mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.



Bearbeitbare Werkstoffe:
Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:
Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Flächenschliff

Schleifmittel:
Korund A

Anwendungsempfehlungen:

- Für die Bearbeitung von Schweißnähten geringfügig schräg stellen.

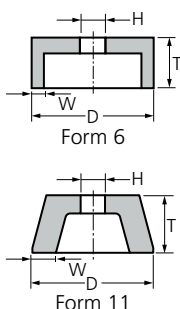
Sicherheitshinweise:

- Die zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit beträgt 50 m/s.

Vorteile:

- Hohe Schleiffreudigkeit.
- Gute Standzeit.

D [mm]	Korngröße	EAN 4007220	H [mm]/ Gewinde	T [mm]	W [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Zylindrischer Schleiftopf ETT (Form 6)								
80	36	698419	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 A 36 SG STEELOX
	80	164785	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 A 80 SG STEELOX
Kegeliger Schleiftopf ETT (Form 11)								
110	16	164730	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 16 SG STEELOX
	24	803103	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 24 SG STEELOX
	36	803127	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 A 36 SG STEELOX
125	16	164747	M14	51	25	7.600	2	50 ETT 125-25 A 16 SG STEELOX/M14



SG CAST + STONE ★★☆☆

Schleiftopf mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit.

Vorteile:

- Hohe Schleiffreudigkeit.
- Gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:
Gusseisen, Gusschutt, Beton, Stein

Bearbeitungsaufgaben:
Anfasen, Entgraten, Flächenschliff

Schleifmittel:
Siliciumcarbid C

Sicherheitshinweise:

- Die zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit beträgt 50 m/s.

D [mm]	Korngröße	EAN 4007220	H [mm]	T [mm]	W [mm]	Max. RPM		Bezeichnung
Zylindrischer Schleiftopf ETT (Form 6)								
80	80	164822	22,23	27	8	11.900	5	50 ETT 80-8 C 80 SG CAST+STONE
Kegeliger Schleiftopf ETT (Form 11)								
110	16	164808	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 16 SG CAST+STONE
	24	803134	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 24 SG CAST+STONE
	30	164815	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 30 SG CAST+STONE
	60	803141	22,23	55	20	8.600	2	50 ETT 110-20 C 60 SG CAST+STONE

SG STEEL + INOX + CAST ★★☆☆

Schleifrad mit hoher Schleiffreudigkeit und guter Standzeit für die Bearbeitung von schwer zugänglichen Stellen.



Vorteile:

- Hohe Schleiffreudigkeit.
- Gute Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Stahlguss, Edelstahl (INOX), Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Schweißnahtbearbeitung, Anfasen, Entgraten, Ausfugen

Schleifmittel:

Korund A

Bestellhinweise:

- Passenden Werkzeughalter bitte separat bestellen.

Sicherheitshinweise:

- Mit montiertem Werkzeughalter auf Geradschleifern bis zur höchstzulässigen Drehzahl des Werkzeughalters einsetzen.
- Nur im Umfangsschliff einzusetzen.
- Auf Druckluft-Geradschleifern müssen Schleifräder mit Durchmessern ab 50 mm mit Schutzhaube eingesetzt werden (ISO 11148-7).
- Auf Elektro-Geradschleifern müssen Schleifräder mit Durchmessern über 55 mm mit Schutzhaube eingesetzt werden (EN 60745-2-3).



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM	Passende Werkzeughalter		Bezeichnung
Ausführung ER (Form 1)							
30	4,2	6,0	165423	51.000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165430	51.000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
40	4,2	6,0	165447	38.200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165454	38.200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
50	6,2	6,0	165461	30.600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	6,0	165485	30.600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	10,0	165492	30.600	BO 8/10 6-20	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
70	6,2	10,0	165508	21.800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-6 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	8,7	10,0	165805	21.800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-8 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	10,5	10,0	165515	21.800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	15,7	10,0	165539	21.800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-15 SG STEEL+INOX+CAST/10,0

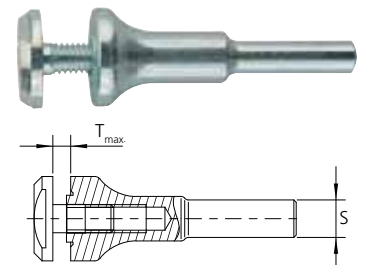
Werkzeughalter für Schleifräder

Zubehör zum Aufspannen von Schleifrädern auf Geradschleifern. Stabile Ausführung mit höchster Schaftbruchsicherheit.

Durchmesser Schleifrad [mm]	Max. RPM
30	31.800
40	23.900
50	19.100
70	13.600

Sicherheitshinweise:

- Maximale Drehzahl von Schleifrad und Werkzeughalter beachten – die niedrigere ist maßgeblich (siehe Tabelle).



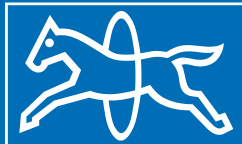
S [mm]	Passend für Schleifräder mit Bohrung [mm]	T _{max} [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
6	6	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
8	10	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
		4-8	103623	1	BO 8/10 4-8

SELBSTVERSTÄNDLICH!



Schleifwerkzeuge von PFERD in neuem Design

PFERD



www.pferd.com

VERTRAU BLAU

Trennscheiben für stationären Einsatz

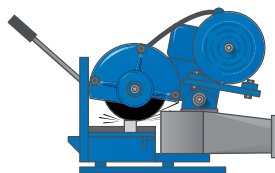


Allgemeine Informationen	3
Sicherheitshinweise	5
Verpackung, Transport und Lagerung	6
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	8



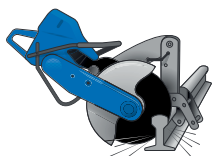
CHOPSAW
ø 300–400 mm

10



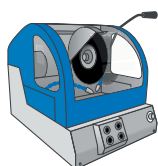
CHOPSAW HD
ø 300–400 mm

12



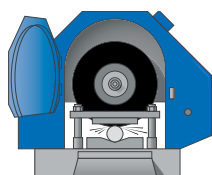
RAIL
ø 300–400 mm

14



LABOR
ø 150–400 mm

15



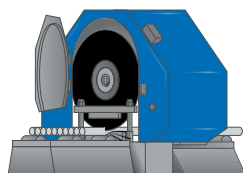
HEAVY DUTY
ø 250–600 mm

16



Reduziererringe

18



Sonderanfertigungen
ø 250–2.000 mm

19

Qualität

Stationäre Trennschleifscheiben von PFERD werden unter höchsten Qualitätsanforderungen entwickelt, gefertigt und geprüft.

Forschung und Entwicklung, ein eigener Maschinen- und Anlagenbau sowie die ständige Überprüfung und Weiterentwicklung der Qualitäts- und Sicherheitsstandards in den eigenen Laboren garantieren die hohe PFERD-Qualität.

Das Qualitätsmanagement von PFERD ist nach ISO 9001 zertifiziert.



Beratung und Service

PFERD bietet Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems zielgerichtete und individuelle Beratung. Die erfahrenen Außendienstmitarbeiter von PFERD helfen Ihnen gerne.

Zur Lösung komplexer Anwendungs- und Einsatzprobleme stehen Ihnen zusätzlich unsere technischen Kundenberater mit qualifiziertem Fachwissen zur Verfügung.

Durch die langjährige Zusammenarbeit mit Herstellern von Trennschleifmaschinen im In- und Ausland können wir Sie auch bei der Auslegung entsprechender maschineller Einrichtungen beraten.

Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung.



Vorteile des stationären Trennschleifens

- Universelles Trennverfahren für alle Stahl- und Gussorten, Nichteisenmetalllegierungen, Sonderlegierungen wie Nickel- und Titanbasislegierungen sowie Werkstoffe, die schwer beziehungsweise nicht säg- oder brennschneidbar sind.
 - Aufgrund glatter Trennflächen und blanker Schnitte beim Kalttrennen keine Nachbearbeitung notwendig.
 - Kurze Trennzeiten unabhängig von der Werkstoffqualität.
 - Wesentlich geringere Gratbildung beim Heißtrennen als beim Heißsägen.
 - Niedrigerer Lärmpegel als beim Heißsägen.
- Beispiel:
 Heißtrennschleifen: 85 bis 95 dBA
 Heißsägen: 105 bis 110 dBA
- Gleichbleibende Schnittqualität über den Gesamtverbrauch der Trennschleifscheibe aufgrund des fortlaufenden Selbstschärfeffektes der Trennschleifscheibe.
 - Trennen von bereits abgekühlten Walz- oder Schmiedestücken in Heißtrennlinien möglich.

Einsatzgebiete

Das Trennschleifen ist eines der leistungsfähigsten und kostengünstigsten Trennverfahren und wird in den folgenden Bereichen eingesetzt:

- Walzwerke
- Gießereien
- Maschinenbau
- Stahlbau
- Instandhaltung von Schienen
- Schmiedebetriebe und deren Adjastagen
- Labore

Sonderanfertigungen

Sollte unser Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigt PFERD auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung stationäre Trennscheiben bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Weitere Informationen erhalten Sie auf der Seite 19.



Trennscheiben für stationären Einsatz

Allgemeine Informationen

Einsatzart des Trennschleifens

Je nach Materialtemperatur der zu trennenden Werkstücke wird zwischen Kalt-, Warm- und Heißtrennen unterschieden.

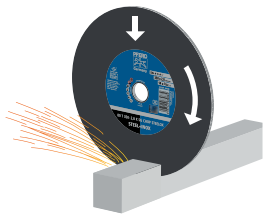
Einsatzbedingungen	Kalttrennen	Warmtrennen	Heißtrennen
Arbeitsparameter			
Materialtemperatur T	bis 100 °C	100 bis 600 °C	600 bis über 1.000 °C
Umfangsgeschwindigkeit V_s^*	80 bis 100 m/s	80 bis 100 m/s	80 bis 100 m/s
Spezifische Trennleistung Z	4 bis 15 cm ² /s	8 bis 20 cm ² /s	15 bis 35 cm ² /s

* Bitte beachten Sie die Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Trennscheibe.

Trennschleifverfahren

Je nach Werkstoff und Bearbeitungsaufgabe unterscheiden sich die Trennschleifverfahren entsprechend der Anordnung und Relativbewegung von Trennscheibe und Werkstück.

Kappschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von einzelnen Werkstücken sowie kleinen bzw. schmalen Materiallagen.
- Sehr verbreitetes Trennschleifverfahren.

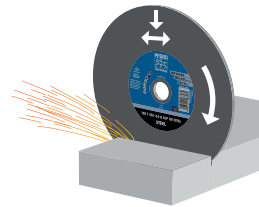
Trennvorgang:

- Trennscheibe durchtrennt das Werkstück in einer Radialbewegung über einen Gelenkmittelpunkt.

Vorteile:

- Vibrationsarm.
- Kurze Trennzeiten.
- Geringere Trennscheibenbelastung bei kleineren Materialabmessungen.

Pendelschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von Angüssen und Steigern in Gießereien.
- Anspruchsvolle Aufgaben im Nass-trennschliff.

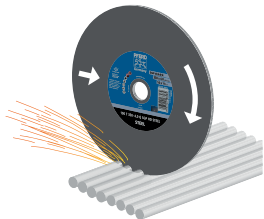
Trennvorgang:

- Trennscheibe bewegt sich in das zu trennende Werkstück mit zusätzlicher Vor- und Rückwärtsbewegung im Fahrerschnitt.

Vorteile:

- Geringere Antriebsleistung erforderlich.
- Geringe Werkstücktemperatur.
- Optimale Abfuhr der Späne.

Fahrschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von mehreren nebeneinander liegenden Werkstücken sowie von Brammen, Platten und Blechen.
- Insbesondere an der Anlaufseite des Walzwerkes nach dem Kühlbett.

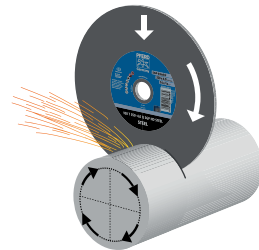
Trennvorgang:

- Trennscheibe durchtrennt in einem Zyklus die ganze Lagenbreite unterschiedlicher Querschnitte.

Vorteile:

- Kurze Trennzeiten.
- Sehr hohe Durchsatzleistung.

Indexschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von sehr großen runden Vollmaterialien sowie Blöcken.
- Insbesondere in Stahlwerken und Gießereien.

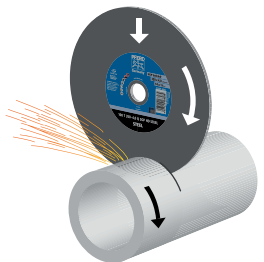
Trennvorgang:

- Werkstück wird in mehreren Teilschnitten getrennt. Nach jedem Teilschnitt wird das Werkstück gedreht (2–4 Teilschnitte, 180–90° Teildrehung, je nach Materialabmessung).

Vorteile:

- Bearbeitung sehr großer Materialquerschnitte mit kleineren Scheibendurchmessern möglich.

Drehschnitt



Einsatzgebiet:

- Zum Trennen von sehr großen Rohren sowie runder Vollmaterialien.

Trennvorgang:

- Das Werkstück wird während des Trennvorgangs kontinuierlich gedreht.

Vorteile:

- Einsatz von kleinen Scheibendurchmessern möglich.
- Geringere Antriebsleistung erforderlich.
- Geringe Werkstücktemperatur.

PFERD ist ein Gründungsmitglied der oSa

PFERD hat sich gemeinsam mit anderen namhaften Herstellern freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen.

Die Mitgliedsfirmen der Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa) garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte. PFERD-Werkzeuge sind mit dem oSa-Markenzeichen gekennzeichnet.



Sicherheitsnorm

Trennschleifscheiben von PFERD entsprechen höchsten Sicherheitsanforderungen und sind gemäß der EN 12413 für Schleifkörper aus gebundenen Schleifmitteln gekennzeichnet.

Arbeitshöchstgeschwindigkeit

Die maximal zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit [m/s] finden Sie auf den Produktetiketten sowie in den Produkttabellen in diesem Katalog. Die Angaben der maximal zulässigen Drehzahl beziehen sich auf den Nenn Durchmesser der ungenutzten Scheiben. Sie darf aus Sicherheitsgründen nie überschritten werden.



Sicherheitshinweise



= Augenschutz tragen!



= Gehörschutz tragen!



= Staubmaske anlegen!



= Handschuhe anziehen!



= Bitte Sicherheitshinweise beachten!



= Keine beschädigten Scheiben verwenden!



= Nicht zulässig für Freihand- und handgeführtes Schleifen!

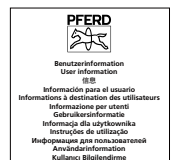
Verband Deutscher Schleifmittelwerke

Bitte beachten Sie die Sicherheitshinweise des VDS. Weitere Informationen finden Sie unter: www.pferd.com



Benutzerinformation

Bitte beachten Sie die allen Produkten beiliegende Benutzerinformation für die sichere Verwendung von stationären Trennscheiben sowie die Benutzerinformation der verwendeten Schleifmaschine.



FEPA

Die Sicherheitsempfehlungen der FEPA stehen unter www.pferd.com zum Download bereit.



Einwandfreies Spannen von Trennscheiben

Das richtige Aufspannen der Trennscheibe ist die Voraussetzung für eine optimale Leistung und ist für die Sicherheit des Anwenders unerlässlich. Die nebenstehende Skizze zeigt die richtige Vorgehensweise:

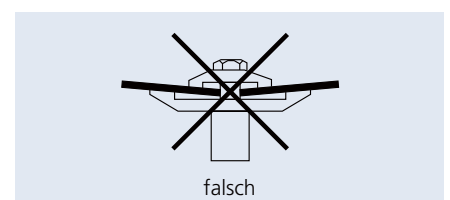
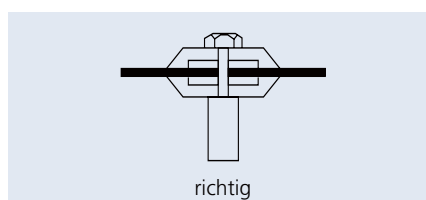
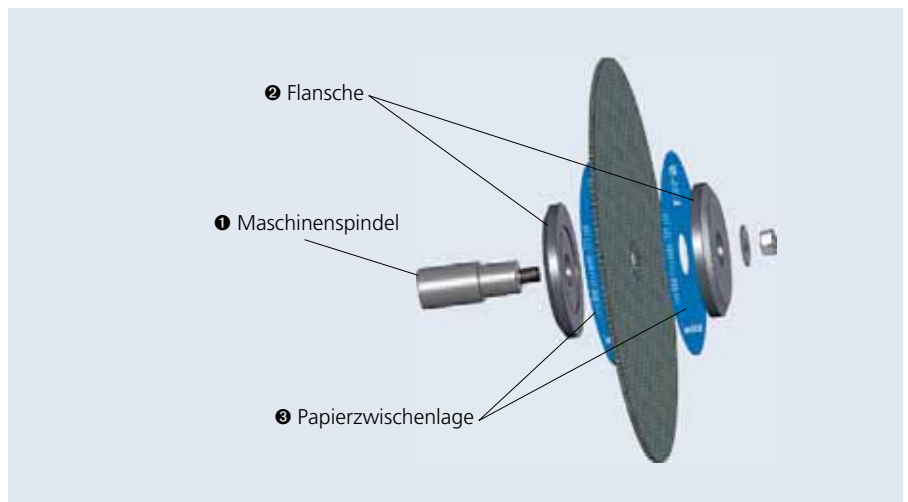
- 1 Maschinenspindel mit hoher Rundlaufgenauigkeit.
- 2 Gleich große Flansche.
- 3 Papierzwischenlagen, wenn für ein sicheres Aufspannen und eine sichere Verwendung erforderlich.

Unsere Empfehlungen:

- Nach jedem zweiten Scheibenwechsel Papierzwischenlagen wechseln.
- Ab einem Scheibendurchmesser > 400 mm grundsätzlich Papierzwischenlagen verwenden.

Sicherheitshinweise:

Der sichere Einsatz von PFERD-Werkzeugen hängt entscheidend von einwandfreien Aufspannsystemen ab. Beide Flansche, zwischen denen ein Schleifkörper montiert ist, müssen den gleichen Außendurchmesser und gleiche Auflageflächen haben (gem. EN 13218, ANSI B7.1, AS 1788.1).



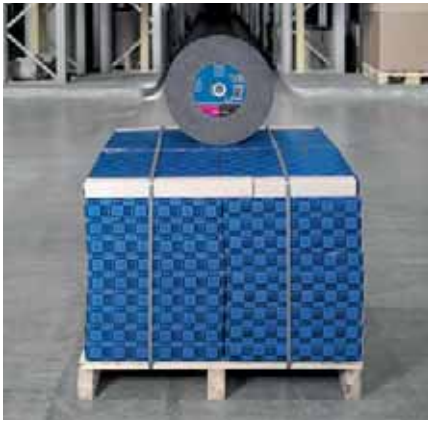
Trennscheiben für stationären Einsatz

Verpackung



Verpackung

Die Verpackungen von stationären Trennscheiben sind auf die Anforderungen in der Industrie abgestimmt. Sie schützen die Werkzeuge bestmöglich vor Schmutz und Beschädigung. Es sind drei Verpackungsarten verfügbar.



Karton



Kiste



Palette

Verpackungsetikett

Verpackungseinheit

Qualitätslinie (Farbleitsystem)

Werkzeugantrieb

Verpackungsdatum und Lot-Nummer

Technische Informationen

PFERD HORSEBRAND CHEVAL CABALLITO WERKZEUGE TOOLS OUTILS PFERD HORSEBRAND CHEVAL CABALLITO PFERD WERKZEUGE TOOLS OUTILS PFERD HORSEBRAND CHEVAL CABALLITO

350 mm 14 inch 25,4 mm 1 inch 3,0 mm 1/8" 41/T1 SG ★★☆☆

Stahl Steel Acero STEELOX INOX Stainless

80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX 25,4

EDP 64536 Mat.-Nr. 66323582

Packed on: 03.2018 Lot-Nr. 12345678

EAN (European Article Number)

Transport und Lagerung

Um eine Beschädigung der Trennscheiben durch unsachgemäßen Transport oder ungünstige Umgebungseinflüsse bei der Lagerung, z. B. UV-Strahlung, Temperatur oder Feuchtigkeit, zu verhindern, beachten Sie bitte folgende Hinweise:

- Transportieren und lagern Sie Trennscheiben möglichst in der originalen Verpackung auf einer ebenen Fläche liegend, z. B. in Regalen, oder senkrecht stehend in Gestellen.
- Vermeiden Sie ein Durchbiegen der Werkzeuge.
- Achten Sie darauf, dass die Trennscheiben in trockenen und gleichmäßig temperierten, frostfreien Räumen gelagert werden.
- Verbrauchen Sie die Lieferungen in der Reihenfolge ihres Eingangs.

Empfehlung:

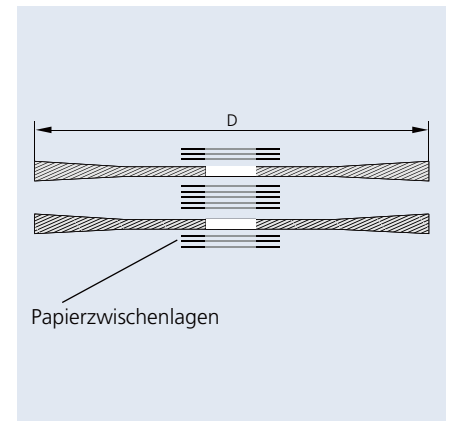
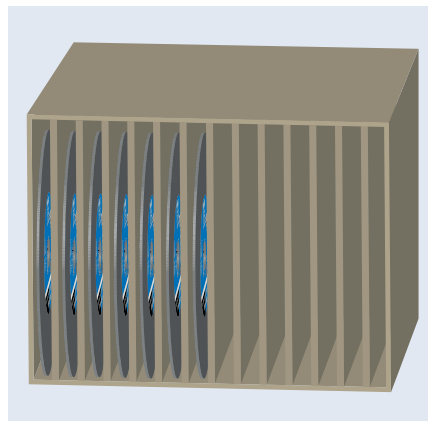
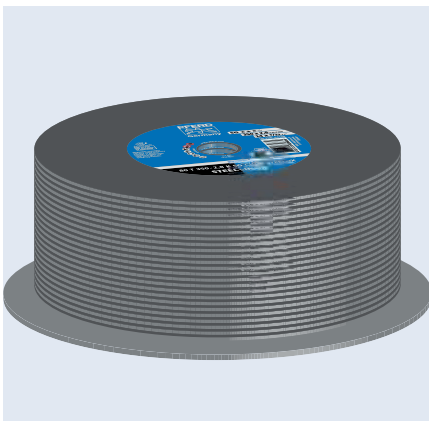
Raumtemperatur: 18–22 °C
 Relative Luftfeuchtigkeit: 45–65 %
 Keine direkte Sonneneinstrahlung



Hinweise zur Lagerung von konischen Scheiben (CT)

Konische Trennscheiben müssen mit Papierzwischenlagen gestapelt werden, damit der konische Bereich gestützt und ein Durchbiegen der Trennscheiben vermieden wird.

PFERD liefert konische Trennscheiben bereits mit Papierzwischenlagen an.



Trennscheiben für stationären Einsatz

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Qualitätslinien und Farbkennzeichnung

Universal-Linie PSF ★★★☆☆



Das Einstiegsprogramm der Universal-Linie PSF beinhaltet **solide Werkzeuge** für die Bearbeitung der **gängigsten Werkstoffe**. Werkzeuge der Universal-Linie PSF erzielen **gute Arbeitsergebnisse** bei **hoher Wirtschaftlichkeit**.

Leistungs-Linie SG ★★★☆☆



Das breite Programm der Leistungs-Linie SG bietet für **jede Anwendung und jeden Werkstoff eine leistungsstarke Werkzeuglösung**. Werkzeuge der Leistungs-Linie SG erzielen **beste Arbeitsergebnisse** bei **höchster Wirtschaftlichkeit**.

Spezial-Linie SGP ★★★★★



Werkzeuge der Spezial-Linie SGP sind speziell für **besondere Aufgabenstellungen** entwickelt und bieten dem Anwender **entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten**. Weiter umfasst die Spezial-Linie SGP Werkzeuge, die aufgrund ihrer besonders hohen Leistung im Einsatz **ultimative Wirtschaftlichkeit** bieten.

Produktetiketten

oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.

PFERD hat sich als Gründungsmitglied der oSa freiwillig verpflichtet, Qualitätswerkzeuge nach höchsten Sicherheitsstandards herzustellen. Die Mitgliedsfirmen der oSa garantieren die ständige Überwachung der Sicherheit und Qualität ihrer Produkte.

Sicherheitsinformationen

Der Umgang mit Schleifwerkzeugen ist gefährlich. Beachten Sie alle Sicherheitsvorschriften und -gebote.

Hinweis Werkzeugantrieb

Anhand des Piktogrammes erkennen Sie auf welchem Antrieb das Werkzeug eingesetzt werden darf.

Werkstoffinformation

Im unteren Bereich jedes Etiketts sehen Sie für welchen Werkstoff bzw. welche Werkstoffe das Werkzeug geeignet ist.

Informationsbalken

An dieser Stelle finden Sie die Qualitätslinie und die Abmessungen.

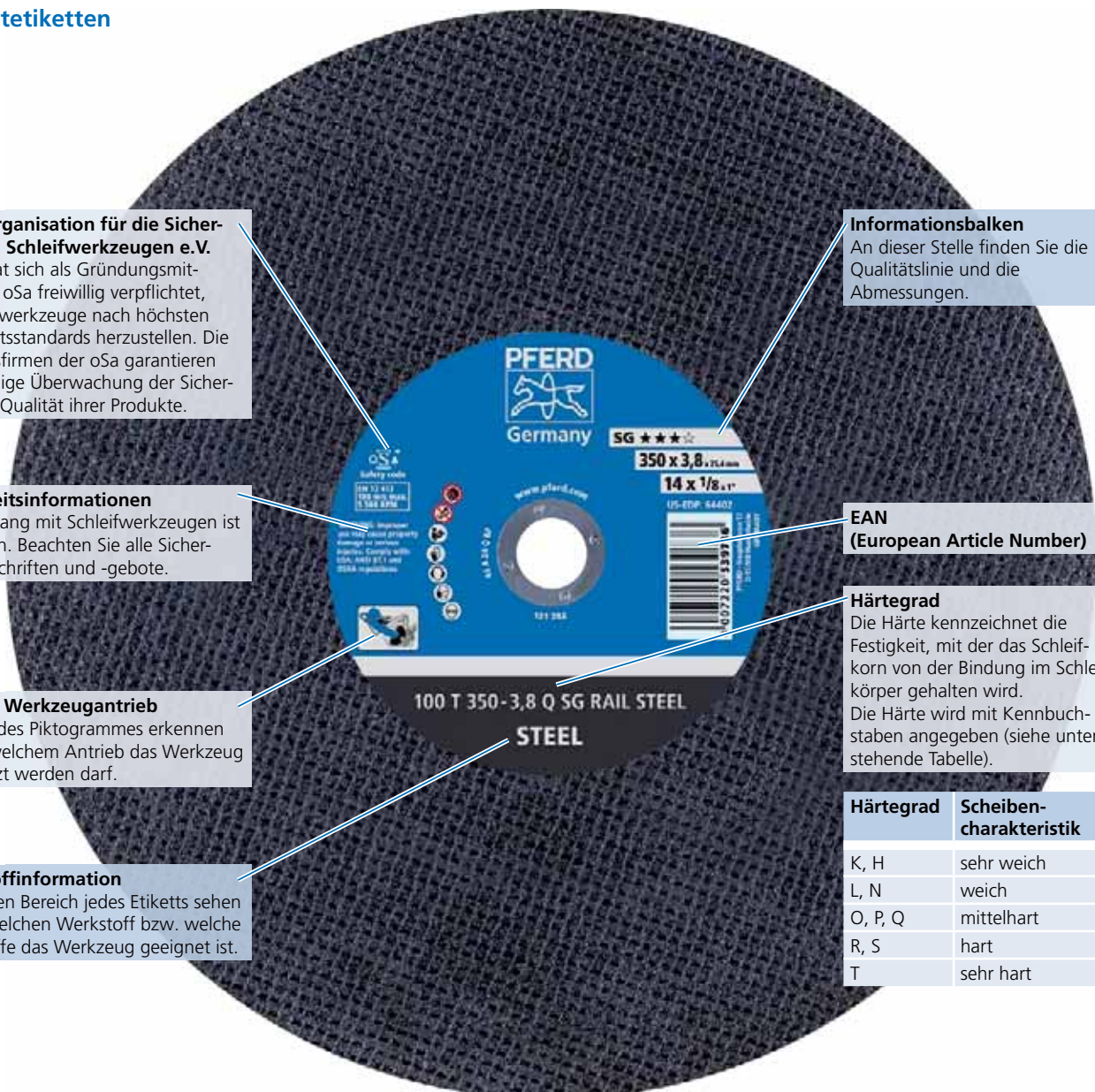
EAN

(European Article Number)

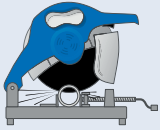






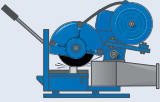




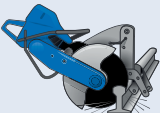

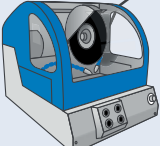



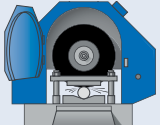



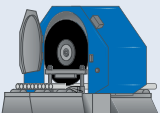
Härtegrad

Die Härte kennzeichnet die Festigkeit, mit der das Schleifkorn von der Bindung im Schleifkörper gehalten wird. Die Härte wird mit Kennbuchstaben angegeben (siehe unten stehende Tabelle).

Härtegrad	Scheibencharakteristik
K, H	sehr weich
L, N	weich
O, P, Q	mittelhart
R, S	hart
T	sehr hart



Auswahl Produktgruppe

Werkzeug-antrieb	Bearbeitungs-aufgabe	Qualitäts-linie	Stahl (STEEL)	Edelstahl (INOX)	Guss (CAST)	Stein (STONE)
CHOPSAW < 3 KW 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Universal-Linie PSF ★★★☆☆	 PSF CHOP STEEL Härte K Seite 10	 PSF CHOP STEELOX Härte K Seite 10	 PSF CHOP STEELOX Härte K Seite 10	
		Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG CHOP STEEL Härte K Seite 11	 SG CHOP STEELOX Härte K Seite 11	 SG CHOP STEELOX Härte K Seite 11	
CHOPSAW HD 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG CHOP HD STEEL Härte L + O Seite 12	 SG CHOP HD STEELOX Härte L Seite 12	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L Seite 13	 SG CHOP HD CAST + STONE Härte L Seite 13
RAIL 	Trennen von Schienen	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG RAIL STEEL Härte Q Seite 14			
LABOR 	Herstellen von Präzisions-schnitten, Trennen von Laborproben	Leistungs-Linie SG ★★★☆☆	 SG LAB STEEL Härte H Seite 15	 SG LAB HD STEELOX Härte H Seite 15	 SG LAB HD STEELOX Härte H Seite 15	
HEAVY DUTY 	Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren	Spezial-Linie SGP ★★★★★	 SGP HD STEEL Härte L, N, Q + S Seite 16	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T Seite 17	 ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Härte P, R + T Seite 17	
Sonderan-fertigungen bis ø 2.000 mm 	Speziell für Ihre Anwendung fertigen wir auf Anfrage Trennscheiben für den stationären Einsatz bis zu einem Durchmesser von 2.000 mm in leistungsstarker PFERD-Qualität. Bitte sprechen Sie uns an. Unsere erfahrenen technischen Kundenberater helfen Ihnen gerne weiter.					



Mit einem Mittengewebe für aggressives, gratarmes Trennen



Mit zwei Außengeweben für hohe Seitenstabilität

Trennscheiben für stationären Einsatz

Universal-Linie PSF, CHOPSAW ★★☆☆



PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für universelle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

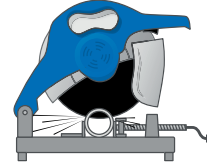
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A


Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	2,8	25,4	832264	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4



PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch hohe Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für universelle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

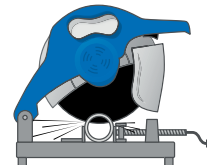
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A


Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	2,8	25,4	950180	5.100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4.400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3.800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4



SG CHOP STEEL ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe. Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

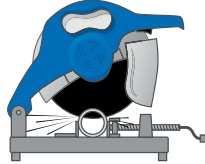
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	2,8	25,4	629123	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3.800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte K mit einem Mittengewebe für Stahl und Edelstahl (INOX). Zum aggressiven und gratarmen Trennen.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Schnellster Arbeitsfortschritt durch sehr hohe Trennleistung.
- Gratarmes Trennen durch weniger Seitenreibung.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:


CHOPSAW bis 3 KW



Sicherheitshinweise:

- Nur auf stationären Maschinen bis 3 KW Leistung einsetzen.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	2,8	25,4	803219	5.100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4.400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3.800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4



Trennscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG, CHOPSAW HD ★★☆☆



SG CHOP HD STEEL ★★☆☆

Werkzeug in den Härten L und O mit zwei Außengeweben. Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

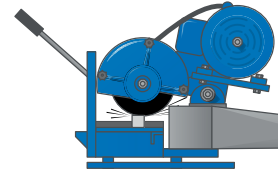
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	3,0	25,4	629185	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5.100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4.400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
350	4,2	25,4	540336	5.500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4



SG CHOP HD STEELOX ★★☆☆

Schnittiges Werkzeug in Härte L mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX)

Bearbeitungsaufgaben:

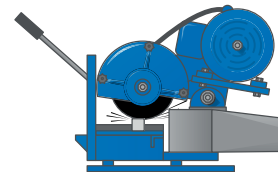
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	3,0	25,4	950227	5.100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4.400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★☆☆

Schnittiges Werkzeug in Härte L mit zwei Außengeweben. Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern.

Vorteile:

- Hohe Seitenstabilität durch verstärkende Außengewebe.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.
- Für anspruchsvolle Trennaufgaben.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stein, Kunststoffe, Aluminium, Weitere NE-Metalle

Bearbeitungsaufgaben:

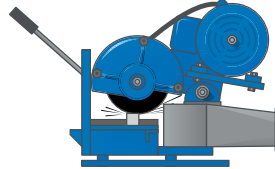
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Siliciumcarbid C

Passende Werkzeugantriebe:

CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
350	3,4	25,4	540275	4.400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3.800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4



Trennscheiben für stationären Einsatz

Leistungs-Linie SG, RAIL ★★☆☆



SG RAIL STEEL ★★☆☆

Werkzeug in Härte Q zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen.

Vorteile:

- Schnellster Arbeitsfortschritt durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

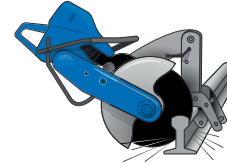
Trennen von Schienen


Schleifmittel:

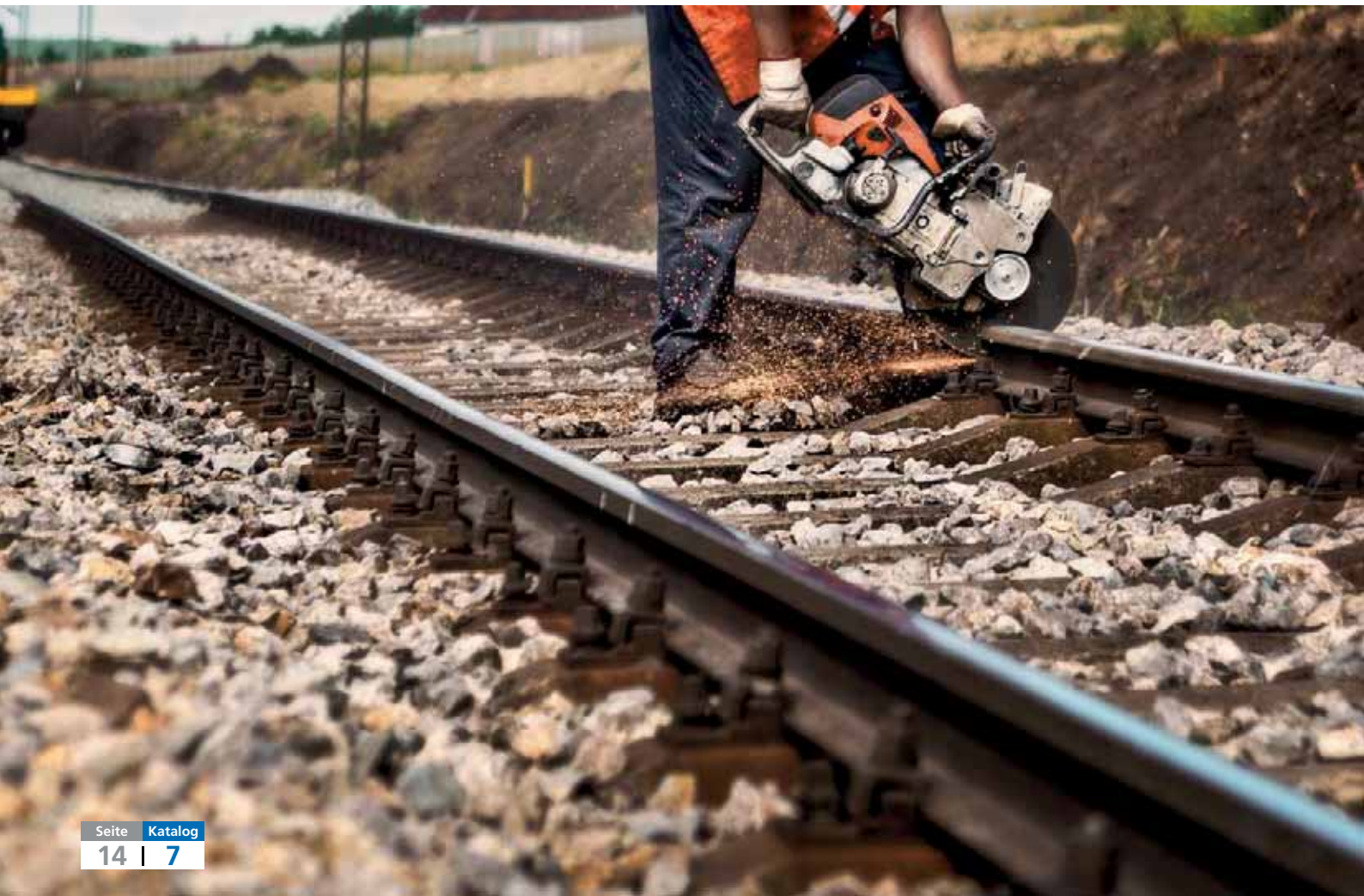
Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

RAIL Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
300	3,8	22,23	539705	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6.400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5.500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4.800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4



SG LAB STEEL ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte H mit einem Mittengewebe für Stahl und Gusseisen. Zum Herstellen von Präzisionsschnitten und schnellen Trennen von Laborproben.

Vorteile:

- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Hohe Stabilität durch verstärkendes Mittengewebe.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

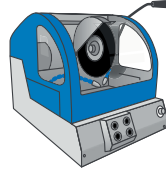
Korund A


Anwendungsempfehlungen:

- Auch für Nasstrennanwendungen geeignet.

Passende Werkzeugantriebe:

Labor Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
250	2,0	32,0	093924	6.100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5.100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4.400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3.800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★☆☆

Sehr schnittiges Werkzeug in Härte H mit zwei Außengeweben für Stahl und Edelstahl (INOX). Für Trennaufgaben, die eine hohe Stabilität erfordern. Zum Herstellen von Präzisionsschnitten und schnellen Trennen von Laborproben.

Vorteile:

- Speziell für die metallografische Probenentnahme durch aggressives Schleifmittel.
- Sicheres Trennen durch höchste Schnittqualität.
- Sehr hohe Stabilität durch verstärkende Außengewebe.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl, Edelstahl (INOX), Gusseisen

Bearbeitungsaufgaben:

Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren

Schleifmittel:

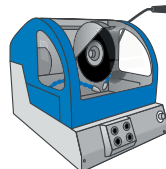
Korund A


Anwendungsempfehlungen:

- Auch für Nasstrennanwendungen geeignet.

Passende Werkzeugantriebe:

Labor Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	Max. RPM		Bezeichnung
Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)						
150	1,0	22,23	804124	10.200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6.600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6.100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0



Trennscheiben für stationären Einsatz

Spezial-Linie SGP, HEAVY DUTY ★★★★★



SGP HD STEEL ★★★★★

Werkzeug für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe. Besonders für die Anwendung in Adjustagen geeignet.

Vorteile:

- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

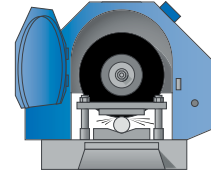
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Korund A

Passende Werkzeugantriebe:

HEAVY DUTY Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad				Max. RPM		Bezeichnung
			L (weich)	N (weich)	Q (mittelhart)	S (hart)			
EAN 4007220									

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 80 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)

300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5.100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4.400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3.800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3.100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)

250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7.600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6.400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6.400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5.500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5.500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4.800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4.800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4.800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3.800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3.800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3.200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0



ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★★

Werkzeug für höchste Ansprüche an die Trennaufgabe. Besonders zum Trennen von Steigern und Angüssen geeignet. Speziell für den Einsatz in Gießereien entwickelt.

Vorteile:

- Ultimative Wirtschaftlichkeit durch optimale Standzeit.
- Schneller Arbeitsfortschritt durch hohe Schnittigkeit.

Bearbeitbare Werkstoffe:

Gusseisen, Stahl

Bearbeitungsaufgaben:

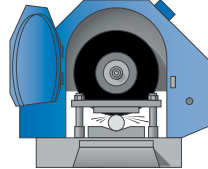
Trennen von Vollmaterial, Profilen und Rohren


Schleifmittel:

Zirkonkorund/Korund ZA

Passende Werkzeugantriebe:

HEAVY DUTY Trennmaschine



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Härtegrad			Max. RPM		Bezeichnung
			P (mittelhart)	R (hart)	T (sehr hart)			
EAN 4007220								

Arbeitshöchstgeschwindigkeit 100 m/s, gerade Ausführung T (Form 41)

400	4,8	40,0	-	-	539965	4.800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3.800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3.200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3.200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0



Trennscheiben für stationären Einsatz

Reduzerringe



Reduziererringe


Reduziererringe ermöglichen ein sicheres Anpassen der Standardbohrung auf ein geringeres Bohrungsmaß.

Vorteile:

- Flexible Anpassung an die Voraussetzungen der Antriebsmaschine.
- Mit Anschlagbund, um ein Durchdrücken der Ringe durch die Scheibenbohrung zu vermeiden.

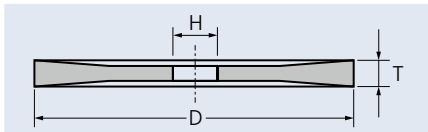
Sicherheitshinweise:

- Achten Sie darauf, dass die Flansche auf der Antriebsmaschine hinterdreht sind, um die Werkzeuge sicher aufzuspannen.

Außen-ø [mm]	Innen-ø [mm]	Breite [mm]	EAN 4007220		Bezeichnung
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5



Abmessungen und Ausführungen nach Kundenanforderungen



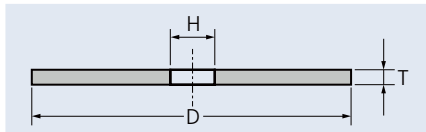
CT – Konische Ausführung

Einsatzgebiet:

- Besonders gut für den Einsatz in der Stahlindustrie geeignet.

Vorteile:

- Geringere Seitenreibung.
- Besonders vorteilhaft bei tiefen Schnitten und im Fahrschneiteinsatz.



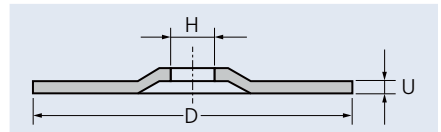
T – Gerade Ausführung

Einsatzgebiet:

- Für den Einsatz im Stahl- und Anlagenbau, in der Stahlindustrie und in Gießereien geeignet.

Vorteile:

- Universell einsetzbar.



PT – Gekröpfte Ausführung

Einsatzgebiet:

- Besonders gut für den Einsatz in Gießereien geeignet.

Vorteile:

- Spannflansch ragt nicht über Seitenfläche der Trennscheibe hinaus.
- Bündiges Abtrennen von Steigern bei Gussstücken möglich.
- In der Regel keine Nachbearbeitung erforderlich.

Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ H [mm]
2.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.840	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.600	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.500	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.380	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.250	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1.000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280

Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32

Außen- ϕ D [mm]	Bohrungs- ϕ H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

Weitere Ausführungen und Bohrungs- ϕ sind auf Anfrage erhältlich. Bitte sprechen Sie uns an!

CUSTOMIZED
bis ϕ 2 m



Trennscheiben für stationären Einsatz

Trennscheibe METALCORE



Ausführung METALCORE

Die von PFERD entwickelte und **patentierte** Trennscheibe mit Stahlkern zeichnet sich im Vergleich zur herkömmlichen Ausführung durch einen massiven Stahlgrundkörper **5** in Schichtbauweise aus, welcher keine Schleifmittelanteile enthält.

Der besondere Werkzeugaufbau bietet folgende Vorteile:

1. Verringerung der Schnittkosten durch den Einsatz kleinerer Spannflansche:

- Größere Scheibenfläche einsetzbar.
- Trennen größerer Materialquerschnitte durch höhere Eintauchtiefe der Trennscheibe möglich.
- Kleinerer Restscheibendurchmesser.

2. Höhere Standzeit durch:

- Stabileren, vibrationsärmeren Schnitt.

3. Reduzierung der Trennscheibenbreite beim Kappschnitt durch höhere Seitenstabilität:

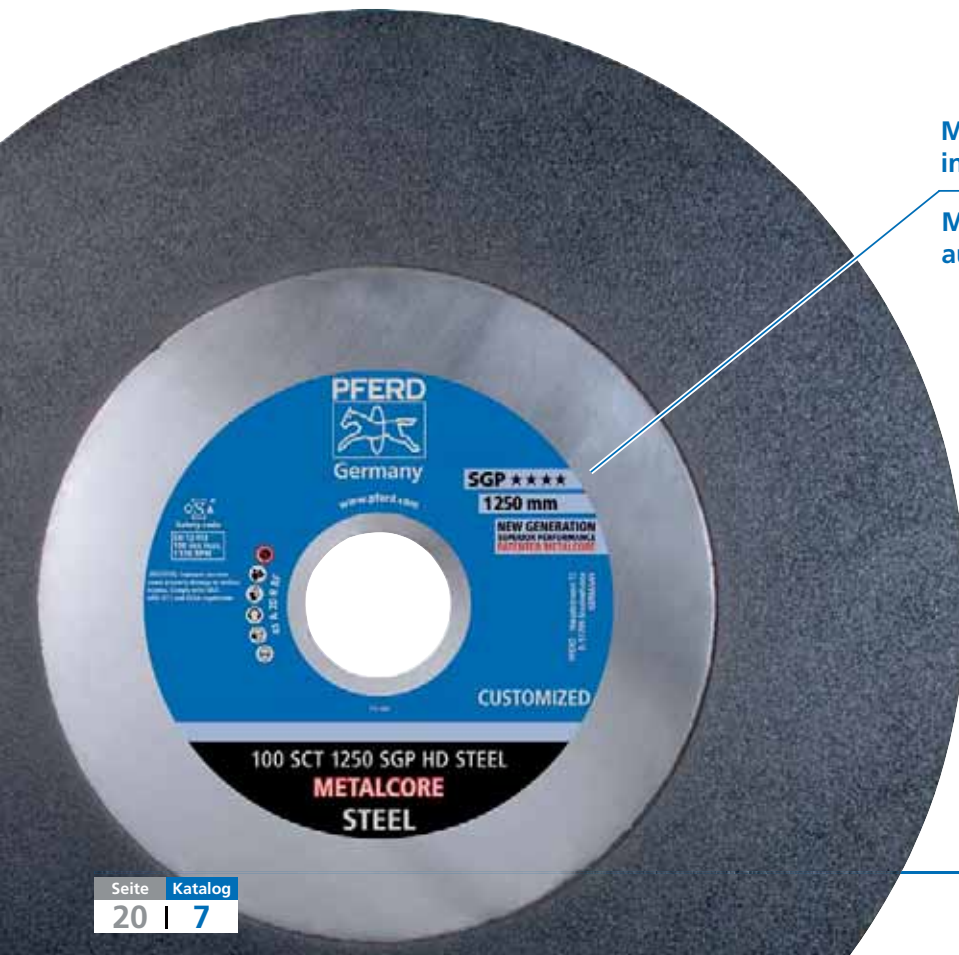
- Kürzere Trennzeiten und höherer Materialdurchsatz bei leistungsschwachen Trennmaschinen.
- Geringerer Materialverlust am Trenngut.
- Reduzierter Späne- bzw. Schlackeabfall.

4. Keine Entsorgungskosten der Scheibenreste

Herkömmliche Ausführung

Für das stationäre Trennschleifen werden kunstharzgebundene, faserstoffarmierte Trennscheiben verwendet, die sich im Wesentlichen aus vier Komponenten zusammensetzen:

- 1 Schleifmittel
- 2 Bindemittel, welches das Schleifkorn in der Trennscheibe einschließt
- 3 Gewebelagen/Flanschgewebe, welche die Sicherheit und Stabilität der Trennscheibe gewährleisten
- 4 Schleifaktive Füllstoffe

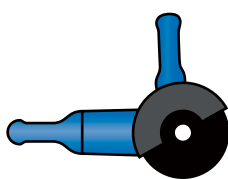


Massiver Stahlgrundkörper in Schichtbauweise

Maximale Schleifmittelausnutzung

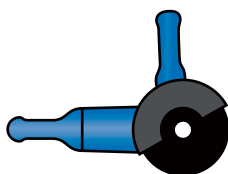


Allgemeine Informationen	4
Besatzmaterialien und ihre Verwendung	5
Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug	6
Sicherheitshinweise und Abmessungen	8
Schnittgeschwindigkeiten und Anwendungsempfehlungen	9
Hinweise zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX)	10
Gut verpackt und präsentiert	11



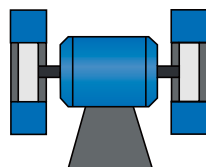
Topf- und Kegelbürsten

12



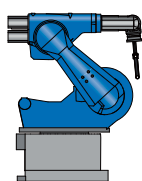
Rundbürsten

17



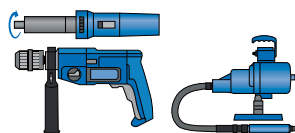
Rundbürsten mit Bohrung

21



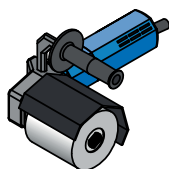
Composite Bürsten

27



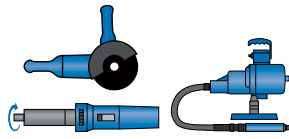
Schaftbürsten

32



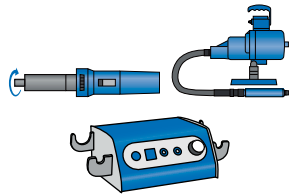
Walzenbürsten

41



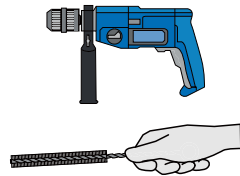
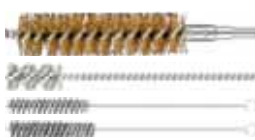
INOX-TOTAL

42



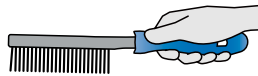
Miniaturbürsten

45



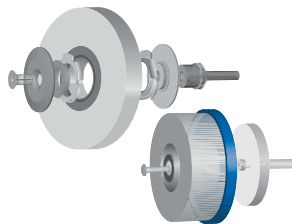
Innenbürsten

48



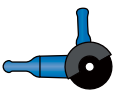
Handbürsten

53



Zubehör

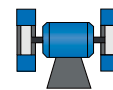
55



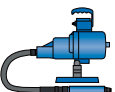
Winkelschleifer



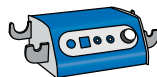
Satiniermaschine/
Walzantrieb



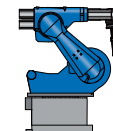
Stationärer
Einsatz



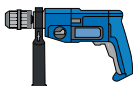
Biegwellenantrieb



Mikromotor



Robotereinsatz



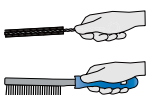
Bohrmaschine



Geradschleifer



Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com



Handeinsatz



Technische Bürsten von PFERD sind Qualitätswerkzeuge für die Oberflächenbearbeitung. PFERD bietet ein umfangreiches Programm hochwertiger Bürsten für die professionelle Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben. So finden Sie für jeden Einsatzfall, jedes Anwendungsproblem und jeden Werkstoff die passende Bürste.

Die Qualität von PFERD-Werkzeugen ist zertifiziert nach ISO 9001.

Vorteile:

- Hohe Standzeit durch PFERD-Spezialdrähte mit hoher Flexibilität und Biegewechsel-
festigkeit.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit durch gleich-
mäßige Verteilung und sichere Verankerung
des Besatzmaterials.
- Optimale Oberflächen durch abgestimmtes
Verhältnis von Grundkörper zu sichtbarer
Besatzlänge.

Gezopfte Rund- und Kegelbürsten werden bei PFERD nach einem besonderen Fertigungsverfahren hergestellt. Die spezielle Fixierung der Bürstenzöpfe führt zu einer deutlichen Leistungssteigerung.

Vorteil:

- Höhere Wirtschaftlichkeit durch
25% höhere Standzeit gegenüber
handelsüblichen gezopften Bürsten.



Bestellhinweis

Bei Bestellung bitte EAN oder die komplette Bezeichnung angeben.

Bestellbeispiel:

EAN 4007220153017
RBU 3006/6 ST 0,20

Erläuterung zum Bestellbeispiel:

RBU = Rundbürste, ungezopft
30 = Bürsten- \varnothing D [mm]
06 = Besatzbreite W_f [mm]
/6 = Schaft- \varnothing D_s [mm]
ST = Besatzmaterial Stahl
0,20 = Besatzmaterial- \varnothing D_f [mm]

Kundenberatung

Ihr PFERD-Vertriebsberater berät Sie kostenlos und unverbindlich vor Ort und steht Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems und zu allen Fragen des sicheren Einsatzes von PFERD-Bürsten gerne zur Verfügung.

Sonderanfertigungen

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, fertigen wir auf Anfrage speziell für Ihre Anwendung Bürsten in leistungsstarker PFERD-Qualität an. Als Sonderanfertigungen sind z. B. andere Drahtstärken und -qualitäten, Bohrungen oder Gewinde sowie andere Abmessungen möglich.

PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

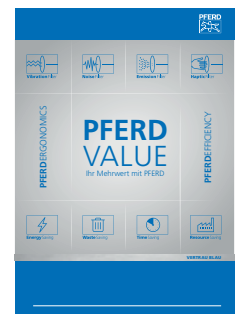
PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE** – Ihr Mehrwert mit PFERD“.



Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug

Zur schnellen Auswahl des für Sie optimalen Werkzeugs finden Sie auf den Seiten 6–7 die zu den wichtigsten Bearbeitungsaufgaben passenden Bürsten.

➊ Besatzmaterial auswählen

Der zu bearbeitende Werkstoff ist ausschlaggebend für das optimale Besatzmaterial.

Stahldraht	–	grau
Edelstahldraht	–	blau
Kunststoffbesatz	–	rot
Messingdraht	–	gelb
Naturborsten	–	braun

➋ Besatzart auswählen

Der gewünschte Bürsteeffekt bestimmt die Auswahl der Besatzart.

➌ Werkzeug auswählen

Über die Bearbeitungsaufgabe und die Geometrie des Werkstücks gelangen Sie zur optimalen Bürste.

Haupteinsatzgebiete technischer Bürsten sind:

- **Entgraten**
 - insbesondere von Sekundärgraten, die beim Fräsen, Schleifen, Drehen und Bohren entstehen
- **Reinigen**
 - Entrosten, Entzundern
 - Schweißnahtbearbeitung
 - Säubern, Entlacken
- **Strukturieren**
 - Mattieren, Satinieren
 - Aufrauen

Drahtbesatz

- **Ungezopfte Bürsten (gewellter Draht):** Für Arbeiten, die besondere Anforderungen an die Flexibilität der Bürsten stellen wie z. B. die Bearbeitung stark konturierter Werkstücke.
- **Gezopfte Bürsten (glatter Draht):** Für Arbeiten, die ein aggressives Bürstverhalten erfordern wie z. B. die Schweißnahtbearbeitung.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Stahldraht (ST)	bis 300 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ PFERD-Spezialdraht mit hoher Zug- und Biegefestigkeit. ■ Gewährleistet lange Standzeiten, auch bei extremen Bürstanwendungen.
Edelstahldraht (INOX)	bis 450 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drahtqualität 1.4310 (V2A): Rostbeständig; hinterlässt keine korrodierenden Rückstände auf dem Werkstück. ■ Im Vergleich zu Stahldraht mit möglichst niedrigeren Drehzahlen einsetzen. ■ PFERD-Bürsten mit INOX-Besatz sind in der Regel entfettet.
Edelstahldraht (INOX)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Anwendungen geeignet, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen. ■ Vor allem auf Materialien mit hoher Werkstofffestigkeit einsetzbar.
Diamant (DIA)		
Weitere Informationen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) finden Sie auf der Seite 10.		
Messingdraht (MES)	bis 180 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drahtqualität CuZn37: Messingdraht ist weicher als Stahldraht. ■ Arbeitet funkenfrei und erzeugt feine Oberflächen.

Kunststoffbesatz

- Schleifkörner sind in flexiblen Kunststofffilamenten eingebunden, wodurch der Besatz nicht nur an der Spitze, sondern auch mit den Seiten arbeitet.
- **Runder Besatz:** Für Anwendungen, die besondere Anforderungen an die Flexibilität der Bürste stellen.
- **Rechteckiger Besatz (REC):** Für Anwendungen, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen.
- Anwendungsempfehlung: Bei Anwendungen mit hoher Hitzeentwicklung Kühlflüssigkeit verwenden.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Siliciumcarbid (SiC)	bis 220°C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Entgratarbeiten und zur Oberflächenverbesserung geeignet.
Aluminiumoxid (AO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Im Vergleich zu SiC weniger scharfkantig und aggressiv. ■ Hauptsächlich zum Polieren und Glätten als Finish weicher Metalle geeignet.
Keramikkorn (CO)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Zeichnet sich durch hohe Zähigkeit und sehr gute Schneidfähigkeit aus. ■ Zur Erzielung hoher Abtragswerte und eines aggressiven Bürstverhaltens.
Diamant (DIA)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für Anwendungen geeignet, die besondere Anforderungen an die Aggressivität der Bürste stellen. ■ Vor allem auf Materialien mit hoher Werkstofffestigkeit einsetzbar.
Nylon		<ul style="list-style-type: none"> ■ Besonders für die Bearbeitung von Werkstoffen geeignet, die ansonsten „zerkratzt“ oder beschädigt würden, z. B. weiche Kunststoffe.

Naturborsten (tierisches Haar)

- Vor allem für leichte Reinigungs- und Entstaubungsarbeiten sowie zum Polieren (in Verbindung mit Polierpasten) geeignet.

Besatzmaterial	Temperaturbeständigkeit	Vorteile/Eigenschaften
Borste weiß (SBW) und schwarz (SBS)	bis 150 °C	<ul style="list-style-type: none"> ■ Borste ist weniger flexibel und härter als Bürsten mit Ziegenhaarbesatz.
Ziegenhaar (ZHW)		<ul style="list-style-type: none"> ■ Ziegenhaar ist flexibler und weicher als Borste.

Auswahl Besatzmaterial

Besatzmaterial	Zu bearbeitender Werkstoff						Gusseisen	Kunststoffe
	Stahl	Edelstahl (INOX)	NE-Metalle					
			Aluminium	Weiche NE-Metalle Messing, Kupfer, Zink	Harte NE-Metalle Titan, Bronze, Nickel- und Kobaltbasislegierungen			
Stahldraht (ST)	●	-	-	-	-	●	○	
Edelstahldraht (INOX)	○	●	●	○	○	-	-	
Edelstahldraht (INOX)	○	-	-	-	●	●	●	
Diamant (DIA)	-	-	-	●	-	-	-	
Messingdraht (MES)	-	-	-	●	-	-	-	
Siliciumcarbid (SiC)	●	●	●	-	○	●	●	
Aluminiumoxid (AO)	○	○	●	-	-	○	○	
Keramikkorn (CO)	●	○	○	-	●	●	-	
Diamant (DIA)	○	-	-	-	●	●	●	
Nylon	-	-	○	○	-	-	●	
Borste und Ziegenhaar (mit Polierpaste)	●	●	●	●	●	●	●	

































































● = sehr gut geeignet ○ = gut geeignet - = nicht geeignet










































































Technische Bürsten

Der schnelle Weg zum optimalen Werkzeug



Bearbeitbare Werkstoffe	Stahl, Gusseisen, Kunststoffe			Edelstahl (INOX), Aluminium, weitere NE-Metalle							
Besatzmaterial	Stahldraht (ST) Leitfarbe: grau			Edelstahldraht (INOX) Leitfarbe: blau							
Besatzart	 gezoft	 ungezoft	 vulkanisiert	 gezoft							
Gewünschter Effekt	Aggressiver Bürsteeffekt, wenig flexibel	Leichter Bürsteeffekt, flexibel	Sehr aggressiver Bürsteeffekt, nicht flexibel	Aggressiver Bürsteeffekt, wenig flexibel							
Schweißnaht 	 RBG S. 18-19	 RBG PIPE S. 20-21	 HBU S. 53	 HBK S. 53	 RBV S. 39	 RBG S. 18-19	 RBG PIPE S. 20-21				
Oberfläche strukturieren 		 RBU S. 22-26	 RBU SC S. 17	 WBU S. 41							
Entgraten Kante 	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 RBG S. 40	 KBU S. 15, 37	 RBU S. 17, 22, 24-26	 RBU S. 38	 RBU S. 47	 RBV S. 39	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 RBG S. 40
Entgraten Fläche 	 TBG S. 13-14	 TBU S. 12	 TBU S. 36					 TBG S. 13-14			
Entgraten Innen 	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33		 PBG S. 35			
Reinigen Fläche 	 TBG S. 13-14	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	 TBU S. 12	 KBU S. 15, 37	 RBU S. 38	 HBU S. 53	 TBG S. 13-14	 KBG S. 15-16	 RBG S. 18-19	
	 RBG S. 40		 RBU S. 22-26					 RBG S. 40			
Reinigen Innen 	 PBG S. 35	 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBV S. 33		 PBG S. 35			
Polieren 											

Edelstahl (INOX), Aluminium, weitere NE-Metalle	Stahl, Edelstahl (INOX), Aluminium, NE-Metalle, Titan, Guss, Kunststoffe, Holz	Messing, Kupfer, weitere NE-Metalle	Stahl, Edelstahl (INOX), NE-Metalle, Gusseisen
Edelstahldraht (INOX) Leitfarbe: blau	Kunststoff-Besatz (SiC, CO, Nylon) Leitfarbe: rot	Messingdraht (MES) Leitfarbe: gelb	Naturmaterialien Leitfarbe: braun
 ungezopft	 ungezopft	 ungezopft	 ungezopft
Leichter Bürsteffekt, flexibel	Schleifender Bürsteffekt, sehr flexibel	Leichter Bürsteffekt, flexibel	Leichter Bürsteffekt (Einsatz mit Polierpasten)
 HBU S. 53		 HBK S. 53	
 RBU S. 17, 22, 24-26	 WBU S. 41	 RBU S. 22-24, 26	 RBUP S. 27-28
 RBU S. 27-28	 WBU S. 41		
 KBU S. 15, 37	 RBU S. 22, 24-26	 RBU S. 38	 RBU S. 47
 RBU S. 22-24, S. 27-28	 RBU S. 39	 RBU S. 47	 RBU S. 38
 RBU S. 47	 RBU S. 38	 RBU S. 47	
 TBU S. 12	 TBU S. 36	 TBU S. 12	 DBU S. 29-30
 TBU S. 36			
 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52
 PBU S. 31-32	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 51-52
 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	
 TBU S. 12	 KBU S. 15, 37	 RBU S. 38	 HBU S. 53
 TBU S. 12	 RBU S. 22-24, S. 27-28	 RBUP S. 27-28	 DBU S. 29-30
 RBU S. 38	 HBU S. 53		
 RBU S. 17, 22, 24-26	 TBU S. 36	 RBU S. 39	
 PBU S. 32-34	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52
 PBU S. 31-32	 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 51-52
 PBU S. 45	 TBU S. 46	 IBU S. 48, 50, 52	 PBU S. 45
 PBU S. 32	 IBU S. 48, 50, 52	 PBU S. 45	 TBU S. 46
		 RBU S. 47	 PBU S. 45
		 TBU S. 46	

Technische Bürsten

Sicherheitshinweise und Abmessungen

PFERD – Ihr Partner für sichere Werkzeuge

Technische Bürsten von PFERD entsprechen einem hohen Qualitäts- und Sicherheitsstandard, der in eigenen Labors ständig überprüft und weiterentwickelt wird. Als einer der führenden Hersteller von Bürstwerkzeugen erfüllt PFERD die Anforderungen der EN 1083.

Jeder Verpackungseinheit liegen Hinweise für den sicheren und wirtschaftlichen Gebrauch von PFERD-Bürsten bei. Sie helfen Ihnen, Ihre persönliche Arbeitssicherheit zu erhöhen.



Sicherheitshinweise:

-  = Augenschutz tragen!
-  = Gehörschutz tragen!
-  = Staubmaske anlegen!
-  = Handschuhe anziehen!
-  = Beachten Sie die Sicherheitshinweise!
-  = Maschinenschutzhaube verwenden!

Maximal zulässige Drehzahl

Um die Arbeitssicherheit zu gewährleisten, darf die auf der Bürste, auf dem Etikett und in diesem Katalog angegebene maximal zulässige Drehzahl nie überschritten werden! Weitere Empfehlungen zu optimalen Einsatzdrehzahlen entnehmen Sie bitte unseren Produktinformationen und Produkttabellen. Dort geben wir die empfohlenen Drehzahlen [RPM] für ein optimales Arbeitsergebnis an.

Bürstendurchmesser

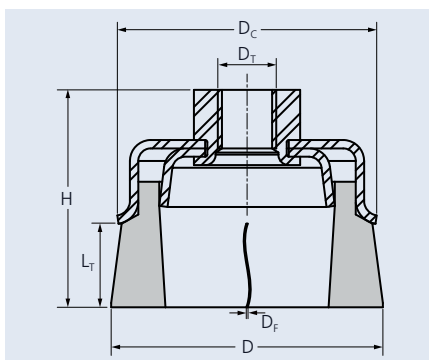
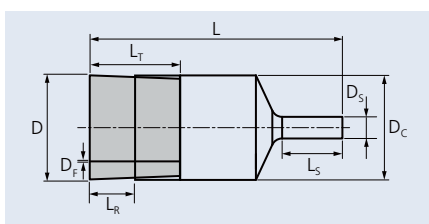
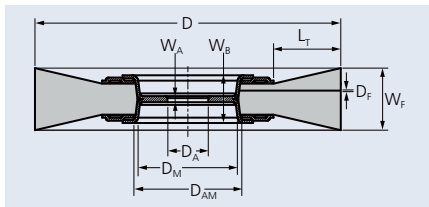
Bei handgeführten Werkzeugantrieben sollte der Bürsten- \varnothing bei allen Besatzmaterialien 180 mm nicht übersteigen.

Bohrungsminstdurchmesser nach EN 1083

Bürsten müssen in Abhängigkeit ihres Gesamtdurchmessers (D) die unten aufgeführten Bohrungsminstdurchmesser (D_A) aufweisen.

Gesamt- \varnothing D der Bürste [mm]	Bohrungsminstd- \varnothing D_A [mm]
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32

Erläuterung der Maßangaben



Abkürzung	Einheit	Beschreibung
D	mm	Nenn-Außendurchmesser der Bürste oder der Arbeitsfläche bei Pinselbürsten
D_A	mm	Bohrungsdurchmesser
D_{AM}	mm	Max. Bohrungsdurchmesser im Grundkörper
D_C	mm	Max. Durchmesser des Grundkörpers
D_F	mm	Nennmaß des Besatzmaterials (Drahtstärke)
D_M	mm	Durchmesser im Bohrungsbereich
D_S	mm	Schaftdurchmesser bei Bürsten mit Schaft, Wellendurchmesser bei Walzenbürsten, Stieldurchmesser (Seele) bei Rohrbürsten
D_T	mm	Nenn-Gewindebezeichnung
H	mm	Nenn-Gesamthöhe (inkl. Bauteilen für Bohrung oder Gewinde sowie Schaft)
L	mm	Nenn-Gesamtlänge von Pinselbürsten (Endbürsten) (ohne Führungzapfen) und Rohrbürsten
L_S	mm	Nutzbare Länge für Schaft oder Stiel, Gesamtlänge der Aufnahmewelle, Nutzbare Gewindelänge
L_T	mm	Nenn-Länge des Besatzmaterials (freie Länge des Besatzmaterials)
L_R	mm	Gesamtlänge des Besatzmaterials (freie Länge ohne Stützring)
W_A	mm	Breite des Grundkörpers an der Bohrung / am Gewinde
W_B	mm	Einbaubreite, breiteste Stelle des Grundkörpers
W_F	mm	Nennmaß der Arbeitsbreite

Bestimmung der empfohlenen Drehzahl

- 1 Bürstenart auswählen.
- 2 Empfohlene Schnittgeschwindigkeit ablesen.
- 3 Bestimmung der Drehzahl über Bürsten- ϕ und Schnittgeschwindigkeit.

Die empfohlenen Schnittgeschwindigkeitsbereiche [m/s] sind von der jeweiligen Bearbeitungsaufgabe abhängig und liegen unterhalb der maximal zulässigen Schnittgeschwindigkeit.

1 Bürstenart	2 Schnittgeschwindigkeit
Pinselbürsten	5–15 m/s
Topfbürsten	15–45 m/s
Rundbürsten mit Schaft	15–40 m/s
Rund-/Kegelbürsten mit Bohrung/Gewinde	siehe Grafik unten

2 Empfohlene Schnittgeschwindigkeit [m/s] für Rund-/Kegelbürsten mit Bohrung/Gewinde

Anwendung	[m/s]	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Entgraten/ Kanten brechen	gezopft							35–45 m/s			
	ungezopft					15–30 m/s					
Schlacke/Walzhaut entfernen	gezopft							35–55 m/s			
	ungezopft					15–30 m/s					
Oberfläche reinigen/aufrauen	gezopft							35–40 m/s			
	ungezopft					15–35 m/s					
Schweißnähte bearbeiten	gezopft							35–55 m/s			
	ungezopft					25–40 m/s					

Die Farbbalken entsprechen den Leitfarben der Besatzmaterialien (siehe Seite 4).

3 Empfohlene Drehzahlen [RPM]

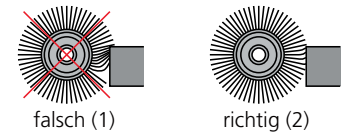
n [RPM]	Bürsten- ϕ D [mm]																	
	10	15	20	25	30	40	50	60	75	80	100	115	125	150	175	200	250	300
1.000	1	1	1	1	2	2	3	3	4	4	5	6	7	8	9	10	13	16
1.250	1	1	1	2	2	3	3	4	5	5	7	8	8	10	11	13	16	20
1.500	1	1	2	2	2	3	4	5	6	6	8	9	10	12	14	16	20	24
1.750	1	1	2	2	3	4	5	5	7	7	9	11	11	14	16	18	23	27
2.000	1	2	2	3	3	4	5	6	8	8	10	12	13	16	18	21	26	31
2.500	1	2	3	3	4	5	7	8	10	10	13	15	16	20	23	26	33	39
3.000	2	2	3	4	5	6	8	9	12	13	16	18	20	24	27	31	39	47
3.500	2	3	4	5	5	7	9	11	14	15	18	21	23	27	32	37	46	55
4.000	2	3	4	5	6	8	10	13	16	17	21	24	26	31	37	42	52	63
4.500	2	4	5	6	7	9	12	14	18	19	24	27	29	35	41	47	59	71
5.000	3	4	5	7	8	10	13	16	20	21	26	30	33	39	46	52	65	79
5.500	3	4	6	7	9	12	14	17	22	23	29	33	36	43	50	58	72	
6.000	3	5	6	8	9	13	16	19	24	25	31	36	39	47	55	63	79	
6.500	3	5	7	9	10	14	17	20	26	27	34	39	43	51	60	68		
7.000	4	5	7	9	11	15	18	22	27	29	37	42	46	55	64	73		
7.500	4	6	8	10	12	16	20	24	29	31	39	45	49	59	69	79		
8.000	4	6	8	10	13	17	21	25	31	34	42	48	52	63	73			
10.000	5	8	10	13	16	21	26	31	39	42	52	60	65	79				
12.000	6	9	13	16	19	25	31	38	47	50	63	72	79					
14.000	7	11	15	18	22	29	37	44	55	59	73							
16.000	8	13	17	21	25	34	42	50	63	67								
20.000	10	16	21	26	31	42	52	63	79									
22.000	12	17	23	29	35	46	58	69										
25.000	13	20	26	33	39	52	65	79										

Beispiel:
RBG 11512 ST
Oberflächen reinigen
Bürsten- ϕ D: 115 mm
Schnittgeschw.: 39 m/s
Drehzahl: 6.500 RPM

$$\text{Schnittgeschw. (v)} = \frac{\phi (D) \times \pi \times \text{Drehzahl (n)}}{1.000 \times 60}$$

Anwendungsempfehlungen:

Anpressdruck und Arbeitsposition



Nur die Drahtspitzen einsetzen (Abb. 2).

Ausnahme

Bei Bürsten mit Kunststoffbesatz können nicht nur die Drahtspitzen eingesetzt werden, sondern 2–3 mm der Filamente. Bei stationär eingesetzten Bürsten sollte unterhalb der Bürstenmitte (siehe Abb. 2) gearbeitet werden.

Sichtbare Besatzlängen

Eine kurze sichtbare Besatzlänge ergibt eine steifere Besatzoberfläche mit hoher Aggressivität. Ein längerer Besatz ist flexibel, d. h. er zeigt eine weichere Bürstcharakteristik und führt zu einem einheitlichen Bearbeitungseffekt, auch auf ungleichmäßigen Oberflächen.

Selbstschärfeffekt

Ein Wechsel der Bürstenaufrichtung während des Einsatzes unterstützt den Selbstschärfeffekt.

Drahtstärken Grober Draht

■ Aggressiver Bürsteffekt mit grober Oberflächenstruktur, da wenige Drahtspitzen gleichzeitig im Einsatz sind.

Feiner Draht

- Weicher Bürsteffekt mit feiner Oberflächenstruktur, da viele Drahtspitzen gleichzeitig im Einsatz sind.
- Höhere Lebensdauer der Bürste aufgrund höherer Flexibilität der Drähte.

Problemlösungen

Probleme	Mögliche Lösungen
Bürsteffekt zu gering	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drehzahl erhöhen oder größeren Bürsten-ϕ bei gleicher Drehzahl wählen. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Stärkeren Draht wählen.
Bürsteffekt zu stark	<ul style="list-style-type: none"> ■ Drehzahl reduzieren oder kleineren Bürsten-ϕ bei gleicher Drehzahl wählen. ■ Anpressdruck verringern. ■ Größere Besatzlängen wählen. ■ Dünneren Draht wählen.
Oberfläche zu rau und ungleichmäßig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Breitere Bürste verwenden. ■ Dünneren Draht wählen. ■ Drehzahl erhöhen.
Oberfläche zu fein und glänzend	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stärkeren Draht wählen. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Drehzahl verringern.
Bildung von Sekundärgraten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Arbeitsposition der Bürste zum Werkstück verändern. ■ Kürzere Besatzlängen wählen. ■ Stärkeren Draht wählen.



Kompetenz bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX)

PFERD bietet ein umfangreiches Werkzeugprogramm an, das die Anforderungen bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX) erfüllt.



Die PRAXIS „PFERD Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)“ enthält viele wertvolle Hinweise zu den Werkstoffeigenschaften sowie zahlreiche Anwendungshinweise.

Drahtqualitäten bei PFERD

Um die besonderen Ansprüche bei der Bearbeitung von Edelstahl (INOX) zu erfüllen, verwendet PFERD bei allen INOX-Bürsten die Drahtqualität 1.4310 (V2A). Praxiserfahrungen aus dem industriellen Umfeld bestätigen, dass sie eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit bei optimaler Standzeit aufweist.

Alle PFERD-Bürsten mit INOX-Besatz sind blau gekennzeichnet und für den Einsatz auf allen Edelstählen (INOX), wie z. B. V4A, geeignet.

INOX und Magnetismus

Die Drahtqualität 1.4310 neigt bei Kaltverfestigung zu ferromagnetischem Verhalten, das heißt, sie wird von Magneten angezogen. Ursache hierfür ist eine Gefügeveränderung, die durch Verformung, z. B. während des Drahtziehens, hervorgerufen wird. Dies hat keinen Einfluss auf die Qualität und Korrosionsbeständigkeit des INOX-Besatzes. Er behält seine korrosionsbeständigen Eigenschaften.

AISI	Kurznr. nach EN 10027-1	Werkstoffnr. nach EN 10027-2
304	X5CrNi18-10	1.4301 (V2A)
301	X10CrNi18-8	1.4310 (V2A)
316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401 (V4A)
316	X3CrNiMo17-13-3	1.4436 (V4A)
316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571 (V4A)

Bürsten INOX-TOTAL

Für schwierigste Einsatzbedingungen bietet PFERD ein Programm von Bürsten in der Ausführung „INOX-TOTAL“ (IT) an. Diese zeichnen sich dadurch aus, dass alle Teile der Bürste aus Edelstahl der Qualität 1.4310 (V2A) gefertigt sind und dadurch optimalen Korrosionsschutz gewährleisten. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie auf den Seiten 42–44.



Empfehlungen zur Vermeidung von Korrosion

Ursache für Korrosion	Lösung
Gefügeveränderung durch zu hohen Wärmeeintrag.	Hitzebildung vermeiden durch: <ul style="list-style-type: none"> ■ Niedrigere Drehzahl ■ Verringerten Anpressdruck ■ Oszillierendes Bürsten
Berührung des Werkstücks mit den Bürstenbestandteilen, die aus Stahl bestehen.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bürsten der Ausführung INOX-TOTAL verwenden. ■ Kontakt zwischen Seitenscheiben und Werkstück vermeiden. ■ Pinselbürsten mit Kunststoffschutz verwenden.
Vermischung von Arbeiten auf Stahl und Edelstahl (INOX).	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Bürsten verwenden, mit denen bereits Stahl, Kupfer oder andere Metalle bearbeitet wurden. ■ Keinen Stahl in der Nähe von Edelstahl (INOX)-Anwendungen verarbeiten.
Einbringen von Drahtpartikeln in die Oberfläche (Spaltkorrosion).	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hohen Anpressdruck vermeiden. ■ Niedrige Drehzahl verwenden.
Nicht genügend Materialabtrag.	Abtragen tief liegender Gefügeveränderungen durch: <ul style="list-style-type: none"> ■ Verlängerung der Bürstzeit ■ Verwendung von Schleifwerkzeugen

Hinweis:

Um möglichen Problemen vorzubeugen, sind Vorabversuche zur Korrosionsbeständigkeit sinnvoll. Eine großflächige Reinigung der Werkstücke nach dem Bürsten ist empfehlenswert, damit keine losen Partikel auf dem Werkstück verbleiben.

Für Werkstücke, die in stark korrosivem Umfeld eingesetzt werden, ist eine Bearbeitung mit Schleifwerkzeugen bzw. Beizen oder Passivieren zu bevorzugen. Dies gilt auch, wenn neben Edelstahl (INOX) auch unlegierte Stähle verarbeitet werden und nicht auszuschließen ist, dass Abrieb auf den Edelstahl gelangt.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Feinschleif- und Polierwerkzeugen finden Sie im Katalogbereich 4.

Industrieverpackung

PFERD bietet technische Bürsten standardmäßig in einer Industrieverpackung an.



Dieses Piktogramm kennzeichnet alle Bürsten in Industrieverpackung (IP).

Vorteile:

- Robuste, vor Beschädigung schützende Verpackung.

- Verpackungsetikett mit allen wichtigen Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.
- Hinweise zum sicheren Einsatz von Bürsten in jeder Verpackung.



POS-Verpackung

Rund-, Topf-, Pinsel- und Kegelbürsten bietet PFERD in verkaufsfördernder Einzelverpackung an. Einzelverpackte Schaftbürsten werden im praktischen Umkarton geliefert.



Dieses Piktogramm und der Zusatz „POS“ in der Bezeichnung kennzeichnen alle Bürsten in POS-Verpackung.

Eine Übersicht aller Bürsten in POS-Verpackung finden Sie unter:

www.pferd.com/pos-buersten

Vorteile:

- Funktionale Euro-Lochaufhängung für die optimale Produktpräsentation an der Verkaufswand.
- Verpackungsetikett mit allen wichtigen Informationen wie Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.
- Gute Erkennbarkeit des Produktes durch das Sichtfenster.



PFERD TOOL-CENTER

Am **PFERD TOOL-CENTER** finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen.

Bei Fragen hilft Ihnen Ihr Fachhändler oder PFERD-Vertriebsberater gerne weiter. Einen kompetenten PFERD-Händler in Ihrer Nähe finden Sie unter: www.pferd.com



Verpackungsetikett

Das Verpackungsetikett weist alle wichtigen Informationen auf: Artikelnummer, Bezeichnung, EAN-Code und technische Angaben.

Vorteile:

- Schnelle Erfassung der wichtigsten Produktmerkmale durch Piktogramme.
- Informationen zum sicheren und optimalen Einsatz der Bürste.

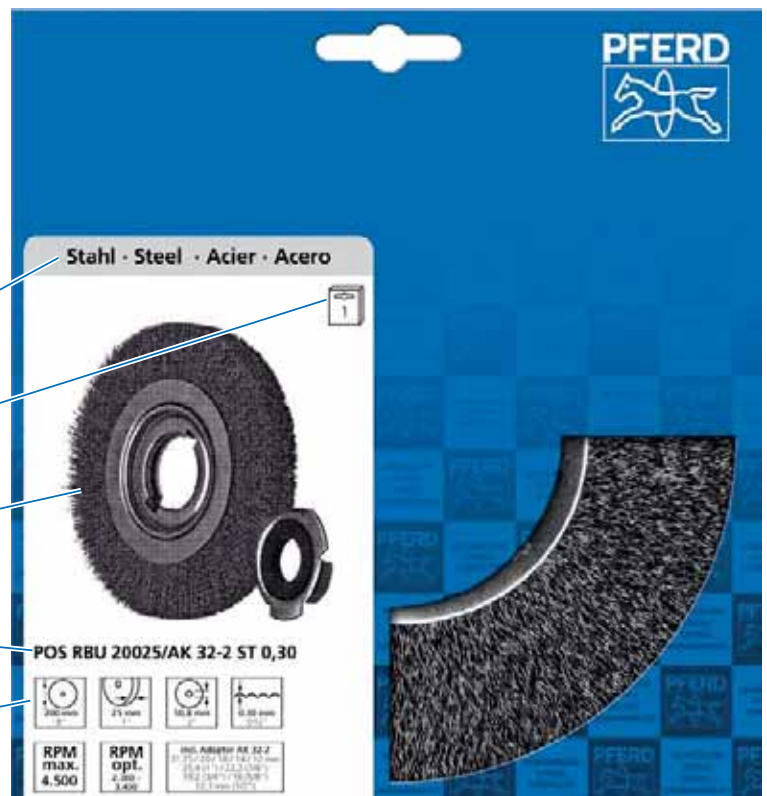
Besatzmaterial

Verpackungseinheit

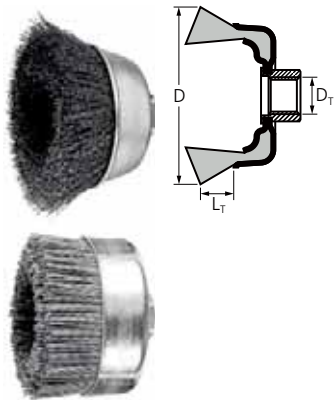
Werkzeugtyp

PFERD-Bezeichnung

Technische Informationen



Topfbürsten mit Gewinde ungezopft



TBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten auf großen Flächen geeignet.



Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
				1	5			
				EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

60	20	M14x2	0,30	153543	955192	6.300–9.400	12.500	POS TBU 60/M14 ST 0,30
75	25	M14x2	0,30	220849	955208	6.300–9.400	12.500	POS TBU 75/M14 ST 0,30
100	25	M14x2	0,30	153574	-	4.300–6.400	8.500	POS TBU 100/M14 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

60	20	M14x2	0,30	721742	955215	5.000–8.100	12.500	POS TBU 60/M14 INOX 0,30
75	25	M14x2	0,30	220856	955222	5.000–8.100	12.500	POS TBU 75/M14 INOX 0,30
100	25	M14x2	0,30	220863	-	3.400–5.500	8.500	POS TBU 100/M14 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	46	M14x2	1,00	530856	-	2.400–3.900	6.000	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00
-----	----	-------	------	--------	---	-------------	-------	------------------------------



TBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

Vorteile:

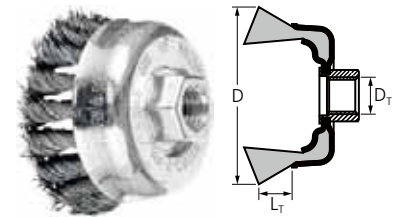
- Aggressiver Bürsteffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.
- Bürsten der Ausführung DIA werden mit VE = 1 Stück geliefert.
- Korngröße DIA 270 = D 64, Korngröße DIA 400 = D 46



D [mm]	L _r [mm]	D _f	D _f [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

65	22	M14x2	0,35	18	153437	955079	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,35
			0,50	18	579121	955086	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,50
			0,80	18	579138	-	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 ST 0,80
80	20	M14x2	0,50	20	806654	955093	5.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806661	955109	4.500–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 ST 0,50

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

65	22	M14x2	0,35	18	220740	955116	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 INOX 0,35
			0,50	18	598016	955123	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806678	955130	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 INOX 0,35
			0,50	20	003671	003688	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806685	955147	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 INOX 0,35
			0,50	24	003701	003718	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 INOX 0,50

Edelstahldraht (INOX) Diamant (DIA)

100	38	M14x2	0,50	24	-	107881	1.000–2.400	9.000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 270
						107874	1.000–2.400	9.000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 400

TBGR, mit Stützring

Aggressiv arbeitende Bürste mit Stützring. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

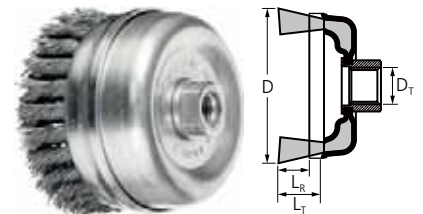
Vorteile:

- Durch den Stützring wird ein seitliches Ausweichen der Drähte vermieden.
- Besonders hohe Standzeit.
- Spreizung und Flexibilität des Bürstenbesatzes durch Stützring regulierbar.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

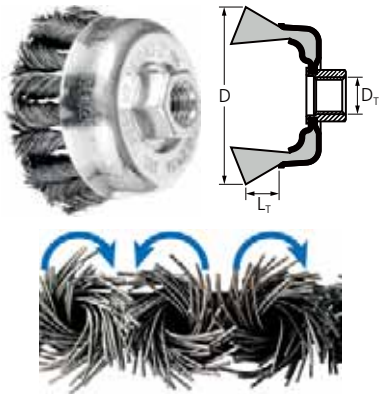
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.



D [mm]	L _r [mm]	L _f [mm]	D _f	D _f [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

80	25	40	M14x2	0,50	22	153482	4.300–8.500	8.500	TBGR 80/M14 ST 0,50
100	25	40	M14x2	0,50	26	153505	4.300–8.500	8.500	TBGR 100/M14 ST 0,50
			5/8-11	0,50	26	598009	4.300–8.500	8.500	TBGR 100/5/8 ST 0,50
125	25	30	5/8-11	0,50	32	584811	3.300–6.500	6.500	TBGR 125/5/8 ST 0,50
150	20	40	5/8-11	0,50	40	584828	2.800–5.500	5.500	TBGR 150/5/8 ST 0,50



TBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern auf großen Flächen geeignet.

Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

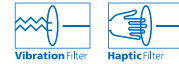
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					1	5			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

65	22	M14x2	0,35	18	806692	955154	6.300–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 CT ST 0,35
			0,50	18	806708	955161			POS TBG 65/M14 CT ST 0,50
80	20	M14x2	0,50	20	806715	955178	5.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 CT ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806722	955185	4.500–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 CT ST 0,50

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

65	22	M14x2	0,35	18	806739	-	5.000–12.500	12.500	POS TBG 65/M14 CT INOX 0,35
			0,50	18	806746	-			POS TBG 65/M14 CT INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806753	-	4.000–10.000	10.000	POS TBG 80/M14 CT INOX 0,35
			0,50	20	003695	-			POS TBG 80/M14 CT INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806760	-	3.600–9.000	9.000	POS TBG 100/M14 CT INOX 0,35
			0,50	24	003725	-			POS TBG 100/M14 CT INOX 0,50



KBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.
- Für den Einsatz auf Winkelschleifern bis 80 m/s geeignet.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

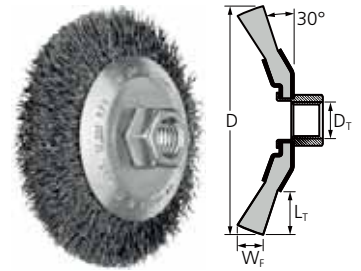
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregulierten Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					1	5			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

100	10	22	M14x2	0,35	220832	955314	6.300–12.500	12.500	POS KBU 10010/M14 ST 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806777	-	6.300–12.500	12.500	POS KBU 11510/M14 ST 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104736	6.300–11.000	11.000	POS KBU 12510/M14 ST 0,35

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	10	22	M14x2	0,35	531129	955321	5.000–12.500	12.500	POS KBU 10010/M14 INOX 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806784	-	5.000–12.500	12.500	POS KBU 11510/M14 INOX 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104743	5.000–11.000	11.000	POS KBU 12510/M14 INOX 0,35

gezopft

KBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:

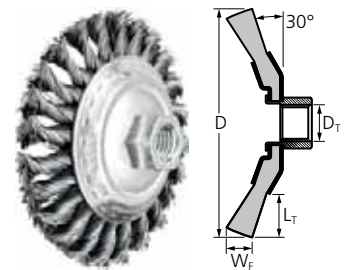
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1	5			
						EAN 4007220				

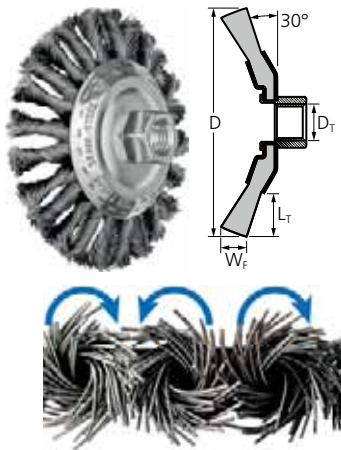
Stahldraht (ST)

100	13	22	M14x2	0,50	24	153529	955239	10.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	220818	955246	7.500–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	531167	-	7.500–12.000	15.000	POS KBG 12515/M14 ST 0,50

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	13	22	M14x2	0,35	24	220801	955253	8.600–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003787	003763	8.600–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	220825	955260	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003824	003800	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	531174	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,35
				0,50	28	003848	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,50



KBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Hervorragend für schwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

Anwendungsempfehlungen:


- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 5 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _f [mm]	L _t [mm]	D _T	D _f [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
										
						EAN 4007220				

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

100	13	22	M14x2	0,50	24	593431	955277	10.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	593448	955284	7.500–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	593455	-	7.500–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT ST 0,50

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	13	22	M14x2	0,35	24	593462	955291	8.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003794	003770	8.000–15.000	20.000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	593479	955307	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003831	003817	6.000–12.500	15.000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	593486	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	28	003855	-	6.000–12.500	15.000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,50



RBU, für Winkelschleifer

Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entrosten und Putzen von Schweißnähten sowie leichte Entgratarbeiten geeignet.

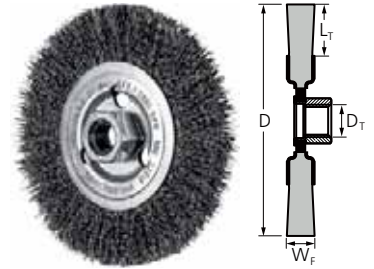


Vorteile:

- Für den Einsatz auf Winkelschleifern bis 80 m/s geeignet.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Erzeugt feine Oberflächen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
								
					EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

115	12	25	M14x2	0,30	806968	6.300–12.500	12.500	POS RBU 11512/M14 ST 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806975	5.500–11.000	11.000	POS RBU 12512/M14 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	25	M14x2	0,30	806982	5.000–12.500	12.500	POS RBU 11512/M14 INOX 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806999	4.400–11.000	11.000	POS RBU 12512/M14 INOX 0,30

RBU, POLISCRATCH

Hervorragend zum Bearbeiten und Entfernen weicher Materialien wie Unterbodenschutz und Antiröhnmassse geeignet. Aufgrund besonderer Geometrie des Besatzmaterials bestens zur Erzielung rauer, wie sandgestrahlter, Oberflächen geeignet.



Anwendungsempfehlungen:

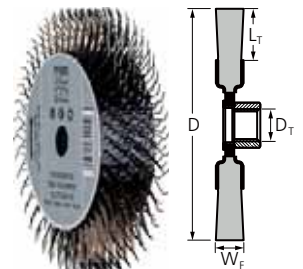
- Nur auf drehzahlregelbaren Winkel- und Geradschleifern einsetzen.
- Nachschärfen bis zu 10x möglich. Dafür die Drahtspitzen ca. 2–3 Sekunden auf einen Schärfstab drücken. Zum Schärfen die Laufrichtung ändern.

PFERDVALUE:



Vorteile:

- Hoher Kühleffekt und kein Verschmieren oder Zusetzen der Bürste aufgrund offener Konstruktion des Besatzmaterials.
- Höhere Standzeit, da Bürste mittels Schärfstab nachgeschärft werden kann.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _T	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
								
					EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	20	18	M14x2	0,60	892459	1.200–3.500	6.000	POS RBU 10020/M14 SC ST 0,60
-----	----	----	-------	------	--------	-------------	-------	------------------------------



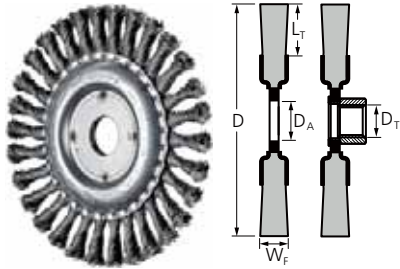
Werkzeughalter BO 8/M14
(EAN 4007220900482)

Sicherheitshinweis:

Ausschließlich mit POLISCRATCH-Bürsten einsetzen.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



RBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten im Metallbau wie Entzundern, Entrosten, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberresten geeignet.

Vorteile:

- Aggressiver Bürsteffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 10 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1	10			
						EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

100	12	28	M14x2	0,50	22	658970	-	10.000–15.000	20.000	POS RBG 10012/M14 ST 0,50
115	12	22	22,2	0,50	24	153512	954966	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658987	-	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 ST 0,50
125	12	28	22,2	0,50	24	530597	952702	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658994	-	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 ST 0,50
150	13	26	22,2	0,60	30	597996	-	5.000–10.000	10.000	POS RBG 15013/22,2 ST 0,60
178	13	38	22,2	0,50	30	153413	954973	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	30	659007	-	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 ST 0,50
			22,2	0,80	30	578940	-	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,80

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	220795	954980	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003732	003459	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659014	-	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003749	-	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	530788	954997	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003510	003565	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659021	-	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003527	-	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,50
178	13	38	22,2	0,35	30	220733	955000	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	30	003619	003657	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	30	659038	-	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	30	003626	-	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,50



**Werkzeughalter
BO 8/22,2 100-125**
(EAN 4007220751930):

Für gezopfte Rundbürsten bis ø 125 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 150-180
(EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ø 150–180 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

RBG CT, COMBITWIST

Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten im Metallbau wie Entzundern, Entrostern, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberesten geeignet.



Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

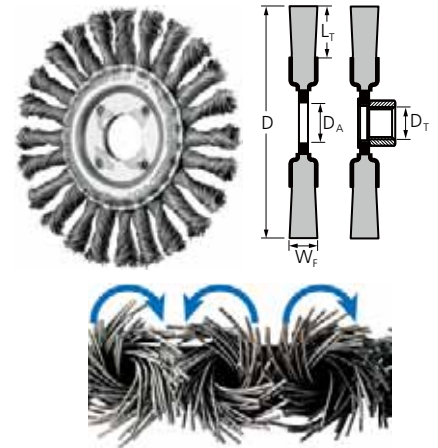
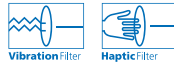
Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

Bestellhinweise:

- Für Verpackungseinheit 10 Stück Bezeichnung bitte ohne Zusatz „POS“ angeben.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						1	10				
						EAN 4007220					

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

115	12	22	22,2	0,50	24	593356	955017	6.300–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806814	-			POS RBG 11512/M14 CT ST 0,50
125	12	28	22,2	0,50	24	593363	955024	5.500–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806821	-			POS RBG 12512/M14 CT ST 0,50
178	13	38	22,2	0,50	30	593370	955031	4.500–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 CT ST 0,50
				0,80	30	593394	-			POS RBG 17813/22,2 CT ST 0,80

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	593400	955048	5.000–12.500	12.500	POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003756	003480			POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806838	-			POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003466	-			POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	593417	955055	4.400–12.500	12.500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003541	003602			POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806845	-			POS RBG 12512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003572	-			POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35
178	13	38	22,2	0,35	30	593424	955062	3.600–8.500	9.000	POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,35
				0,50	30	003633	003664			POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,50

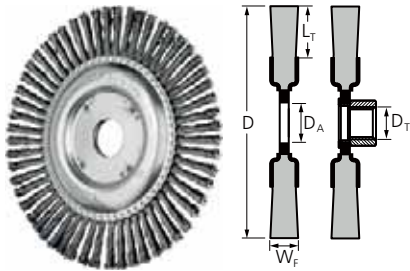
Werkzeughalter
BO 8/22,2 100-125
 (EAN 4007220751930):
 Für gezopfte Rundbürsten bis ø 125 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 150-180
 (EAN 4007220107850):
 Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit ø 150–180 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:
 Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.





RBG PIPE, Pipeline

Aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Bei schweren Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.
- Aggressiver Bürsteffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	6	19	16,0	32	0,50	750810	10.000–15.000	20.000	RBG 10006/16,0 PIPE ST 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	750926	6.300–12.500	12.500	RBG 11506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	36	0,50	750933	6.300–12.500	12.500	RBG 11506/M14 PIPE ST 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	750957	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	48	0,50	750995	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE ST 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751015	5.000–10.000	10.000	RBG 15006/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	56	0,50	751022	5.000–10.000	10.000	RBG 15006/M14 PIPE ST 0,50
178	6	28	22,2	56	0,50	751077	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 56Z
			M14x2	56	0,50	751084	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 56Z
			22,2	76	0,50	751107	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751114	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 76Z

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

100	6	19	16,0	32	0,50	751220	8.000–15.000	20.000	RBG 10006/16,0 PIPE INOX 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	751275	5.000–12.500	12.500	RBG 11506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	36	0,50	751305	5.000–12.500	12.500	RBG 11506/M14 PIPE INOX 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	751329	5.000–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	48	0,50	751343	5.000–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE INOX 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751367	4.000–10.000	10.000	RBG 15006/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	56	0,50	751374	4.000–10.000	10.000	RBG 15006/M14 PIPE INOX 0,50
178	6	28	22,2	76	0,50	751398	3.600–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE INOX 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751404	3.600–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE INOX 0,50 76Z



Weitere speziell für den Pipelinebau geeignete Werkzeuge finden Sie in dem Prospekt „PFERD-Werkzeuge für den Pipelinebau“.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu PFERD-Schruppscheiben für den Pipelinebau finden Sie im Katalogbereich 6.



RBG PIPE CT, Pipeline COMBITWIST

Sehr aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Bei schweren Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.

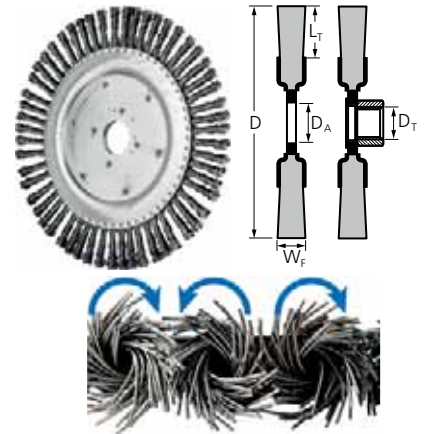
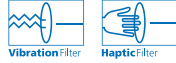
Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.
- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken Winkelschleifern einsetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						EAN 4007220			

Stahldraht (ST) – Ausführung COMBITWIST

125	6	18	22,2	48	0,50	107799	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/22,2 PIPE CT ST 0,50
			M14x2	48	0,50	107805	6.300–12.500	12.500	RBG 12506/M14 PIPE CT ST 0,50
178	6	28	22,2	72	0,50	751190	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z
			M14x2	72	0,50	751206	4.500–8.500	9.000	RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z

Rundbürsten, gezopft

RBG, stationär

Aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Für alle schweren Bürstarbeiten im stationären und automatisierten Einsatz, z. B. Entgratarbeiten, geeignet.

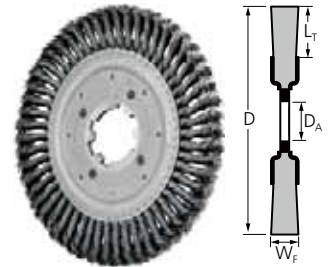


Vorteile:

- Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.
- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \varnothing möglich.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.
- Korngröße DIA 270 = D 64, Korngröße DIA 400 = D 46



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Zöpfe [Stück]	D _F [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					0,35	0,50				
						EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

200	16	44	50,8	34	956540	956557	4.000–6.500	8.500	1	RBG 20016/50,8 ST ...
250	16	41	50,8	54	956564	956571	2.000–3.400	4.500	1	RBG 25016/50,8 ST ...

Edelstahldraht (INOX) Diamant (DIA)

190	30	50	22,2	24	-	107898	1.000–2.000	8.000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 270
					-	107911	1.000–2.000	8.000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 400



Werkzeughalter BO 12/22,2 200 (EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm. **Hinweis:** Zur Verwendung mit Werkzeug-

halter wird das **Adapterpaar APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220900390) benötigt.

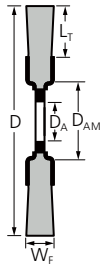


Adapterpaar APM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



RBU, schmal

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \emptyset möglich.
- Lückenloses Packetieren zu breiten Walzen durch die besondere Bauweise möglich.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Bestellhinweise:

- Adapterset AK 32 bitte separat bestellen.
- Rundbürsten mit \emptyset 100 und 125 mm können nicht mit dem Adapterset AK 32 eingesetzt werden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	12	24	14,0	-	0,15	597866	4.000–6.000	8.000	RBU 10012/14,0 ST 0,15
						597873	4.000–6.000	8.000	RBU 10012/14,0 ST 0,30
125	12	32	14,0	-	0,30	806791	4.000–6.000	8.000	RBU 12512/14,0 ST 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,25	530412	3.000–4.500	6.000	RBU 15012/22,2 ST 0,25
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658734	3.000–4.500	6.000	RBU 18012/22,2 ST 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,25	530436	3.000–4.500	6.000	RBU 20016/22,2 ST 0,25
250	20	70	22,2	31,8	0,25	530443	1.800–2.700	3.600	RBU 25020/22,2 ST 0,25

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

125	12	32	14,0	-	0,30	806807	3.200–5.200	8.000	RBU 12512/14,0 INOX 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,30	597880	2.400–3.900	6.000	RBU 15012/22,2 INOX 0,30
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658796	2.400–3.900	6.000	RBU 18012/22,2 INOX 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,30	597910	2.400–3.900	6.000	RBU 20016/22,2 INOX 0,30
250	20	70	22,2	31,8	0,30	597927	1.400–2.300	3.600	RBU 25020/22,2 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	12	22	12,0	-	1,00	597903	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 SiC 80 1,00
						220870	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 SiC 180 0,90
150	16	32	12,0	31,8	1,00	530467	2.400–3.900	8.000	RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00
						220894	2.400–3.900	8.000	RBU 15016/12,0 SiC 180 0,90
200	16	32	22,2	31,8	1,00	530474	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 SiC 80 1,00
						220917	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 SiC 180 0,90
250	16	38	22,2	31,8	1,00	530481	1.400–2.300	3.600	RBU 25016/22,2 SiC 80 1,00
						220948	1.400–2.300	3.600	RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

100	12	22	12,0	-	1,10	837269	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 CO 120 1,10
150	16	28	12,0	31,8	1,10	837276	2.400–3.900	6.000	RBU 15016/12,0 CO 120 1,10
200	16	38	22,2	31,8	1,10	837283	1.800–2.900	4.500	RBU 20016/22,2 CO 120 1,10

Kunststoffbesatz Nylon

100	12	22	12,0	-	0,40	899298	3.200–5.200	8.000	RBU 10012/12,0 Nylon 0,40
150	16	32	12,0	31,8	0,40	899304	3.200–5.200	8.000	RBU 15016/12,0 Nylon 0,40
200	16	32	22,2	31,8	0,40	899311	2.400–3.900	6.000	RBU 20016/22,2 Nylon 0,40



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Für ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

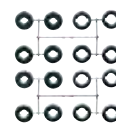
Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \emptyset 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32

(EAN 4007220608593):

Im Set enthaltene Bohrungs- \emptyset in mm (Inch): 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

RBU, schmal, stationär

Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Durch die größere Besatzlänge und höhere Flexibilität optimal zur Bearbeitung von Aluminium einsetzbar. Für den Einsatz auf stationären Maschinen, Bearbeitungszentren und Robotern geeignet.

Vorteile:

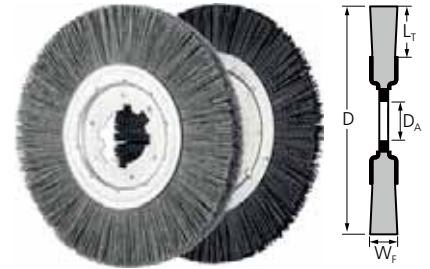
- Lückenloses Packetieren zu breiten Walzen durch die besondere Bauweise möglich.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _F [mm]				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
				120 0,55	120 1,10	180 0,90	320 0,55				
				EAN 4007220							

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

200	13	43	50,8	807248	-	807255	807262	2.400–3.900	6.000	1	RBUS 20013/50,8 SiC ...
250	15	55	50,8	807279	-	807286	807293	1.400–2.300	3.600	1	RBUS 25015/50,8 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

200	13	46	50,8	-	837290	-	-	2.400–3.900	6.000	1	RBUS 20013/50,8 CO ...
250	15	63	50,8	-	837306	-	-	1.400–2.300	3.600	1	RBUS 25015/50,8 CO ...



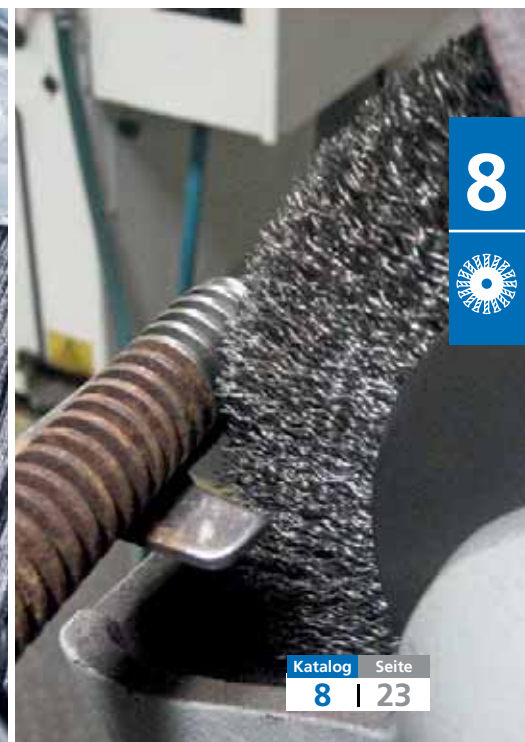
Werkzeughalter BO 12/22,2 200
(EAN 4007220**107867**):
Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.

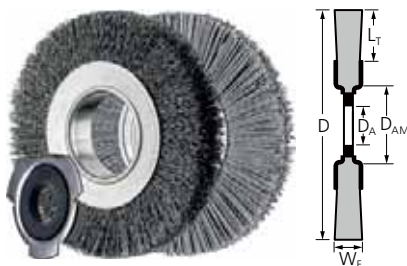
Hinweis: Zur Verwendung mit Werkzeughalter wird das **Adapterpaar APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220**900390**) benötigt.



Adapterpaar APM 50,8/...:
Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:
Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.





RBU, breit, universeller Einsatz

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet. Für den universellen Einsatz im Werkstattbereich entwickelt.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \varnothing möglich.

Bestellhinweise:

- Die \varnothing 150–200 mm werden inklusive Adapterset AK 32-2 geliefert.
- Die \varnothing 100–125 mm werden mit variabler Bohrung geliefert.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
EAN 4007220										

Stahldraht (ST)

100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956236	4.000–6.000	8.000	POS RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956243	4.000–6.000	8.000	POS RBU 10028/14,0 ST 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956250	3.000–4.500	6.000	POS RBU 12520/14,0 ST 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956274	3.000–4.500	6.000	POS RBU 12528/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956281	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956304	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956298	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956311	3.000–4.500	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956335	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956342	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956359	3.000–4.500	6.000	POS RBU 18038/AK32-2 ST 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956366	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956373	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956380	2.300–3.400	4.500	POS RBU 20038/AK32-2 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956397	3.200–5.200	8.000	POS RBU 10020/14,0 INOX 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956403	3.200–5.200	8.000	POS RBU 10028/14,0 INOX 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956410	2.400–3.900	6.000	POS RBU 12520/14,0 INOX 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956434	2.400–3.900	6.000	POS RBU 12528/14,0 INOX 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956441	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956465	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956458	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956472	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956489	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956496	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956502	2.400–3.900	6.000	POS RBU 18038/AK32-2 INOX 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956519	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956526	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956533	1.800–2.900	4.500	POS RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

150	25	25	AK 32-2	50,8	0,55	069707	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 0,55
					1,10	069691	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 1,10
					0,55	069714	2.400–3.900	6.000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 320 0,55
200	25	50	AK 32-2	50,8	1,10	069721	2.400–3.900	6.000	POS RBU 20025/AK32-2 SiC 120 1,10



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Für ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32-2

(EAN 4007220806890):

Im Set enthaltene Bohrungs- \varnothing in mm (Inch):

31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Hinweis: Bei Bearbeitungsaufgaben mit hoher Wärme- und Krafteinwirkung können die Adapterpaare AM 50,8 für Bürsten mit D_{AM} 50,8 mm verwendet werden.

RBU, breit, industrieller Einsatz

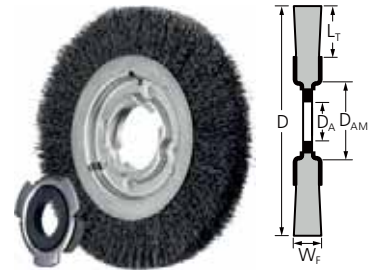
Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten auf großflächigen Werkstücken im handgeführten und maschinellen Einsatz geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen stationären Antriebsmaschinen und Schleifböcken durch variable Bohrungs- \varnothing möglich.
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch sehr hohe Standzeit.

Bestellhinweise:

- Die \varnothing 150–250 mm werden inklusive Adapterset AK 32-2 geliefert.
- Der \varnothing 100 mm wird mit variabler Bohrung geliefert.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

100	20	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	658710	4.000–6.000	8.000	RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	153604	4.000–6.000	8.000	RBU 10028/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658727	3.000–4.500	6.000	RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	153628	3.000–4.500	6.000	RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658741	3.000–4.500	6.000	RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658765	2.300–3.400	4.500	RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	153635	2.300–3.400	4.500	RBU 20038/AK32-2 ST 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658772	1.800–2.700	3.600	RBU 25030/AK32-2 ST 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220924	1.800–2.700	3.600	RBU 25048/AK32-2 ST 0,30
300	40	40	50,8	117,5	0,30	616086	1.500–2.500	3.000	RBU 30040/50,8 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658789	2.400–3.900	6.000	RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	220887	2.400–3.900	6.000	RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658871	2.400–3.900	6.000	RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658895	1.800–2.900	4.500	RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	220900	1.800–2.900	4.500	RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658901	1.400–2.300	3.600	RBU 25030/AK32-2 INOX 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220931	1.400–2.300	3.600	RBU 25048/AK32-2 INOX 0,30



Werkzeughalter

BO 8/12-14 100-125

(EAN 4007220107843):

Für ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 100–125 mm und D_A / D_{AM} 12 mm und 14 mm.

BO 12/22,2 150-180

(EAN 4007220107850):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 150–180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.



Adapterset AK 32-2

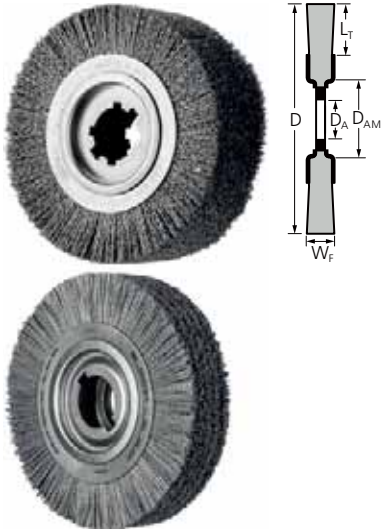
(EAN 4007220806890):

Im Set enthaltene Bohrungs- \varnothing in mm (Inch):

31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Hinweis: Bei Bearbeitungsaufgaben mit hoher Wärme- und Krafterwirkung können die Adapterpaare AM 50,8 für Bürsten mit D_{AM} 50,8 mm verwendet werden.





RBU, Entgratbürsten

Besonders gut zum Entgraten von Rohren, Schnittkanten und Kleinteilen auf stationären Maschinen geeignet.

Die Ausführung mit Litzendrahtbesatz (LIT) eignet sich aufgrund der speziellen Drahtanordnung insbesondere für schwere Bürstarbeiten und ermöglicht ein aggressives Bürsten.



Vorteile:

- Einzelprüfung auf Unwucht garantiert hohe Laufruhe.
- Höchste Standzeit durch hohe Besatzdichte.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_p) ergänzen.
- Adapterpaare APM 50,8 bitte separat bestellen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _{AM} [mm]	D _F [mm]				Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					0,20	0,35	0,50	1,10				
EAN 4007220												

Stahldraht (ST)

LIT ST = verseilter, vermessingter Stahldraht

250	60	50	50,8	100,0	807040	807057	807064	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25060/50,8 ST ...
	60	50	50,8	100,0	-	807118	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25060/50,8 LIT ST ...
	80	50	50,8	100,0	-	807071	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25080/50,8 ST ...
	80	50	50,8	100,0	-	807125	-	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 25080/50,8 LIT ST ...
	100	50	50,8	100,0	-	807095	807101	-	1.800–2.700	3.600	1	RBU 250100/50,8 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

LIT INOX = verseilter INOX-Draht

250	60	50	50,8	100,0	807132	807149	807156	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 INOX ...
	60	50	50,8	100,0	-	807200	-	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 LIT INOX ...
	100	50	50,8	100,0	-	807187	807194	-	1.400–2.300	3.600	1	RBU 250100/50,8 INOX ...

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

250	60	45	50,8	100,0	-	-	-	069738	1.400–2.300	3.600	1	RBU 25060/50,8 SiC 120 ...
-----	----	----	------	-------	---	---	---	--------	-------------	-------	---	----------------------------



Adapterpaar APM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß. Für gezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200–

250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

Composite-Bürsten von PFERD sind speziell für den industriellen, automatisierten Einsatz entwickelt. Sie eignen sich für eine Vielzahl von Bearbeitungsaufgaben und sind durch ihre variablen Aufspannmöglichkeiten auf vielen verschiedenen Antriebsmaschinen einsetzbar. Dies bietet den Vorteil, dass die Produktion und Nacharbeiten des Werkstückes auf der selben Maschine durchgeführt werden können. Hierdurch lassen sich lohnintensive, manuelle Arbeiten reduzieren und reproduzierbare Ergebnisse mit kurzen Taktzeiten erzielen.

Composite-Bürsten in der Standardausführung eignen sich für Aufgaben, bei denen ein aggressives Bürstverhalten gefordert ist. Die Ausführung FLEX ist aufgrund ihrer längeren Besatzlänge bei Rundbürsten bzw. speziellen Anordnung des Besatzes bei Tellerbürsten flexibler als die Standardausführung und besonders für die Bearbeitung ungleichmäßiger Oberflächen geeignet.

Für einen effizienten Einsatz müssen zahlreiche Anwendungsparameter wie z. B. Bearbeitungszeit und Vorschub aufeinander abgestimmt und die dazu passende Bürste ausgewählt werden. PFERD bietet ein breites Programm für die unterschiedlichen Einsatzfälle an. Unsere erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater stehen Ihnen gerne vor Ort zur Verfügung. Unsere weltweiten Vertriebsadressen finden Sie unter: www.pferd.com



Rundbürsten, ungezopft

RBUP

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_F) ergänzen.
- Adapterpaare APM 50,8 bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _F [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

150	25	32	50,8	-	956588	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 REC SiC ...
				956618	-	956649	956670	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 SiC ...	
200	25	32	50,8	-	956595	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 REC SiC ...
				956625	-	956656	956687	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 SiC ...	
250	25	38	50,8	-	956601	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 REC SiC ...
				956632	-	039175	956663	956694	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

150	25	32	50,8	956700	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 15025/50,8 CO ...
200	25	32	50,8	956717	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 20025/50,8 CO ...
250	25	38	50,8	956724	-	-	-	-	900-1.500	3.600	1	RBUP 25025/50,8 CO ...



**Werkzeughalter
BO 12/22,2 150-180**
(EAN 4007220107850):
Für gezopfte und ungezopfte
Rundbürsten mit \varnothing 150-
180 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 200
(EAN 4007220107867):
Für gezopfte und ungezopfte
Rundbürsten mit \varnothing 200 mm
und D_A 22,2 mm.

Hinweis: Zur Verwendung
mit Werkzeughaltern wird das **Adapter-
paar AM 50,8/22,2** (EAN 4007220806906)
benötigt.



Adapterpaar AM 50,8/...:
Reduziert den Bohrungs- \varnothing
auf das benötigte Maß.
Für Rundbürsten ab einem
Bürsten- \varnothing von 150 mm in den Ausführungen
breit sowie Composite geeignet.



RBUP, FLEX

Besonders flexible Bürste. Aufgrund des Kunststoffbesatzes besonders gut zum Entgraten von schwierig zu bearbeitenden Bauteilen wie Zylinderköpfen oder Zahnrädern geeignet. Speziell für den industriellen Einsatz entwickelt.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke und weniger Wärmeeintrag durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.

- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_F) ergänzen.
- Verpackungseinheit: 1 Stück

PFERDVALUE:



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Keilnut [mm]	Körnung / D _F [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					80 1,10	80 1,14	120 1,10	180 0,90	320 0,55			
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) – Ausführung FLEX

200	25	57	50,8	-	-	039298	-	-	-	900–1.500	3.600	RBUP 20025/50,8 REC SiC ... FLEX		
						038840	-	039151	-			038895	900–1.500	3.600
250	25	83	50,8	-	-	038505	-	-	-	900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 REC SiC ... FLEX		
		83	50,8	-	038499	-	038871	-	039168			900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 SiC ... FLEX
		70	50,8	6,3 x 12,7	-	-	-	038666	-			900–1.500	3.600	RBUP 25025/50,8 SiC ... FLEX
300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038772	-	038765	038741	-	500–800	1.800	RBUP 30025/50,8 SiC ... FLEX		
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038710	-	-	038680	-	500–800	1.800	RBUP 35025/50,8 SiC ... FLEX		

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO) – Ausführung FLEX

300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038796	-	038802	-	-	500–800	1.800	RBUP 30025/50,8 CO ... FLEX
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038826	-	038819	-	-	500–800	1.800	RBUP 35025/50,8 CO ... FLEX



BO 12/22,2 200

(EAN 4007220107867):

Für gezopfte und ungezopfte Rundbürsten mit \varnothing 200 mm und D_A 22,2 mm.

Hinweis: Zur Verwendung mit Werkzeughaltern wird das **Adapterpaar AM 50,8/22,2** (EAN 4007220806906) benötigt.



Adapterpaar AM 50,8/...:

Reduziert den Bohrungs- \varnothing auf das benötigte Maß.

Für Rundbürsten ab einem

Bürsten- \varnothing von 150 mm in den Ausführungen breit sowie Composite geeignet.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



DBUR, mit Stützring

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher

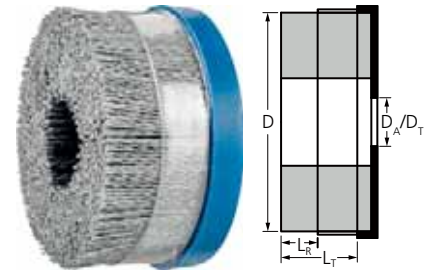
Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

- Bürsten in \varnothing 75 mm mit Gewinde M14 sind für den Einsatz auf drehzahlregelbaren Winkelschleifern geeignet.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_F) ergänzen.
- Alle Tellerbürsten mit Bohrungs- \varnothing 22,2 mm werden mit zwei Mitnehmerbohrungen mit \varnothing 6,5 mm geliefert. Lochkreis- \varnothing 31 mm.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	D _A / D _T	Körnung / D _F [mm]					Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220												

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

75	19	38	22,2	-	032787	-	-	-	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 REC SiC ...	
				22,2	032794	-	033517	033500	033524	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 SiC ...
				M14x2	-	899373	-	-	-	2.400-3.900	6.000	1	DBUR 75/M14 REC SiC ...
				M14x2	899380	-	-	-	-	2.400-3.900	6.000	1	DBUR 75/M14 SiC ...
100	19	38	22,2	-	808740	-	-	-	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 REC SiC ...	
				808757	-	-	808764	808771	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 SiC ...	
125	19	38	22,2	-	808795	-	-	-	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 REC SiC ...	
				808788	-	-	808801	808818	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 SiC ...	
150	19	38	22,2	808849	-	-	808856	808863	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 SiC ...	
				-	808825	-	-	-	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 REC SiC ...	

Kunststoffbesatz Keramik Korn (CO)

75	19	38	22,2	-	-	-	033593	-	2.400-3.900	4.500	1	DBUR 75/22,2 CO ...
100	19	38	22,2	-	-	-	837221	-	1.400-2.300	3.500	1	DBUR 100/22,2 CO ...
125	19	38	22,2	-	-	-	837245	-	1.200-2.000	3.000	1	DBUR 125/22,2 CO ...
150	19	38	22,2	-	-	-	837252	-	1.000-1.600	2.500	1	DBUR 150/22,2 CO ...



**Werkzeughalter BO 12/22,2
75-100 (EAN 4007220808887):**
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 75-100 mm und D_A 22,2 mm.

**BO 12/22,2 125-150
(EAN 4007220808894):**
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 125-150 mm und D_A 22,2 mm.

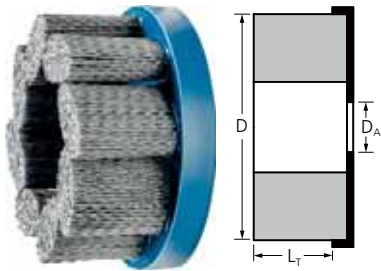
Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.



Weitere PFERD-Werkzeuge und viele wertvolle Anwendungsempfehlungen zur Bearbeitung von Aluminium finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Aluminium“. Sprechen Sie uns an.





DBU, FLEX

Besonders flexible Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke und weniger Wärmeeintrag durch spezielle Anordnung des Besatzes.
- Für aggressiven Einsatz mit Besatzmaterial SiC die Ausführung REC (rechteckiger Besatz) wählen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Alle Tellerbürsten mit Bohrungs- \varnothing 22,2 mm werden mit zwei Mitnehmerbohrungen mit \varnothing 6,5 mm geliefert. Lochkreis- \varnothing 31 mm.

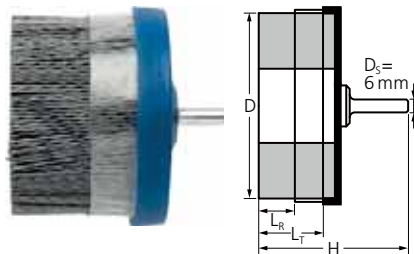
PFERDVALUE:



D [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	Körnung / D _F [mm]				Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
			80 1,10	80 1,14	120 1,10	320 0,55				
EAN 4007220										

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) – Ausführung FLEX

75	38	22,2	-	033647	-	-	2.400–3.900	4.500	1	DBU 75/22,2 REC SiC ... FLEX
			033678	-	033685	033708	2.400–3.900	4.500	1	DBU 75/22,2 SiC ... FLEX
100	38	22,2	-	033715	-	-	1.400–2.300	3.500	1	DBU 100/22,2 REC SiC ... FLEX
			033739	-	033746	033760	1.400–2.300	3.500	1	DBU 100/22,2 SiC ... FLEX
150	38	22,2	-	033777	-	-	1.000–1.600	2.500	1	DBU 150/22,2 REC SiC ... FLEX
			033791	-	033807	033821	1.000–1.600	2.500	1	DBU 150/22,2 SiC ... FLEX



DBUR, mit Schaft, mit Stützring

Besonders aggressiv arbeitende Bürste. Eignet sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.

- Für einen großen Aufspreiddurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	L _R [mm]	L _T [mm]	H [mm]	Körnung / D _F [mm]			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				120 0,55	120 1,00	120 1,10				
EAN 4007220										

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	19	38	80	101582	104262	-	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 50/6 SiC 120 ...
63	19	38	80	104675	104682	-	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 63/6 SiC 120 ...

Kunststoffbesatz Keramik Korn (CO)

50	19	38	80	-	-	104699	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 50/6 CO 120 ...
63	19	38	80	-	-	104705	1.500–3.500	5.000	1	DBUR 63/6 CO 120 ...

Werkzeughalter BO 12/22,2 75-100 (EAN 4007220808887):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 75–100 mm und D_A 22,2 mm.



BO 12/22,2 125-150 (EAN 4007220808894):
Für alle Tellerbürsten mit \varnothing 125–150 mm und D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

PBUPR, mit Stützring

Eignen sich besonders gut zum Entgraten und zur Oberflächenbearbeitung auf stationären Maschinen.

Vorteile:

- Hohe Standzeit und aggressiver Bürsteeffekt aufgrund sehr hoher Besatzdichte.
- Extrem ruhiger Lauf aufgrund gleichmäßiger Verteilung des Besatzmaterials.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

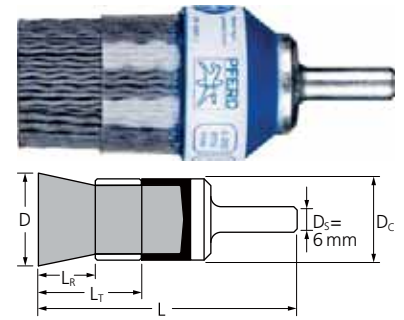
Anwendungsempfehlungen:

- Für besonders aggressiven Einsatz und eine hohe Oberflächengüte des Werkstücks das Besatzmaterial CO verwenden.
- Stützring entfernen, sobald der Besatz bis zum Stützring abgearbeitet ist. So kann der restliche Besatz freigesetzt und vollständig verbraucht werden.
- Für besonders flexiblen Einsatz, für einen großen Aufspreizdurchmesser oder zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen den Stützring zu Arbeitsbeginn entfernen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschte Körnung und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.
- Alle Bürsten werden mit Stützring geliefert.

PFERDVALUE:



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	L _t [mm]	L [mm]	Körnung / D _f [mm]			Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung	
					120 0,55	120 1,00	120 1,10					
					EAN 4007220							

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

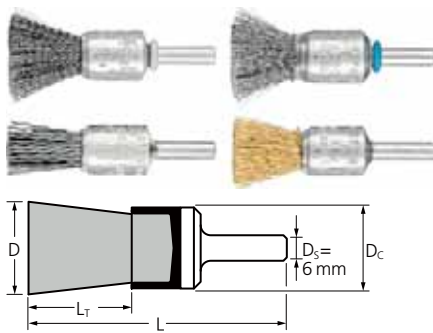
25	28	14	28	70	070383	070369	-	2.400–3.900	6.000	1	PBUPR 2528/6 SiC ...
38	38	14	28	77	070390	070376	-	2.000–3.200	5.000	1	PBUPR 3838/6 SiC ...

Kunststoffbesatz Keramik Korn (CO)

25	28	14	28	70	-	-	104712	2.400–3.900	6.000	1	PBUPR 2528/6 CO ...
38	38	14	28	77	-	-	104729	2.000–3.200	5.000	1	PBUPR 3838/6 CO ...



Pinsebürsten mit Schaft ungezopft



PBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x 1	10			
					EAN 4007220				

Stahl Draht (ST)

10	10	20	0,20	65	-	530887	10.000–15.000	20.000	PBU 1010/6 ST 0,20
			0,35	65	-	153277	10.000–15.000	20.000	PBU 1010/6 ST 0,35
13	12	20	0,20	65	-	562574	10.000–15.000	20.000	PBU 1312/6 ST 0,20
			0,35	65	-	562581	10.000–15.000	20.000	PBU 1312/6 ST 0,35
15	16	22	0,20	65	894491	530894	9.000–13.500	18.000	PBU 1516/6 ST 0,20
			0,35	65	532256	153253	9.000–13.500	18.000	PBU 1516/6 ST 0,35
20	22	25	0,20	70	894514	530900	9.000–13.500	18.000	PBU 2022/6 ST 0,20
			0,50	70	532263	153222	9.000–13.500	18.000	PBU 2022/6 ST 0,50
30	29	25	0,20	70	-	530917	7.500–11.300	15.000	PBU 3029/6 ST 0,20
			0,50	70	-	153192	7.500–11.300	15.000	PBU 3029/6 ST 0,50

Edelstahl Draht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	20	0,15	65	-	598023	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	530924	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	153291	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 INOX 0,35
13	12	20	0,15	65	-	598030	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	562598	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	562604	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 INOX 0,35
15	16	22	0,15	65	-	598047	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	894545	530931	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,20
			0,35	65	532287	153260	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 INOX 0,35
20	22	25	0,15	70	-	598054	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	894552	530948	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,20
			0,50	70	532294	153246	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 INOX 0,50
30	29	25	0,15	70	-	598061	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,15
			0,20	70	-	530955	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,20
			0,50	70	-	153215	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 INOX 0,50

Messingdraht (MES)

10	10	20	0,30	65	-	153284	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 MES 0,30
13	12	20	0,30	65	-	562611	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 MES 0,30
15	16	22	0,30	65	-	220672	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 MES 0,30
20	22	25	0,50	70	-	153239	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 MES 0,50
30	29	25	0,50	70	-	153208	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 MES 0,50

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

10	10	20	0,90	65	-	220696	8.000–13.000	20.000	PBU 1010/6 SiC 180 0,90
13	12	20	0,90	65	-	562628	8.000–13.000	20.000	PBU 1312/6 SiC 180 0,90
15	16	22	0,90	65	532348	220689	7.200–11.700	18.000	PBU 1516/6 SiC 180 0,90
20	22	25	0,90	70	532355	220665	7.200–11.700	18.000	PBU 2022/6 SiC 180 0,90
30	29	25	0,90	70	-	220658	6.000–9.800	15.000	PBU 3029/6 SiC 180 0,90

PBUL, lang / PBUS, spitz

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet. Spezialausführungen für besondere Aufgabenstellungen.

PBUL: Besonders lange Ausführung für tiefliegende Stellen.

PBUS: Spitz zulaufende Form für punktgenaues Arbeiten.

Vorteile:

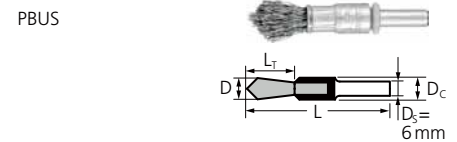
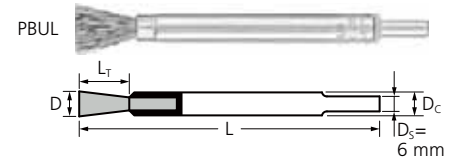
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	L [mm]	D _F [mm]		Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
				0,20	0,30				
				EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

10	10	20	120	659199	659205	4.000–9.500	20.000	10	PBUL 1010/6 ST ...
			60	-	659243	10.000–15.000	20.000	10	PBUS 1010/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	20	120	659212	659229	3.500–9.000	20.000	10	PBUL 1010/6 INOX ...
			60	-	659250	8.000–13.000	20.000	10	PBUS 1010/6 INOX ...

PBV, vulkanisiert

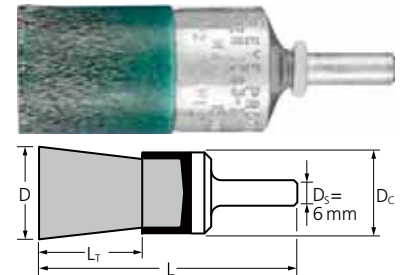
Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten durch hohe Formstabilität.
- Höchste Standzeit, da ein vorzeitiges Abbrechen der Drähte verhindert wird.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.
- Für besonders intensiven Bürsteffekt stirnseitig einsetzen.



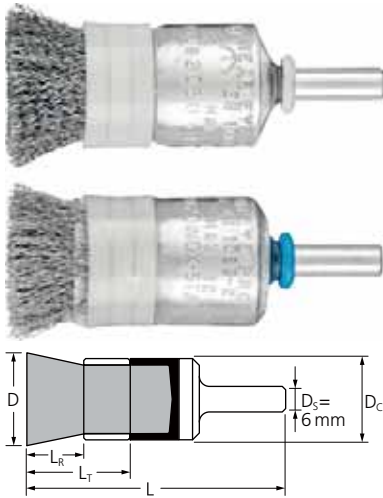
D [mm]	D _C [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	L [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
					10				
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

22	22	25	0,25	70	153321	6.500–9.800	13.000	PBV 2222/6 ST 0,25
30	29	25	0,35	70	531112	6.500–9.800	13.000	PBV 3029/6 ST 0,35



Pinsebürsten mit Schaft ungezopft



PBUR, mit Stützring

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.



Vorteile:


- Durch den Stützring wird ein seitliches Ausweichen der Drähte vermieden.
- Spreizung und Flexibilität des Bürstenbesatzes durch Stützring exakt regulierbar.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Vertiefungen und Bohrungen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	L _t [mm]	L [mm]	D _f [mm]			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
					0,20	0,35					
EAN 4007220											

Stahldraht (ST)

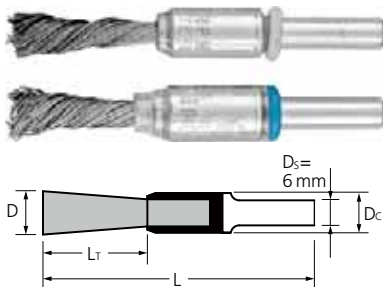
13	16	13	25	70	530962	530979	7.500–11.300	15.000	10	PBUR 1316/6 ST ...
20	22	13	25	70	530986	530993	6.300–9.400	12.500	10	PBUR 2022/6 ST ...
25	30	13	25	70	531006	531013	6.300–9.400	12.500	10	PBUR 2530/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

13	16	13	25	70	531020	-	6.000–9.800	15.000	10	PBUR 1316/6 INOX ...
20	22	13	25	70	531037	-	5.000–8.100	12.500	10	PBUR 2022/6 INOX ...
25	30	13	25	70	531044	-	5.000–8.100	12.500	10	PBUR 2530/6 INOX ...

gezopft



PBGS, SINGLETWIST

Besonders flexible Einzelzopfbürste für spezielle Aufgabenstellungen.



Vorteile:


- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenecken, da sich die Zopfung nicht aufdreht.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf drehzahlregelbaren Werkzeugantrieben einsetzen.
- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

D [mm]	D _c [mm]	L _t [mm]	L [mm]	D _f [mm]			Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung	
				0,20	0,35	0,50					
EAN 4007220											

Stahldraht (ST) – Ausführung SINGLETWIST

10	10	25	65	659267	659274	659281	5.000–7.500	10.000	10	PBGS 1010/6 ST ...
12	10	28	71	807002	-	-	5.000–7.500	10.000	10	PBGS 1210/6 ST ...

Edelstahldraht (INOX) – Ausführung SINGLETWIST

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

10	10	25	65	659298	659304	659311	4.000–6.500	10.000	10	PBGS 1010/6 INOX ...
12	10	28	71	807019	-	-	4.000–6.500	10.000	10	PBGS 1210/6 INOX ...

PBG

Aggressiv arbeitende Bürste. Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrostern geeignet.

Vorteile:

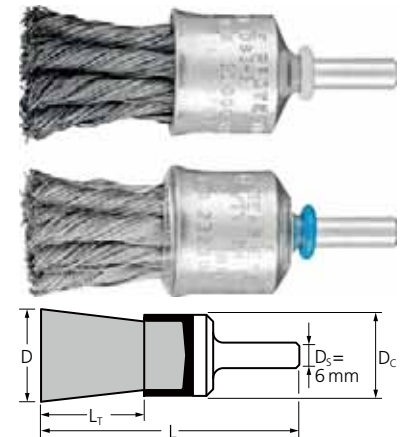
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Vertiefungen und Bohrungen.



Anwendungsempfehlungen:

- Um die Spreizung der Bürste zu kontrollieren, drehzahlregelbare Werkzeugantriebe verwenden.
- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 500 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.



D [mm]	D _c [mm]	L _T [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						10x 					
						EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

19	19	28	0,25	68	6	-	936580	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,25
			0,35	68	6	532416	153314	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,35
			0,50	68	6	894361	531051	10.000–15.000	20.000	PBG 1919/6 ST 0,50
23	23	28	0,25	68	8	-	936603	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,25
			0,35	68	8	-	936610	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,35
			0,50	68	8	-	936627	10.000–15.000	20.000	PBG 2323/6 ST 0,50
30	28	25	0,25	68	12	-	936672	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,25
			0,35	68	12	532423	531068	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,35
			0,50	68	12	894422	531075	8.000–11.300	20.000	PBG 3028/6 ST 0,50

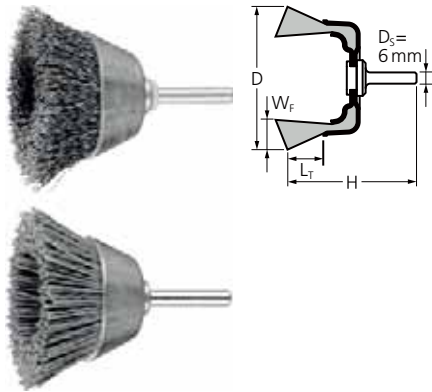
Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper. Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

19	19	28	0,15	68	6	-	598078	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,15
			0,25	68	6	-	936597	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,25
			0,35	68	6	532430	220702	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,35
			0,60	68	6	-	531082	8.000–13.000	20.000	PBG 1919/6 INOX 0,60
23	23	28	0,15	68	8	-	936634	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,15
			0,25	68	8	-	936641	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,25
			0,35	68	8	-	936658	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,35
			0,60	68	8	-	936665	8.000–13.000	20.000	PBG 2323/6 INOX 0,60
30	28	25	0,15	68	12	-	598085	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,15
			0,25	68	12	-	936689	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,25
			0,35	68	12	532447	531099	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,35
			0,60	68	12	-	531105	6.000–9.800	20.000	PBG 3028/6 INOX 0,60



Topfbürsten mit Schaft ungezopft



TBU

Universell zum Reinigen, Entrosten und Glätten sowie Entfernen von Korrosion und Lacken einsetzbar. Aufgrund des stirnseitigen Einsatzes mit der gesamten Bürstenoberfläche besonders für Bürstarbeiten auf großen, ebenen und leicht zugänglichen Flächen geeignet.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					5x 1	10			
					EAN 4007220				

Stahldraht (ST)

30	10	15	0,20	60	-	004517	5.300–7.900	10.500	TBU 3010/6 ST 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004524	5.300–7.900	10.500	TBU 4015/6 ST 0,20
50	10	20	0,30	75	532171	153345	5.300–7.900	10.500	TBU 5010/6 ST 0,30
60	15	20	0,30	85	-	153352	2.200–3.400	4.500	TBU 6015/6 ST 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004531	3.000–4.500	6.000	TBU 7015/6 ST 0,20
			0,30	80	-	004555	3.000–4.500	6.000	TBU 7015/6 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Lieferung mit kunststoffüberzogenem Bürstenkörper.

30	10	15	0,20	60	-	004562	4.200–6.800	10.500	TBU 3010/6 INOX 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004579	4.200–6.800	10.500	TBU 4015/6 INOX 0,20
50	10	20	0,30	75	894651	579107	4.200–6.800	10.500	TBU 5010/6 INOX 0,30
60	15	20	0,30	85	-	579114	1.800–2.900	4.500	TBU 6015/6 INOX 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004586	2.400–4.000	6.000	TBU 7015/6 INOX 0,20
			0,30	80	-	004593	2.400–4.000	6.000	TBU 7015/6 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	10	20	0,90	75	894668	220719	4.200–6.800	10.500	TBU 5010/6 SiC 180 0,90
60	15	20	0,90	85	-	220726	1.800–2.900	4.500	TBU 6015/6 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramik Korn (CO)

50	15	22	1,10	75	-	004609	4.200–6.800	10.500	TBU 5015/6 CO 120 1,10
----	----	----	------	----	---	--------	-------------	--------	------------------------



KBU

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

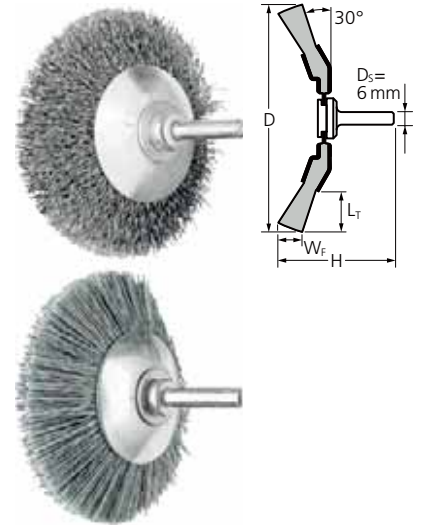


Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



D [mm]	W _f [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					 EAN 4007220			

Stahldraht (ST)

50	10	10	0,20	49	936351	7.500–11.300	15.000	KBU 5010/6 ST 0,20
70	10	15	0,30	58	936368	7.500–11.300	15.000	KBU 7010/6 ST 0,30
80	10	20	0,30	62	936375	6.000–9.000	12.000	KBU 8010/6 ST 0,30
95	10	25	0,30	62	899397	6.000–9.000	12.000	KBU 9510/6 ST 0,30

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

50	10	10	0,20	49	936382	6.000–9.800	15.000	KBU 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936399	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936405	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936412	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 INOX 0,30
95	10	25	0,30	62	899403	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 INOX 0,30

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

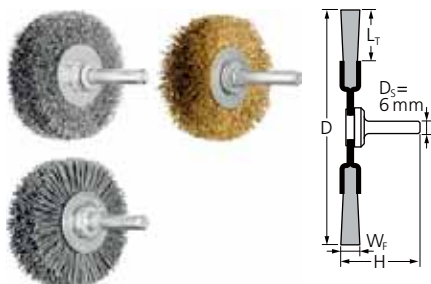
70	10	15	0,55	58	004456	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 SiC 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004470	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 SiC 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004494	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 SiC 120 1,10

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

70	10	15	0,55	58	004463	6.000–9.800	15.000	KBU 7010/6 CO 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004487	4.800–7.800	12.000	KBU 8010/6 CO 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004500	4.800–7.800	12.000	KBU 9510/6 CO 120 1,10



Rundbürsten mit Schaft ungezopft



RBÜ

Universell zum Reinigen, Entrosten, Glätten, Putzen von Schweißnähten, leichten Entgraten und Entfernen von Korrosion und Lacken einsetzbar.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x				
					EAN 4007220				

Stahlraht (ST)

20	4	3	0,20	37	-	152980	10.000–15.000	20.000	RBÜ 2004/6 ST 0,20
30	6	7	0,20	40	531808	153017	10.000–15.000	20.000	RBÜ 3006/6 ST 0,20
	9	7	0,20	42	-	899250	10.000–15.000	20.000	RBÜ 3009/6 ST 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153048	9.000–13.500	18.000	RBÜ 4009/6 ST 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806593	7.500–11.300	15.000	RBÜ 5004/6 ST 0,20
	10	13	0,20	50	-	104767	7.500–11.300	15.000	RBÜ 5010/6 ST 0,20
	15	13	0,20	50	531822	153079	7.500–11.300	15.000	RBÜ 5015/6 ST 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104781	7.500–11.300	15.000	RBÜ 6010/6 ST 0,20
	15	15	0,20	50	-	658437	7.500–11.300	15.000	RBÜ 6015/6 ST 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806609	7.500–11.300	15.000	RBÜ 7004/6 ST 0,20
	10	19	0,30	50	-	658444	7.500–11.300	15.000	RBÜ 7010/6 ST 0,30
	15	19	0,30	50	894606	153109	7.500–11.300	15.000	RBÜ 7015/6 ST 0,30
80	4	10	0,20	41	-	806616	6.000–9.000	12.000	RBÜ 8004/6 ST 0,20
	15	19	0,30	50	-	153130	6.000–9.000	12.000	RBÜ 8015/6 ST 0,30
100	10	25	0,30	50	894613	658451	6.000–9.000	12.000	RBÜ 10010/6 ST 0,30



Edelstahlraht (INOX)

20	4	3	0,20	37	-	153000	8.000–13.000	20.000	RBÜ 2004/6 INOX 0,20
30	6	7	0,20	40	531884	153031	8.000–13.000	20.000	RBÜ 3006/6 INOX 0,20
	9	7	0,20	42	-	899267	8.000–13.000	20.000	RBÜ 3009/6 INOX 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153062	7.200–11.700	18.000	RBÜ 4009/6 INOX 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806623	6.000–9.800	15.000	RBÜ 5004/6 INOX 0,20
	10	13	0,20	50	-	104774	6.000–9.800	15.000	RBÜ 5010/6 INOX 0,20
	15	13	0,20	50	531891	153093	6.000–9.800	15.000	RBÜ 5015/6 INOX 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104798	6.000–9.800	15.000	RBÜ 6010/6 INOX 0,20
	15	15	0,20	50	-	658468	6.000–9.800	15.000	RBÜ 6015/6 INOX 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806630	6.000–9.800	15.000	RBÜ 7004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	597835	6.000–9.800	15.000	RBÜ 7010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597842	6.000–9.800	15.000	RBÜ 7015/6 INOX 0,15
80	15	19	0,30	50	894620	153123	6.000–9.800	15.000	RBÜ 7015/6 INOX 0,30
	4	10	0,20	41	-	806647	4.800–7.800	12.000	RBÜ 8004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	578919	4.800–7.800	12.000	RBÜ 8010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597859	4.800–7.800	12.000	RBÜ 8015/6 INOX 0,15
100	15	19	0,30	50	-	153154	4.800–7.800	12.000	RBÜ 8015/6 INOX 0,30
	10	25	0,30	50	894637	658475	4.800–7.800	12.000	RBÜ 10010/6 INOX 0,30

Messingdraht (MES)

20	4	3	0,20	37	-	152997	8.000–13.000	20.000	RBÜ 2004/6 MES 0,20
30	6	7	0,20	40	-	153024	8.000–13.000	20.000	RBÜ 3006/6 MES 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153055	7.200–11.700	18.000	RBÜ 4009/6 MES 0,20
50	15	13	0,20	50	-	153086	6.000–9.800	15.000	RBÜ 5015/6 MES 0,20
70	15	19	0,30	50	-	153116	6.000–9.800	15.000	RBÜ 7015/6 MES 0,30
80	15	19	0,30	50	-	153147	4.800–7.800	12.000	RBÜ 8015/6 MES 0,30

Fortsetzung siehe nächste Seite

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					10x 				

EAN 4007220

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

50	4	10	0,55	50	-	936511	6.000–9.800	15.000	RBV 5004/6 SiC 120 0,55
50	10	13	0,90	50	-	104750	6.000–9.800	15.000	RBV 5010/6 SiC 180 0,90
	15	13	0,90	50	531945	220610	6.000–9.800	15.000	RBV 5015/6 SiC 180 0,90
70	8	19	0,55	50	-	936528	6.000–9.800	15.000	RBV 7008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	894644	220627	6.000–9.800	15.000	RBV 7015/6 SiC 180 0,90
80	8	19	0,55	50	-	936535	4.800–7.800	12.000	RBV 8008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	-	220634	4.800–7.800	12.000	RBV 8015/6 SiC 180 0,90

Kunststoffbesatz Keramikkorn (CO)

50	4	10	0,55	50	-	936542	6.000–9.800	15.000	RBV 5004/6 CO 120 0,55
	15	13	1,10	50	-	899342	6.000–9.800	15.000	RBV 5015/6 CO 120 1,10
70	8	19	0,55	50	-	936559	6.000–9.800	15.000	RBV 7008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899359	6.000–9.800	15.000	RBV 7015/6 CO 120 1,10
80	8	19	0,55	50	-	936566	4.800–7.800	12.000	RBV 8008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899366	4.800–7.800	12.000	RBV 8015/6 CO 120 1,10

RBV, vulkanisiert

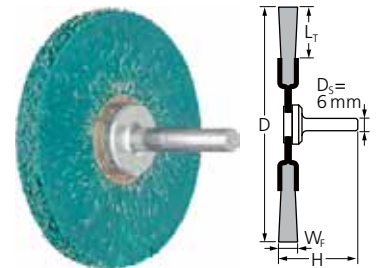
Für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entrosten geeignet.

Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten durch hohe Formstabilität.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.



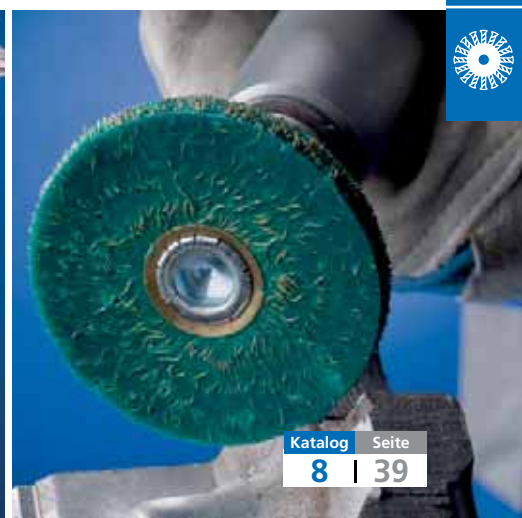
D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
									

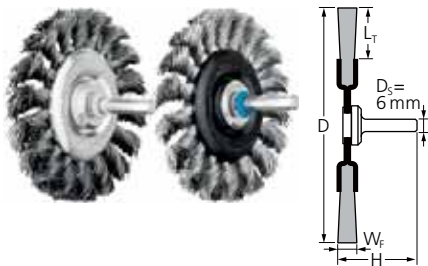
EAN 4007220

Stahldraht (ST)

ST = vermessingter Stahldraht

63	7	20	0,30	40		220955	7.500–11.300	15.000	RBV 6307/6 ST 0,30
----	---	----	------	----	--	--------	--------------	--------	--------------------





RBG

Aggressiv arbeitende Bürste zum Reinigen und Entrosten sowie zur Schweißnahtbearbeitung.



Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Nuten und Vertiefungen.
- Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

Anwendungsempfehlungen:

- Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 500 Watt verwenden.

Bestellhinweise:

- Für POS-Ausführung bitte „POS“ in der Bezeichnung ergänzen.

D [mm]	W _f [mm]	L _f [mm]	D _f [mm]	H [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung		Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						10x	1				
						EAN 4007220					

Stahldraht (ST)

76	6	16	0,35	42	18	531969	153161	12.500–18.800	25.000	RBG 7006/6 ST 0,35
	6	16	0,50	42	18	894569	530177	12.500–18.800	25.000	RBG 7006/6 ST 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658482	12.500–18.800	25.000	RBG 7012/6 ST 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	658680	12.500–18.800	25.000	RBG 7012/6 ST 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530351	10.000–15.000	20.000	RBG 10012/6 ST 0,35
			0,50	42	22	-	530399	10.000–15.000	20.000	RBG 10012/6 ST 0,50

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

76	6	16	0,35	42	18	531976	220641	10.000–16.300	25.000	RBG 7006/6 INOX 0,35
	6	16	0,50	42	18	-	530603	10.000–16.300	25.000	RBG 7006/6 INOX 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658697	10.000–16.300	25.000	RBG 7012/6 INOX 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	659472	10.000–16.300	25.000	RBG 7012/6 INOX 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530405	8.000–13.000	20.000	RBG 10012/6 INOX 0,35
			0,50	42	22	-	530610	8.000–13.000	20.000	RBG 10012/6 INOX 0,50

Bürsten-Sets



BSO

Set aus verschiedenen Rund-, Topf- und Pinselbürsten mit 6 mm-Schaft.

Ein Set BSO 5500 ST beinhaltet 80 Stück:

- 10 x RBU 3006/6 ST 0,20
- 10 x RBU 4009/6 ST 0,20
- 10 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 10 x RBU 7015/6 ST 0,30
- 10 x TBU 5010/6 ST 0,30
- 10 x PBU 1010/6 ST 0,35
- 10 x PBU 1516/6 ST 0,35
- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50

Ein Set BSO 5600 ST beinhaltet 23 Stück:

- 4 x TBU 5010/6 ST 0,30

- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50
- 5 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 4 x RBG 7006/6 ST 0,35

Ein Set BSO 5600 INOX beinhaltet 23 Stück:

- 4 x TBU 5010/6 INOX 0,30
- 10 x PBU 2022/6 INOX 0,50
- 5 x RBU 5015/6 INOX 0,20
- 4 x RBG 7006/6 INOX 0,35

Vorteile:

- Auswahl der gängigsten Varianten.
- Verkaufsfördernder Displaykarton.

EAN 4007220	IP	Bezeichnung
220962	1	BSO 5500 ST
808368	1	BSO 5600 ST
808375	1	BSO 5600 INOX

WBU, für Satiniermaschinen

Hervorragend für die Oberflächenstrukturierung großflächiger Werkstücke geeignet.

Die Ausführung mit Litzendrahtbesatz (LIT) eignet sich aufgrund der speziellen Drahtanordnung insbesondere für schwere Bürstarbeiten und ermöglicht ein aggressives Bürsten.

Vorteile:

- Einsatz auf allen handelsüblichen Satiniermaschinen durch die Bohrung mit 4 Keilnuten möglich.



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					EAN 4007220			

Stahldraht (LIT ST)

LIT ST = verseilter, vermessingter Stahldraht

100	100	26	19,1	0,27	773086	3.000–4.500	6.000	WBU 100100/19,1 LIT ST 0,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------

Edelstahldraht (INOX)

100	100	26	19,1	0,20	773079	2.400–3.900	6.000	WBU 100100/19,1 INOX 0,20
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	---------------------------

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

100	100	26	19,1	1,27	773062	2.400–3.900	6.000	WBU 100100/19,1 SiC 80 1,27
-----	-----	----	------	------	--------	-------------	-------	-----------------------------



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu weiteren Walzenwerkzeugen und zum Walzen-Set finden Sie im Katalogbereich 4.



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu passenden Walzenantrieben finden Sie im Katalogbereich 9.



INOX-TOTAL

Allgemeine Informationen

Für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX) bietet PFERD zusätzlich zu Bürsten mit Edelstahlbesatz auch Bürsten in der Ausführung INOX-TOTAL an. Sie sind insbesondere für den Einsatz in extrem kritischem Umfeld geeignet.

Weitere Informationen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) und PFERD-Bürsten in der Ausführung INOX-TOTAL finden Sie auf der Seite 10.

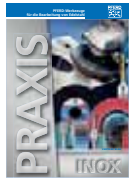
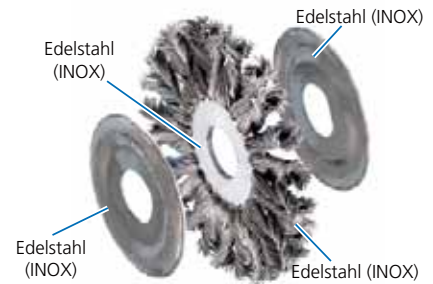
Vorteile:

- Höchster Schutz vor Korrosion, da alle Komponenten aus Edelstahl (INOX) der Qualität 1.4310 (V2A) gefertigt sind.

Branchen:

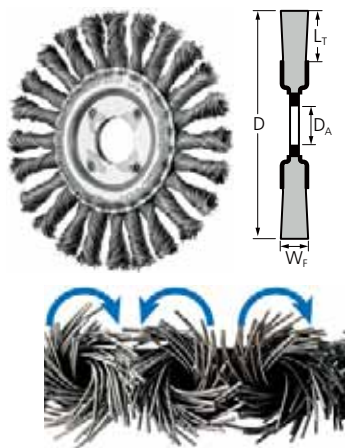
- Chemie- und Anlagenbau
- Lebensmittelindustrie
- Nuklearindustrie

Aufbau einer Rundbürste mit Bohrung INOX-TOTAL



Weitere PFERD-Werkzeuge und viele wertvolle Anwendungsempfehlungen zur Bearbeitung von Edelstahl (INOX) finden Sie in unserer PRAXIS „PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)“. Sprechen Sie uns an.

Rundbürsten



RBGIT CT, COMBITWIST / RBGIT PIPE CT, Pipeline, COMBITWIST

RBGIT CT: Sehr aggressiv arbeitende Bürste. Für schwere Bürstarbeiten wie Entfernen von Anlaufarben, Entgraten, Putzen von Schweißnähten und Entfernen von Kleberresten geeignet.

RBGIT PIPE CT: Sehr aggressive und stabile Bürste, die hoher mechanischer Belastung standhält. Für schwere Bürstarbeiten im Rohrleitungs-, Pipeline- und Behälterbau optimal einsetzbar.

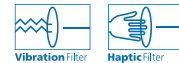
Vorteile:

- Höchste Wirtschaftlichkeit durch höchste Standzeit sowie Materialabtrag.
- Hoher Arbeitskomfort durch ruhigen Lauf ohne Rückschlagen der Bürste.
- Zur Bearbeitung von Ecken und Kanten geeignet, da sich die Zöpfe weniger aufdrehen.
- RBGIT PIPE CT: Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Wurzelschweißnähten durch extrem schmale Ausführung.

Anwendungsempfehlungen:

- Für optimale Ergebnisse auf leistungsstarken, drehzahlregelbaren Winkelschleifern einsetzen.

PFERDVALUE:



D [mm]	W _f [mm]	L _T [mm]	D _A [mm]	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						1			
						EAN 4007220			

Edelstahl draht (INOX) – Ausführung COMBITWIST

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

115	12	22	22,2	0,35	24	808528	5.000–12.500	12.500	POS RBGIT 11512/22,2 CT INOX 0,35
	6	21	22,2	0,50	36	808511	5.000–12.500	12.500	POS RBGIT 11506/22,2 PIPE CT INOX 0,50



Werkzeughalter

BO 8/22,2 100-125
(EAN 4007220751930):

Für gezopfte Rundbürsten bis ø 125 mm mit D_A 22,2 mm.

Weiterführende Informationen:

Ausführliche Informationen zum Zubehör finden Sie auf den Seiten 55 und 56.

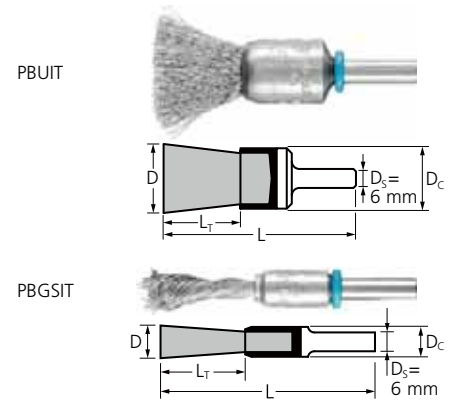
PBUIIT / PBGSIT, SINGLETWIST


Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entfernen von Anlauffarben geeignet.

Vorteile:

■ **PBUIIT:** Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

■ **PBGSIT:** Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenecken, da sich die Zopfung nicht aufdreht.



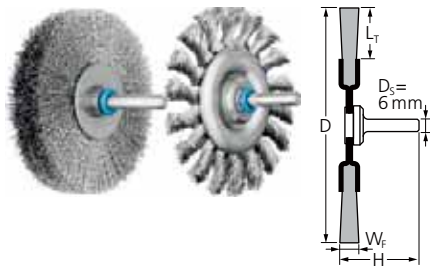
D [mm]	D _c [mm]	L _T [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
					 10 EAN 4007220			

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.
ungezopft

15	16	22	0,15	65	808382	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	808399	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 1516/6 INOX 0,20
20	22	25	0,15	70	808405	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	808412	7.200–11.700	18.000	PBUIIT 2022/6 INOX 0,20
gezopft – SINGLETWIST-Zopfung								
10	10	25	0,20	65	808429	4.000–6.500	10.000	PBGSIT 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	808436	4.000–6.500	10.000	PBGSIT 1010/6 INOX 0,35





RBUIT / RBGIT

Universell zum Reinigen, Entgraten und Entfernen von Anlaufarben geeignet.

Vorteile:

■ **RBUIT:** Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

■ **RBGIT:** Aggressiver Bürsteeffekt durch hohe Steifigkeit der Drahtzöpfe.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	Zöpfe [Stück]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung
						 EAN 4007220			

Edelstahldraht (INOX)

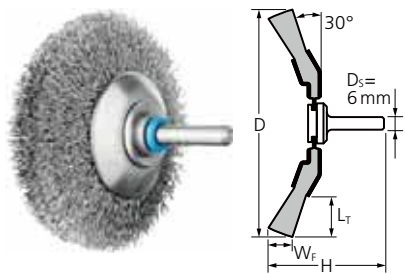
Alle INOX-Bürsten sind entfettet.
ungezopft

30	6	7	0,20	-	40	808443	8.000–13.000	20.000	RBUIT 3006/6 INOX 0,20
50	15	13	0,20	-	50	808450	6.000–9.800	15.000	RBUIT 5015/6 INOX 0,20
70	15	19	0,15	-	50	808467	6.000–9.800	15.000	RBUIT 7015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808474	6.000–9.800	15.000	RBUIT 7015/6 INOX 0,30
80	15	19	0,15	-	50	808481	4.800–7.800	12.000	RBUIT 8015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808498	4.800–7.800	12.000	RBUIT 8015/6 INOX 0,30

gezopft

76	6	16	0,35	18	42	808504	10.000–16.300	25.000	RBGIT 7006/6 INOX 0,35
----	---	----	------	----	----	--------	---------------	--------	------------------------

Kegelbürsten mit Schaft



KBUIT

Hervorragend für mittelschwere Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Entfernen von Anlaufarben geeignet.

Vorteile:

■ Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenkanten, Rillen und Nuten.

Anwendungsempfehlungen:

■ Für beste Leistung Werkzeugantrieb mit mindestens 300 Watt verwenden.

D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	Verpackung	Opt. RPM	Max. RPM	Bezeichnung	
						 EAN 4007220			

Edelstahldraht (INOX)

Alle INOX-Bürsten sind entfettet.

50	10	10	0,20	49	936474	6.000–9.800	15.000	KBUIT 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936481	6.000–9.800	15.000	KBUIT 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936498	6.000–9.800	15.000	KBUIT 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936504	4.800–7.800	12.000	KBUIT 8010/6 INOX 0,30

PFERD bietet ein breites Programm an Miniaturbürsten für Präzisionsarbeiten an. Diese können auf BiegeWellenantrieben, Mikromotoren oder Elektroantrieben eingesetzt werden.

Vorteile:

- Höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.

Branchen:

- Medizintechnik
- Schmuckindustrie
- Elektroindustrie
- Luftfahrtindustrie
- Werkzeug- und Formenbau



Pinselfürsten, ungezopft

PBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet.

Vorteile:

- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Bohrungen und Hohlräume durch Aufspreizen der Drähte bei Rotation.

Bestellhinweise:

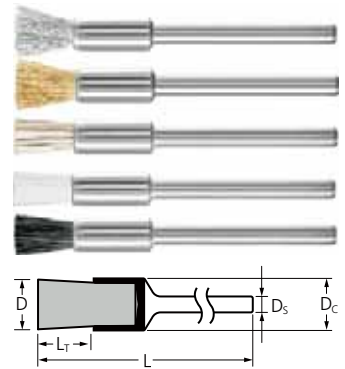
- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = D 46

Zubehör:

- Polierpasten

Anwendungsempfehlungen:

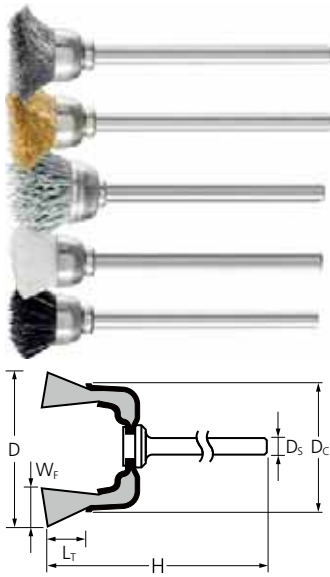
- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.



D [mm]	D _c [mm]	L _r [mm]	D _f [mm]	L [mm]	D _s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
					2,34	3				
EAN 4007220										
Stahldraht (ST)										
5	5	8	0,10	45	032855	032978	5.000–15.000	25.000	10	PBU 0505/... ST 0,10
Edelstahldraht (INOX)										
5	5	8	0,10	45	032879	032985	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... INOX 0,10
Messingdraht (MES)										
5	5	8	0,10	45	032886	032992	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... MES 0,10
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)										
5	5	8	0,55	45	032954	033067	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... SiC 320 0,55
			0,25	45	032961	033074	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... SiC 800 0,25
Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)										
5	5	8	0,50	45	032947	033050	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... AO 320 0,50
			0,30	45	032930	033043	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... AO 600 0,30
Kunststoffbesatz Diamant (DIA)										
5	5	8	0,40	45	-	072844	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... DIA 400 0,40
Kunststoffbesatz Nylon										
5	5	8	0,20	45	032923	033036	1.200–5.000	25.000	10	PBU 0505/... Nylon 0,20
Naturborsten Borste weiß (SBW)										
5	5	8	-	45	032893	033005	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... SBW
Naturborsten Borste schwarz (SBS)										
5	5	8	-	45	032909	033012	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... SBS
Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)										
5	5	8	-	45	032916	033029	4.000–10.000	25.000	10	PBU 0505/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.





TBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet. Aufgrund des stirnseitigen Einsatzes mit der gesamten Bürstenoberfläche besonders für Bürstarbeiten auf kleinen Flächen geeignet.



Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.

Anwendungsempfehlungen:


- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_c) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = $D/4$

Zubehör:

- Polierpasten

D [mm]	D_c [mm]	W_f [mm]	L_T [mm]	D_f [mm]	H [mm]	D_s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM		Bezeichnung
						2,34	3				
EAN 4007220											

Stahldraht (ST)

15	8	3	5	0,10	45	033081	033289	5.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... ST 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033098	033296	5.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... ST 0,10

Edelstahldraht (INOX)

15	8	3	5	0,10	45	033104	033302	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... INOX 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033111	033319	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... INOX 0,10

Messingdraht (MES)

15	8	3	5	0,10	45	033128	033326	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... MES 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033135	033333	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... MES 0,10

Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)

18	10	3	6	0,55	45	033265	033456	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... SiC 320 0,55
				0,25	45	033272	033463	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... SiC 800 0,25

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)

18	10	3	6	0,50	45	033258	033449	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... AO 320 0,50
				0,30	45	033241	033432	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... AO 600 0,30

Kunststoffbesatz Diamant (DIA)

18	10	3	6	0,40	45	-	072950	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... DIA 400 0,40
----	----	---	---	------	----	---	--------	--------------	--------	----	---------------------------

Kunststoffbesatz Nylon

15	8	3	5	0,15	45	033203	033388	1.200–5.000	20.000	10	TBU 1503/... Nylon 0,15
18	10	3	6	0,15	45	033210	033395	1.200–5.000	18.000	10	TBU 1803/... Nylon 0,15

Naturborsten Borste weiß (SBW)

15	8	3	5	-	45	033142	033340	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... SBW
18	10	3	6	-	45	033159	033357	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... SBW

Naturborsten Borste schwarz (SBS)

15	8	3	5	-	45	033166	033364	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... SBS
18	10	3	6	-	45	033173	033371	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... SBS

Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)

15	8	3	5	-	45	033227	033418	4.000–10.000	20.000	10	TBU 1503/... ZHW
18	10	3	6	-	45	033234	033425	4.000–10.000	18.000	10	TBU 1803/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.

RBU

Für leichte Bürstarbeiten wie Entgraten, Reinigen und Polieren geeignet.



Vorteile:

- Punktgenaues Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen möglich.

Anwendungsempfehlungen:

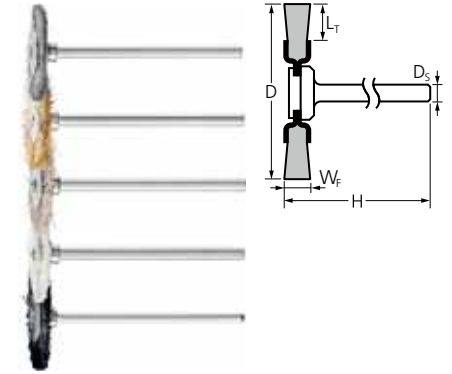
- Bürsten mit Naturbesatz mit Polierpasten einsetzen, um das optimale Polierergebnis zu erzielen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Polierpasten finden Sie im Katalogbereich 4.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschten Schaft- \varnothing (D_s) ergänzen.
- Korngröße DIA 400 = D 46

Zubehör:

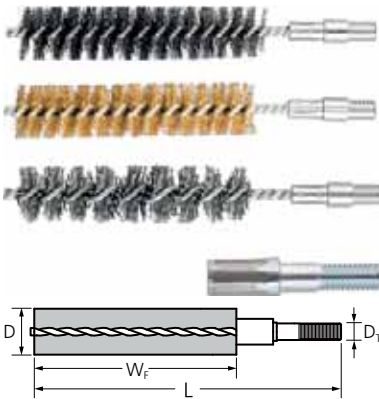
- Polierpasten



D [mm]	W _F [mm]	L _T [mm]	D _F [mm]	H [mm]	D _s [mm]		Opt. RPM	Max. RPM	IP	Bezeichnung
					2,34	3				
					EAN 4007220					
Stahldraht (ST)										
16	2	3	0,10	46	031957	032541	5.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... ST 0,10
19	2	5	0,10	46	032022	032558	5.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... ST 0,10
22	2	6	0,10	46	032244	032565	5.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... ST 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107812	5.000–10.000	12.000	10	RBU 3202/... ST 0,10
Edelstahldraht (INOX)										
16	2	3	0,10	46	032251	032572	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... INOX 0,10
19	2	5	0,10	46	032268	032589	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... INOX 0,10
22	2	6	0,10	46	032275	032596	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... INOX 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107829	4.000–10.000	12.000	10	RBU 3202/... INOX 0,10
Messingdraht (MES)										
16	2	3	0,10	46	032282	032619	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... MES 0,10
19	2	5	0,10	46	032299	032626	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... MES 0,10
22	2	6	0,10	46	032305	032602	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... MES 0,10
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC)										
22	2	6	0,55	46	032527	032763	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... SiC 320 0,55
			0,25	46	032534	032770	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... SiC 800 0,25
Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO)										
22	2	6	0,50	46	032510	032756	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... AO 320 0,50
			0,30	46	032497	032749	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... AO 600 0,30
Kunststoffbesatz Diamant (DIA)										
22	2	6	0,40	46	-	070628	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... DIA 400 0,40
Kunststoffbesatz Nylon										
22	2	6	0,15	46	032466	032718	1.200–5.000	12.000	10	RBU 2202/... Nylon 0,15
Naturborsten Borste weiß (SBW)										
16	2	3	-	46	032329	032633	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... SBW
19	2	5	-	46	032336	032640	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... SBW
22	2	6	-	46	032343	032657	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... SBW
Naturborsten Borste schwarz (SBS)										
16	2	3	-	46	032350	032664	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... SBS
19	2	5	-	46	032367	032688	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1902/... SBS
22	2	6	-	46	032374	032695	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... SBS
Naturborsten Ziegenhaar (ZHW)										
16	2	3	-	46	032473	032725	4.000–10.000	12.000	10	RBU 1602/... ZHW
22	2	6	-	46	032480	032732	4.000–10.000	12.000	10	RBU 2202/... ZHW

Bürsten mit Schaft- \varnothing 3,18 mm sind auf Anfrage erhältlich.





IBU, mit Gewinde

Speziell zum Entgraten und Reinigen von Rohren, Gewinden, Muffen und Zylindern geeignet. Neben einem Gewinde verfügen einige Varianten zusätzlich über einen Schaftansatz:

Gewinde M6 = Schaftansatz 6 mm
 Gewinde 3/8 = Schaftansatz 10 mm

Vorteile:

- Einspannen in Spannzangen durch integrierten Schaftansatz möglich.

Anwendungsempfehlungen:

- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.


Bestellhinweise:

- Die Bürsten mit SiC-Besatz verfügen über einen Besatzmaterial- \varnothing von 1,00 mm.

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.
- BSW = British Standard Whitworth

Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.

D [mm]	W _f [mm]	D _T	D _f [mm]	L [mm]	Besatzmaterial				Max. RPM		Bezeichnung
					Stahl	INOX	Messing	SiC 180			
					EAN 4007220						
8	80	M6	0,15	120	659533	659540	659557	659564	1.000	10	IBU 0880/M6 ...
10	80	M6	0,15	120	659571	659588	659595	659601	1.000	10	IBU 1080/M6 ...
12	80	M6	0,15	120	659618	659625	659632	659649	1.000	10	IBU 1280/M6 ...
13	80	M6	0,20	120	660447	660454	660461	660478	1.000	10	IBU 1380/M6 ...
15	80	M6	0,20	120	660485	660515	660522	660539	1.000	10	IBU 1580/M6 ...
16	80	M6	0,20	120	660546	660553	660560	660577	1.000	10	IBU 1680/M6 ...
18	80	M6	0,20	120	660584	660591	660607	660614	1.000	10	IBU 1880/M6 ...
20	80	M6	0,20	120	660621	660638	660645	660652	1.000	10	IBU 2080/M6 ...
22	100	3/8	0,20	170	660669	660676	660683	660690	1.000	10	IBU 22100/3/8 BSW ...
25	100	3/8	0,20	170	660706	660713	660720	660737	1.000	10	IBU 25100/3/8 BSW ...
30	100	3/8	0,20	170	660744	660751	660768	660775	1.000	10	IBU 30100/3/8 BSW ...
32	100	1/2	0,25	170	749425	749449	749456	-	1.000	10	IBU 32100/1/2 BSW ...
38	100	1/2	0,30	170	749463	749470	749487	-	1.000	10	IBU 38100/1/2 BSW ...
40	100	1/2	0,30	170	749494	749500	749517	-	1.000	10	IBU 40100/1/2 BSW ...
44	100	1/2	0,30	170	749524	749531	749548	-	1.000	10	IBU 44100/1/2 BSW ...
50	100	1/2	0,35	170	749555	-	-	-	1.000	5	IBU 50100/1/2 BSW ...
57	100	1/2	0,35	170	749562	-	-	-	1.000	5	IBU 57100/1/2 BSW ...
63	100	1/2	0,35	170	749579	-	-	-	1.000	5	IBU 63100/1/2 BSW ...
69	100	1/2	0,35	170	749586	-	-	-	1.000	5	IBU 69100/1/2 BSW ...
75	100	1/2	0,35	170	749593	-	-	-	1.000	1	IBU 75100/1/2 BSW ...
82	100	1/2	0,35	170	749609	-	-	-	1.000	1	IBU 82100/1/2 BSW ...
101	100	1/2	0,50	170	749616	-	-	-	1.000	1	IBU 101100/1/2 BSW ...



Schnellwechselgriff SWG

Für manuelle Arbeiten mit Innenbürsten geeignet.

Der Schnellwechselgriff SWG-6 kann mit allen Spannzangen der Gruppe 10 verwendet werden, um weitere Schaftdurchmesser einzuspannen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 9 „Werkzeugantriebe“.



Vorteile:

- Komfortable Handhabung durch ergonomische Form.

Anwendungsempfehlungen:

- Zum Erreichen schwer zugänglicher Stellen mit den Verlängerungen IBUV kombinieren. Die möglichen Längenkombinationen finden Sie unten stehend.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Gewinde ergänzen.
- BSW = British Standard Whitworth

PFERDVALUE:



L [mm]	Gewinde				IP	Bezeichnung
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW	Spannzange 6 mm		
	EAN 4007220					
135	721803	723036	749333	-	1	SWG-...
150	-	-	-	723043	1	SWG-6

Verlängerung IBUV, Drahtstiel IBUS

Für Arbeiten mit Innenbürsten mit Gewinde geeignet. Bitte beachten Sie den Außen- \varnothing der Gewindemuffe:

- M6 = 12 mm
- 3/8 = 12 mm
- 1/2 = 16 mm

Verlängerung	SWG [mm]	IBUS 300 [mm]	IBUV 1000
ohne	135	300	1.000
IBUV 300	435	600	1.300
IBUV 1000	1.135	1.300	2.000

Vorteile:

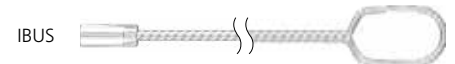
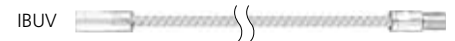
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen.

Anwendungsempfehlungen:

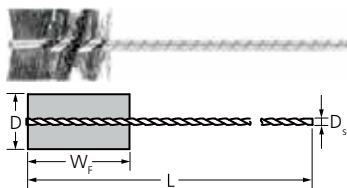
- Zum Erreichen größerer Gesamtlängen die Verlängerungen IBUV und Drahtstiele IBUS untereinander oder mit den Schnellwechselgriffen SWG kombinieren.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Gewinde ergänzen.



L [mm]	Gewinde			IP	Bezeichnung
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW		
	EAN 4007220				
300	726884	726891	750032	1	IBUV ... 300
1.000	660782	660799	750049	1	IBUV ... 1000
300	726907	726914	750094	1	IBUS ... 300
1.000	660805	660812	750100	1	IBUS ... 1000



IBU, mit Schaft

Für leichte Reinigungs- und Entgratarbeiten an Gewindebohrungen oder Aussparungen, z. B. Keilnuten.

Vorteile:

- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Höhere Standzeit durch Konstruktion des Drehdrahtes.

Anwendungsempfehlungen:


- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.

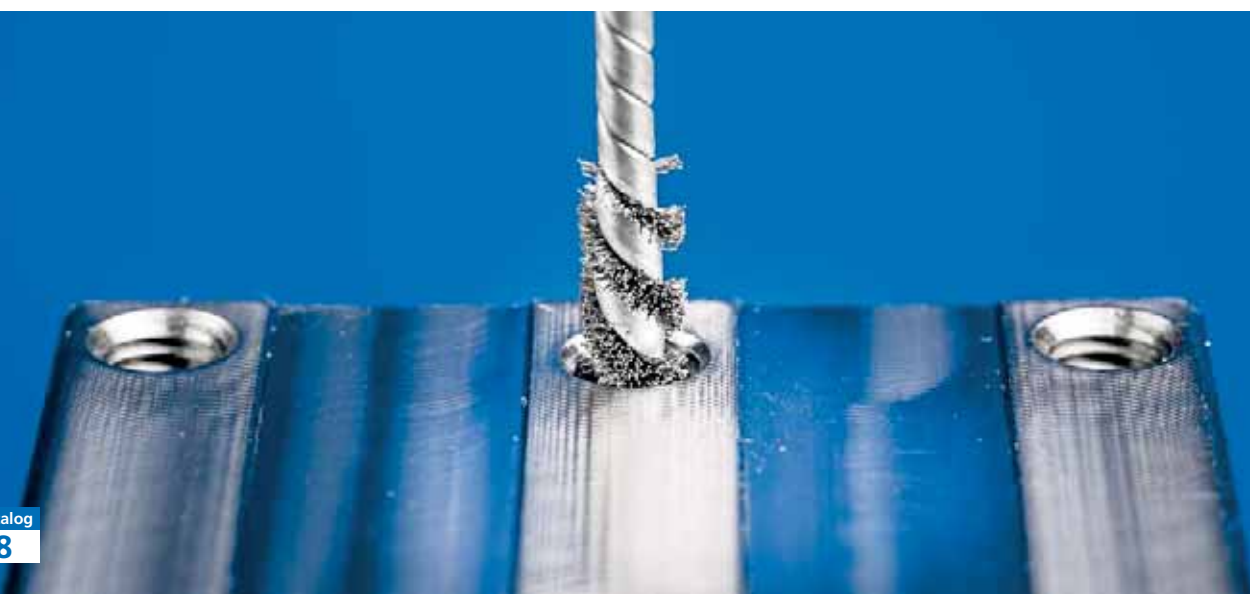
Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_s) ergänzen.

Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.

D [mm]	W _F [mm]	D _s [mm]	L [mm]	Besatzmaterial / D _F [mm]				Max. RPM		Bezeichnung
				Stahl 0,12	Stahl 0,20	INOX 0,12	INOX 0,20			
				EAN 4007220						
6	25	3,2	90	036761	-	036938	-	3.500	10	IBU 0625/3,2 ...
8	25	3,2	90	036778	-	-	-	3.500	10	IBU 0825/3,2 ...
10	25	3,2	90	036785	036853	037065	-	3.500	10	IBU 1025/3,2 ...
13	25	3,2	90	036792	036860	036952	-	3.500	10	IBU 1325/3,2 ...
16	25	3,2	90	036808	036877	036969	037003	3.000	10	IBU 1625/3,2 ...
19	25	3,2	90	036815	036884	036976	037010	3.000	10	IBU 1925/3,2 ...
22	25	3,8	90	036822	036891	036983	-	3.000	10	IBU 2225/3,8 ...
25	25	3,8	90	036846	036907	036990	037027	3.000	10	IBU 2525/3,8 ...
29	25	3,8	90	-	036914	-	-	3.000	10	IBU 2925/3,8 ...
32	25	3,8	90	-	036921	-	037034	3.000	10	IBU 3225/3,8 ...



IBU, mit Schaft

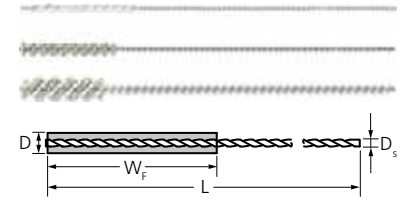
Zum Entgraten und Reinigen von Bohrungen und Querbohrungen.

Vorteile:

- Ermöglichen höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.
- Optimale Anpassung an die Kontur der Werkstücke durch hohe Flexibilität.
- Keine Veränderung der Maßhaltigkeit der Werkstücke.


Sicherheitshinweise:

- Beim Einsatz von Innenbürsten innerhalb von Rohren, Bohrungen, Nuten oder Ähnlichem kann in Abstimmung mit PFERD von der vorgegebenen maximal zulässigen Drehzahl abgewichen werden.



Anwendungsempfehlungen:

- Vor Drehbeginn ins Werkstück einführen.
- Im Rechtslauf einsetzen.

D [mm]	W _f [mm]	D _s [mm]	D _f [mm]	L [mm]	Verpackung	Max. RPM	Bezeichnung
					 EAN 4007220		

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO) 2000

0,7	12	0,4	0,20	100	037089	1.000	IBU 0,712/0,4 AO 2000 0,20
-----	----	-----	------	-----	--------	-------	----------------------------

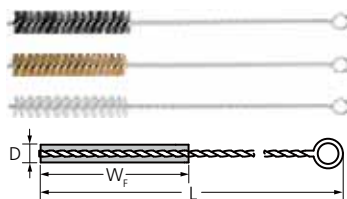
Kunststoffbesatz Siliciumcarbid (SiC) 1000

1,2	12	0,5	0,25	100	037096	1.000	IBU 1,212/0,5 SiC 1000 0,25
1,9	18	0,7	0,25	100	037102	1.000	IBU 1,918/0,7 SiC 1000 0,25
2,2	18	0,9	0,25	100	037119	1.000	IBU 2,218/0,9 SiC 1000 0,25
2,6	25	1	0,25	100	037133	1.000	IBU 2,625/1,0 SiC 1000 0,25
3,2	25	1,7	0,25	100	037164	1.000	IBU 3,225/1,7 SiC 1000 0,25
3,5	25	1,7	0,25	100	037195	1.000	IBU 3,525/1,7 SiC 1000 0,25

Kunststoffbesatz Aluminiumoxid (AO) 600

4,2	25	2,2	0,30	125	037218	1.000	IBU 4,225/2,2 AO 600 0,30
4,8	25	2,2	0,30	125	037225	1.000	IBU 4,825/2,2 AO 600 0,30
5,5	25	2,2	0,30	125	037249	1.000	IBU 5,525/2,2 AO 600 0,30
6,6	25	2,9	0,30	125	037263	1.000	IBU 6,625/2,9 AO 600 0,30
8,2	25	2,9	0,30	125	037270	2.000	IBU 8,225/2,9 AO 600 0,30
9,8	25	3,2	0,30	125	037294	2.000	IBU 9,825/3,2 AO 600 0,30
11,5	25	3,2	0,30	125	037317	2.000	IBU 11,525/3,2 AO 600 0,30
13	25	3,7	0,30	125	037324	2.000	IBU 1325/3,7 AO 600 0,30
16	25	3,7	0,30	125	037386	2.000	IBU 1625/3,7 AO 600 0,30
20	25	4,7	0,30	125	037393	2.000	IBU 2025/4,7 AO 600 0,30
25	25	4,7	0,30	125	037409	2.000	IBU 2525/4,7 AO 600 0,30





IBU, mit Öse

Speziell für Bürstarbeiten im Handeinsatz geeignet.

Vorteile:

- Ermöglichen höchste Präzision und Effizienz in der Bearbeitung filigraner Werkstücke.
- Optimales Erreichen von schwer zugänglichen Stellen wie Innenflächen von Rohren und Bohrungen.

Bestellhinweise:

- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing (D_f) ergänzen.

D [mm]	W _F [mm]	L [mm]	Besatzmaterial / D _f [mm]										IP	Bezeichnung
			Stahl 0,10	Stahl 0,15	INOX 0,10	INOX 0,15	Mes- sing 0,10	Mes- sing 0,15	Nylon 0,10	Nylon 0,15	Nylon 0,20	Nylon 0,30		
EAN 4007220														
3	100	300	035740	-	036198	-	036570	-	036617	-	-	-	10	IBU 03100 ...
4	100	300	-	035801	-	036501	-	036587	-	036624	-	-	10	IBU 04100 ...
5	100	300	-	035993	-	036426	-	036594	-	036631	-	-	10	IBU 05100 ...
6	100	300	-	748923	-	748930	-	748947	-	-	748961	-	10	IBU 06100 ...
8	100	300	-	748985	-	748992	-	749005	-	-	749012	-	10	IBU 08100 ...
10	100	300	-	749036	-	749050	-	749043	-	-	749067	-	10	IBU 10100 ...
12	100	300	-	749074	-	749081	-	749098	-	-	-	749104	10	IBU 12100 ...
15	100	300	-	749111	-	749128	-	749142	-	-	-	749159	10	IBU 15100 ...
18	100	300	-	036082	-	036563	-	036600	-	-	-	036648	10	IBU 18100 ...
20	100	300	-	749166	-	749173	-	749180	-	-	-	749197	10	IBU 20100 ...
25	100	300	-	749203	-	749210	-	749227	-	-	-	749708	10	IBU 25100 ...
30	100	300	-	749241	-	749258	-	749265	-	-	-	749272	10	IBU 30100 ...



PFERD bietet ein umfangreiches Programm an Handbürsten mit unterschiedlichen Formen und Besatzmaterialien.

Vorteile:

- Optimale Präsentation auf dem **PFERD**TOOL-CENTER durch Aufhängeloch und Auszeichnung mit EAN-Nummer, Bezeichnung und Besatzmaterial.

Bestellhinweis:

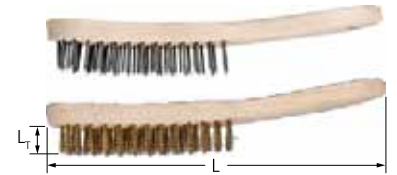
- Bitte Bezeichnung um gewünschtes Besatzmaterial und Besatzmaterial- \varnothing ergänzen.



HBU, universeller Einsatz

Universell für alle leichten Reinigungs- und Entrostarbeiten einsetzbar.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35	INOX 0,30	Messing 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	290	659489	659496	-	10	HBU 10 ...
2	25	290	572191	572221	572528	10	HBU 20 ...
3	25	290	572207	572238	572535	10	HBU 30 ...
4	25	290	572214	572245	572542	10	HBU 40 ...
5	25	290	153741	572252	572559	10	HBU 50 ...
6	25	290	713341	713365	-	10	HBU 60 ...
Großpack							
3	25	290	808320	-	-	50	HBU 30 GP ...
4	25	290	808337	808351	-	50	HBU 40 GP ...
5	25	290	808344	-	-	50	HBU 50 GP ...



HBU LH, Long Handle

Zum Reinigen, Entrosten, Schweißnahtputzen und Säubern von Oberflächen geeignet. Extra langer Griff.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35		
			EAN 4007220		
3	25	350	616840	10	HBU LH 30 ...
4	25	350	616857	10	HBU LH 40 ...



HBK, für Kehl Nähte

Aufgrund der V-Form zum Reinigen, Säubern und Entrosten von Kehl- und V-Nähten geeignet.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial		IP	Bezeichnung
			Stahl 0,35	INOX 0,35		
			EAN 4007220			
3	35	290	572481	572498	10	HBK 30 ...



HBG, gebogen

Hervorragend für Reinigungsarbeiten an schwer zugänglichen Stellen wie Winkeln, Ecken und Rohren geeignet. Stahl = vermessingter Stahldraht.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,30	INOX 0,30	Messing 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	265	153727	153734	572672	10	HBG 10 ...





HBUP, Kunststoffkörper

Universell für alle leichten Reinigungs- und Entrostarbeiten einsetzbar. Die Ausführung mit Edelstahlbesatz ist für den Einsatz in der Lebensmittelindustrie zugelassen.

Vorteile:

- Sicheres und ergonomisches Arbeiten durch gebogenen Zweikomponentengriff.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,40	INOX 0,40	Messing 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	290	906583	906743	-	10	HBUP 10 ...
2	25	290	906590	906750	906712	10	HBUP 20 ...
3	25	290	906644	906767	906729	10	HBUP 30 ...
4	25	290	906651	906774	906736	10	HBUP 40 ...
5	25	290	906705	906781	-	10	HBUP 50 ...



HBZ, für Zündkerzen

Besonders zum Reinigen von Zündkerzen sowie zum Säubern kleiner Werkstücke und Werkzeuge geeignet.

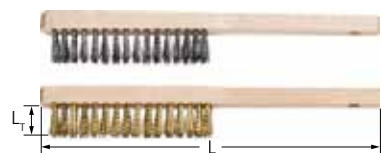
Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Messing 0,15		
			EAN 4007220		
3	15	145	572566	10	HBZ 30 ...



HBB, Blockbürsten mit Griff

Drahtbürste mit Griff für grobe Reinigungsarbeiten an großen Flächen.

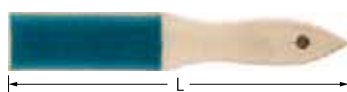
Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl 0,45		
			EAN 4007220		
8	35	235	647295	12	HBB 80 ...



HBFM, für Feinmechaniker

Hervorragend für leichte Bürstarbeiten auf feinen Oberflächen geeignet. Der Besatzmaterial-Ø von 0,15 mm ermöglicht ein weiches Bürstverhalten und erzeugt ein feines Oberflächenbild.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial			IP	Bezeichnung
			Stahl 0,15	INOX 0,15	Messing 0,15		
			EAN 4007220				
4	20	220	659502	659519	659526	10	HBFM 40 ...



HBF, für Feilen

Zum Reinigen von Feilen geeignet.

Reihen	L _T [mm]	L [mm]	Besatzmaterial	IP	Bezeichnung
			Stahl		
			EAN 4007220		
1	7	232	015315	5	HBF 10 ST 0,15

Um Bürsten mit Bohrung auf Werkzeugantrieben mit Spannzange einsetzen zu können, bietet PFERD für jeden Bürstentyp den passenden Werkzeughalter an.

Vorteile:

- Sicherer Halt der Bürste durch hohe Passgenauigkeit.

Beispiele für Bürsten mit Werkzeughalter

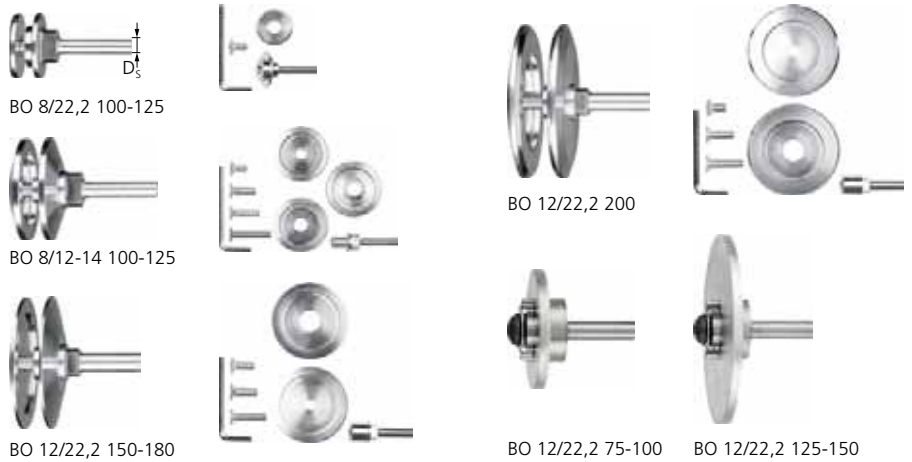


BO

Ermöglichen den Einsatz von Rund- und Tellerbürsten mit Bohrung auf Werkzeugantrieben mit Spannzange, z. B. Elektrogeradschleifer und BiegeWellenantriebe.

Sicherheitshinweise:

- Werkzeughalter dürfen nur für Bürsten- \varnothing bis max. 200 mm eingesetzt werden



D_s [mm]	Passend für Bürsten- \varnothing [mm]	Passend für Bohrungs- \varnothing D_A / D_M [mm]	Passend für	Seite	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
8	100–125	12/14	Rundbürsten ungezopft (RBU)	22, 24, 25	107843	1	BO 8/12-14 100-125
		22,2	Rundbürsten gezopft (RBG)	18, 19, 20, 21, 42	751930	1	BO 8/22,2 100-125
12	150–180	22,2	Rundbürsten ungezopft (RBU), Rundbürsten gezopft (RBG)	18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 27	107850	1	BO 12/22,2 150-180
	200	22,2	Rundbürsten ungezopft (RBU), Rundbürsten gezopft (RBG)	21, 22, 23, 24, 25, 27, 28	107867	1	BO 12/22,2 200
12	75–100	22,2	Tellerbürsten (DBU)	29, 30	808887	1	BO 12/22,2 75-100
	125–150	22,2	Tellerbürsten (DBU)	29, 30	808894	1	BO 12/22,2 125-150

BO, POLISCRATCH

Zum Aufspannen von POLISCRATCH-Bürsten auf Geradschleifern, BiegeWellen oder Bohrmaschinen.

Sicherheitshinweise:

- Ausschließlich mit POLISCRATCH-Bürsten einsetzen.



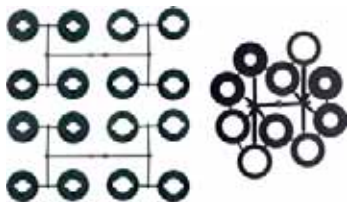
D_T	D_s [mm]	Passend für	Seite	EAN 4007220	IP	Bezeichnung
M14x2	8	Rundbürsten ungezopft (RBU), Ausführung POLISCRATCH	17	900482	1	BO 8/M14



PFERD bietet verschiedene Adaptersets für Rundbürsten mit Bohrung.

Vorteile:

- Ermöglichen Einsatz der Bürsten auf allen Werkzeugantrieben durch Anpassung des Bohrungs- ϕ auf das benötigte Maß.
- Sicherer Halt der Bürste durch hohe Passgenauigkeit.




Adapterset AK 32 und AK 32-2

AK 32: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in der Ausführungen schmal geeignet.

AK 32-2: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in der Ausführungen breit geeignet.

Anwendungsempfehlungen:

- Bei Anwendungen mit geringer Wärmeentwicklung und Kräfteinwirkung einsetzen.

Passend für	Seite	Enthaltene Bohrungs- ϕ D _A [mm/Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
RBU, Ausführung schmal $\geq \phi$ 150 mm	22	20,0 /18,0 /14,0 /12,0 /25,4 (1) /22,2 (7/8)/ 16,0 (5/8) /12,7 (1/2)	608593	1	AS AK 32
RBU, Ausführung breit $\geq \phi$ 150 mm	24, 25	31,75/20,0/18,0/14,0/12,0/25,4 (1)/ 22,2 (7/8)/19,2 (.750)/16,0 (5/8)/12,7 (1/2)	806890	1	AS AK 32-2



Adapterpaare AM 50,8 und APM 50,8

AM 50,8: Für Rundbürsten ab einem Bürsten- ϕ von 150 mm in den Ausführungen breit sowie Composite geeignet.


APM 50,8: Für gezopfte Rundbürsten mit ϕ 200–250 mm sowie ungezopfte Rundbürsten der Ausführung Entgratbürsten geeignet.

Anwendungsempfehlungen:

- Besonders für Anwendungen mit hoher Wärmeentwicklung und Kräfteinwirkung geeignet.

Bestellhinweise:




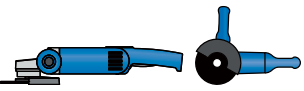


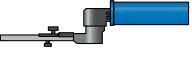






- **AM 50,8:** Ein Set beinhaltet 2 Einzeladapter.
- **APM 50,8:** Ein Set beinhaltet 3 Adapterpaare.

Passend für	Seite	Enthaltene Bohrungs- ϕ D _A [mm/Inch]	EAN 4007220		Bezeichnung
RBU, Ausführung breit, $\geq \phi$ 150 mm, RBUP, Ausführung Composite $\geq \phi$ 150 mm	24, 25, 27, 28	14,0	549803	1	AP AM 50,8/14,0
		16,0	548486	1	AP AM 50,8/16,0
		20,0	549834	1	AP AM 50,8/20,0
		22,2	806906	1	AP AM 50,8/22,2
		25,4	548509	1	AP AM 50,8/25,4
		30,0	806913	1	AP AM 50,8/30,0
		32,0	606605	1	AP AM 50,8/32,0
RBG, Rundbürsten gezopft, ϕ 200–250 mm, RBU, Ausführung Entgratbürsten ϕ 200–250 mm	21, 23, 26	16,0/18,0/20,0	900376	1	APM 50,8/16-20
		22,2/25,4/30,0	900390	1	APM 50,8/22,2-30
		32,0/35,0/40,0	900406	1	APM 50,8/32-40

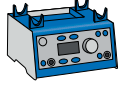

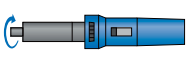

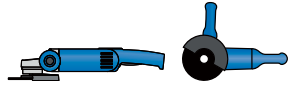
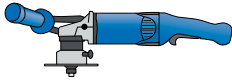

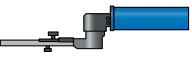


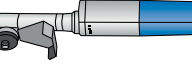


Allgemeine Informationen, PFERDVALUE	4
Vergleich der Antriebssysteme	5
Gut verpackt und präsentiert	6
Serviceleistungen	7
Online Services, Ersatzteilkatalog	8

Druckluftantriebe

		Allgemeine Informationen	10
		Geradschleifer	12
		Winkelschleifer	41
		■ mit Spannzange	41
		■ mit Gewindespindel	50
		Bandschleifer, Vorsatzarme	57
		Sonderantriebe	61
		■ Feilgeräte	61
		■ DL-Motoren DIN 10 und Verlängerungen STV	62
		■ Markierstifte	64
		Armaturen	65

Elektroantriebe

		Allgemeine Informationen	69
		Mikromotorsysteme	70
		■ Mikromotorsystem	70
		■ Mikromotorhandstücke	73
		Geradschleifer	74
		Winkelschleifer	81
		Kantenbearbeitungssystem EDGE-FINISH	85
		Walzenantrieb	86
		Bandschleifer	87
		Rohrbandschleifer	88
		Kehlnahtschleifer	89

	Sonderantriebe ■ EL-Motoren DIN 10 und Verlängerungen STV	90 90
Biegwellenantriebe	Allgemeine Informationen	93
		Mehrdrehzahlantriebe stufenlos regelbar 98
		Mehrdrehzahlantrieb mit Getriebe 105
		Biegwellen 106
Zubehör für Werkzeugantriebe	Handstücke ■ Gerade Handstücke ■ Winkelhandstücke	113
	Sonderhandstücke ■ Teleskopwinkelhandstücke ■ Formbares Spezialhandstück	113
	Bandschleifgeräte	114
	Zubehör für Biegwellen ■ Schleifwalzenantrieb, gerade Ausführung ■ Schleifwalzenantrieb, Winkelausführung ■ Winkeltriebe ■ Schnelltrieb für Biegwellenantriebe	114 114 114 115 115
	Spannzangen und Verlängerungen ■ Reduzierspannhülse ■ Verlängerungen SPV und SPVH ■ Verlängerungen STV	116 118 119 62, 90
	Bandschleifvorsatzhalter und -arme	121
	Pflegezubehör ■ Schmiermittel	122
Persönliche Schutzausrüstung (PSA)	Schutzbrillen	123
	Schutzhandschuhe, Gehörschutz, Atemschutzmasken	124
		

Das PFERD-Programm umfasst Werkzeugantriebe zum Schleifen, Fräsen, Bürsten, Trennen und Polieren im Handeinsatz, sowie im Roboter- und halbstationären Einsatz. Als einer von wenigen Herstellern bietet PFERD ein breites Programm an Werkzeugen für die Oberflächenbearbeitung und das Trennen von Werkstoffen sowie speziell auf diese Werkzeuge abgestimmte Antriebe aus einer Hand an.

Das breite Produktprogramm umfasst Druckluft-, Elektro- sowie Biegwellenantriebe und bietet somit für nahezu jedes Arbeitsumfeld die optimale Lösung.

Werkzeugantriebe von PFERD zeichnen sich durch ihre Leistung und Langlebigkeit aus. Sie sind weniger störanfällig und entsprechen den neuesten technologischen Standards.



Wirtschaftlichkeit



Zeit ist Geld. Die Wirtschaftlichkeit eines Prozesses wird durch die Leistung des Werkzeuges und die benötigte Zeit bestimmt.

Je schneller der Schleifprozess, desto größer ist die Wirtschaftlichkeit. Beste Ergebnisse erzielen Werkzeuge, die eine gleichbleibend hohe Aggressivität über die gesamte Bearbeitungszeit haben, in Kombination mit PFERD-Qualitätsantrieben. Diese sind leistungsstark, langlebig und weniger störanfällig.

$$t = \text{€}$$

Drehzahl n

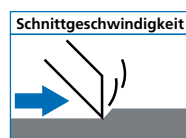


Die Drehzahl n wird in Umdrehungen pro Minute [RPM] angegeben. Die benötigte Drehzahl wird ermittelt aus der Schnittgeschwindigkeit V in Meter pro Minute [m/min] oder in Meter pro Sekunde [m/s] und dem Durchmesser des Werkzeuges $d \times \pi$ (3,14).

Hinweis: Die Drehzahlangaben der Werkzeuge beziehen sich auf den Einsatz unter Last.

$$n = \frac{V}{d \times \pi}$$

Schnittgeschwindigkeit V



Die Schnittgeschwindigkeit ist die Geschwindigkeit, mit der eine Werkzeugschneide in Schnittrichtung durch den zu bearbeitenden

Werkstoff geführt wird und einen Span abnimmt.

Die Schnittgeschwindigkeit V wird in Meter pro Minute [m/min] oder in Meter pro Sekunde [m/s] angegeben. Sie ist abhängig von der Drehzahl des Antriebs n in Umdrehungen pro Minute [RPM] und dem Durchmesser des Werkzeuges $d \times \pi$ (3,14).

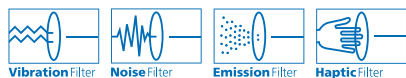
$$V = n \times d \times \pi$$

PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD

Die Ergebnisse aus den PFERD-Prüflaboren sowie aus den Produkttests unabhängiger Prüfinstitutionen belegen: PFERD-Werkzeuge bieten einen messbaren Mehrwert.

Entdecken Sie **PFERDERGONOMICS** und **PFERDEFFICIENCY**:

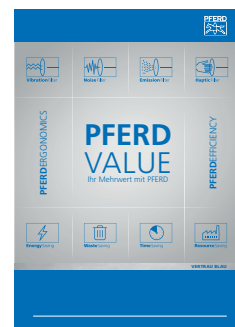
PFERD bietet im Rahmen von **PFERDERGONOMICS** ergonomisch optimierte Werkzeuge und Werkzeugantriebe an, die zu mehr Sicherheit und Arbeitskomfort und somit zur Gesunderhaltung beitragen.



Im Rahmen von **PFERDEFFICIENCY** bietet PFERD innovative, leistungsstarke Werkzeuglösungen und Werkzeugantriebe mit einem herausragenden wirtschaftlichen Mehrwert an.



Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in unserem Prospekt „**PFERDVALUE – Ihr Mehrwert mit PFERD**“.



Sicherheitsvorschriften



= Bitte beachten Sie die jeweils gültigen Sicherheitsvorschriften!

Gemäß den gesetzlichen Bestimmungen fügen wir allen Werkzeugantrieben Betriebsanleitungen, eine CE-Konformitätserklärung sowie Sicherheitshinweise bei.



FRAGPFERD




Sie haben Fragen zu Bearbeitungsaufgaben, Werkstoffen oder zu Werkzeugantrieben?

Oder sind Sie auf der Suche nach Anwendungsempfehlungen, individueller Beratung und Informationen zur richtigen Werkzeugauswahl?



Wir beantworten Ihre Fragen ganz einfach per WhatsApp:
+49 (0) 1724358151

Das PFERD-Programm umfasst drei Antriebsarten:

Druckluftantriebe	Elektroantriebe	Biegewellenantriebe
		
Einsatzbereiche und Wirtschaftlichkeit		
Einzelarbeitsplätze, stationär	Einzelarbeitsplätze, im mobilen Einsatz flexibel einsetzbar	Einzelarbeitsplätze, stationär mit vielseitigem Werkzeugeinsatz, sehr handlich bei hoher Leistung
Hohe Leistung, geringer Verschleiß, lange Lebensdauer, sparsamer Luftverbrauch, robuste, unempfindliche Lamellen- und Turbinenmotoren	Hohe Leistung, geringer Verschleiß, lange Lebensdauer	Sehr robust, geringer Verschleiß, lange Lebensdauer
Art des Antriebes		
-	Mikromotoren	-
Geradschleifer	Geradschleifer	Geradschleifer
Winkelschleifer	Winkelschleifer	Winkelschleifer
-	Walzenantriebe	Walzenantriebe
Bandschleifer	Bandschleifer	Bandschleifer
Sonderantriebe	Sonderantriebe	Sonderantriebe
-	Kehlnahtschleifer	-
Antriebscharakteristik		
Keine Überlastungsgefahr, belastbar bis zum Motorstillstand	Überlastungsschutz, kurzzeitig bis zum vierfachen der Nennleistung überlastbar	Überlastungsschutz, kurzzeitig bis zum sechsfachen der Nennleistung überlastbar
Optimales Drehzahl- und Leistungsverhältnis	Optimale Feineinstellung für Werkzeugeinsatz möglich	Optimale Feineinstellung für Werkzeugeinsatz möglich
Gutes Verhältnis von Baugröße zu Leistung	Bei gleicher Drehzahl höhere Leistung im Vergleich zu Druckluftantrieben	Große Motorenleistung, kompakte Handstücke, hohe Kraftübertragung bis auf das Werkzeug
Erzielung hoher Drehzahlen	Sehr drehzahlstabil, ideal für Werkzeuge, die eine konstante Drehzahl benötigen	Abdeckung großer Drehzahlbereiche
Ergonomie/Handling		
Antriebsbaugröße und -form passend für viele Anwendungen	Ergonomische Antriebsformen, gute Handlichkeit	Leichte, handliche Werkzeughalter für ermüdungsarmes Arbeiten
Drehzahlbereich [RPM]		
4.000 bis 101.000	100 bis 80.000	100 bis 40.000
Drehzahlregelung		
Eintourige Drehzahl	Stufenlos, elektronisch	Stufenlos, elektronisch, alternativ über Getriebe
Energie		
Druckluft (6,3 bar)	1-Phasen-Wechselstrom Schutzkleinspannung	1-Phasen-Wechselstrom, 3-Phasen-Wechselstrom Schutzkleinspannung
Leistungsbereich [W]		
75 bis 2.600	260 bis 1.750	500 bis 6.100
Sicherheit		
Sichere Energieform, keine Funkenbildung	Schutz gegen unbeabsichtigten Wiederanlauf	42-Volt-Ausführung für den sicheren Einsatz in engen, leitfähigen Räumen
Wartung		
Einfacher Wechsel von Verschleißteilen	Einfacher Wechsel der Kohlebürsten	Wartung durch technisch versierte Mitarbeiter möglich



PFERD-Verpackung

PFERD bietet Werkzeugantriebe standardmäßig in einer Industrieverpackung an.

Vorteile:

- Robuste, vor Schmutz und Beschädigung schützende Verpackung.
- Alle wichtigen Informationen auf dem Verpackungsetikett zur Erleichterung der eindeutigen Produktidentifikation.



PFERD-Verpackungsetikett

Zusätzlich zur Bezeichnung und zum EAN-Code sind die wichtigsten technischen Informationen mit Hilfe von Piktogrammen abgebildet.

Vorteile:

- Erleichterter Vergleich der Produktmerkmale dank übersichtlicher Piktogramme.
- Das Etikett enthält Informationen zu weiterem Zubehör.



Erläuterung der verwendeten Piktogramme

Allgemein

	Drehzahl
	Bandgeschwindigkeit
	Leistung
	Passende Spannschlüssel

Werkzeugaufnahme

		Spannzange/ Gewindebolzen
		Bohrung
		Schutzhaube
		Geeignet für Scheibendurchmesser
		Geeignet für Schleifwalzenaufnahme
		Bandabmessung

Druckluftantriebe

		Einsatzhinweis Öl/ölfrei einsetzbar
		Luftdruck
		Durchmesser Zuluftschlauch

Elektroantriebe und BiegeWellenantriebe

		Spannung
		Frequenz
		Schutzisoliert
		Schutzgeerdet
		Schutzkleinspannung

BiegeWellen

	Antriebsseitiger Wellenanschluss
	Handstückseitiger Gleitanschluss
	Seelendurchmesser
	Länge BiegeWelle/Seele

PFERD TOOL-CENTER

Alle Werkzeugantriebe können mit speziellen Halterungen hervorragend am **PFERD TOOL-CENTER** präsentiert werden.

Am TOOL-CENTER, dem Point-of-Sale von PFERD, finden Sie alle wichtigen Informationen, die Sie für die Auswahl des optimal geeigneten Werkzeuges benötigen. Bei Fragen hilft Ihnen Ihr PFERD-Vertriebsberater gerne weiter.



Werkzeug-Sets mit Werkzeugantrieben

PFERD bietet unterschiedliche Werkzeug-Sets in Koffern an. Sie enthalten den Werkzeugantrieb sowie verschiedene Werkzeuge in den gängigsten Abmessungen. Ausführliche Informationen und Bestelldaten finden Sie im Katalogbereich 4.



Wartungs- und Reparaturservice

PFERD bietet einen Wartungs- und Reparaturservice an, der Grundreinigung, Instandsetzung sowie abschließende Sicherheitsprüfungen im eigenen Hause umfasst. Gerne erstellt Ihnen unser qualifiziertes Fachpersonal kurzfristig ein detailliertes, unverbindliches Angebot.

Sollten die Instandsetzungskosten unwirtschaftlich zum Neuwert sein, erhalten Sie zusätzlich ein Angebot für einen neuen Werkzeugantrieb. Für die Instandsetzung der Werkzeugantriebe werden ausschließlich Originalersatzteile von PFERD verwendet. Nach Instandsetzung erhalten Sie Ihren Werkzeugantrieb in neuwertigem Zustand zurück.

Im Werk Marienheide sorgt ein erfahrenes Team für eine schnelle Reparaturabwicklung. Richten Sie Ihre Fragen an: pferd.power.tools@pferd.com.



Reparaturschulungen

PFERD bietet weltweit praxisnahe Schulungen zum sicheren Umgang mit professionellen Werkzeugantrieben und zur fachgerechten Wartung an. Die vermittelten Kenntnisse ermöglichen schnelle Reparaturen vor Ort und reduzieren somit Ausfallzeiten. Durch die fachgerechte Wartung wird zudem die Standzeit der Werkzeugantriebe verlängert. Auf Anfrage führen wir die Schulungen auch bei Ihnen vor Ort durch. Sprechen Sie uns an.



Leistungsprüfstand

PFERD verfügt über moderne Leistungsprüfstände zur Qualitätskontrolle, Antriebsoptimierung und Überprüfung von Sicherheitsrichtlinien. Auf Anfrage erhalten Sie ein detailliertes PFERD-Leistungszertifikat für Ihren professionellen Werkzeugantrieb. Für jeden Maschinentyp führen wir Sicherheitsprüfungen nach dem aktuellen Stand der Technik durch und erstellen entsprechende Prüfungsprotokolle.



Beratung und Sonderanfertigungen

PFERD bietet Ihnen zur Lösung Ihres Anwendungsproblems zielgerichtete und individuelle Beratung. Die erfahrenen Vertriebsberater und technischen Kundenberater von PFERD unterstützen Sie – gerne auch vor Ort – bei der Auswahl Ihres Werkzeugantriebes. Sprechen Sie uns an.

Sollte unser umfangreiches Katalogprogramm für die Lösung Ihrer Bearbeitungsaufgabe nicht ausreichen, entwickelt und fertigt PFERD auf Anfrage speziell auf Ihre Anwendung abgestimmte Werkzeugantriebe in leistungsstarker PFERD-Qualität.



Garantie

Im Rahmen der PFERD-Garantie kommen wir für Mängel an Druckluft-, Elektro- und BiegeWellen-antrieben sowie an Zubehör in der Weise auf, dass wir nach unserem Ermessen die Teile unentgeltlich nachbessern oder ersetzen, die mit Sachmängeln behaftet sind. Diese Sachmängelansprüche gewähren wir längstens für 12 Monate. Dies gilt nicht, soweit das Gesetz längere Fristen vorschreibt.

Für Schäden, die in dieser Zeit durch unsachgemäße Behandlung, Verwendung von fremden Ersatzteilen oder Instandsetzung in fremden, nicht autorisierten Werkstätten entstehen, kommen wir nicht auf.

Technische Änderungen

Technische Weiterentwicklungen und ergonomische Verbesserungen fließen permanent in Konstruktion und Fertigung ein. Wir behalten uns daher technische Änderungen unserer Produkte vor.

Bei Änderungen der Bauausführungen sichern wir noch vier Jahre die Verfügbarkeit von Ersatzteilen zu.





Alle Werkzeuge
und mehr Wissen:
www.pferd.com

Ein leistungsstarker PFERD-Antrieb ist eine Investition, die sich lohnt. Denn rund um unsere Antriebe bieten wir Ihnen zahlreiche Services, die Sie bei der Bedienung und Pflege Ihrer Maschine optimal unterstützen.

Unsere für mobile Endgeräte optimierte Webseite bietet tiefgehende Produktinformationen sowie viele weitere Services rund um das Trennen und die Oberflächenbearbeitung. Entdecken Sie zahlreiche Mehrwerte, die die Marke PFERD ausmachen und die Anwender von PFERD-Produkten bestens unterstützen.



Montage- und Anwendungsvideos

Neben ausführlichen Informationen und Sicherheitshinweisen in unseren Betriebsanleitungen bieten wir Ihnen anschauliche und leicht verständliche Montage- und Anwendungsvideos. Sollten dennoch Fragen offen bleiben, unterstützt Sie unser Vertriebsteam gemeinsam mit unseren Experten aus der technischen Beratung gerne auch persönlich.

Alle verfügbaren Videos zu PFERD-Werkzeugen und -Antrieben finden Sie auf unserer Webseite unter www.pferd.com.



Ersatzteilkatalog

In unserem Online-Ersatzteilkatalog haben wir alle Informationen zu jedem Antrieb aus dem Hause PFERD für Sie zusammengestellt. Hier finden Sie Explosionszeichnungen oder andere Skizzen sowie Fotos und Bestelldaten für jedes einzelne Ersatzteil unserer Antriebe. Mit nur wenigen Klicks können Sie so die benötigten Ersatzteile oder Ersatzteil-Kits auswählen, in den Warenkorb legen und online direkt bei PFERD bestellen.

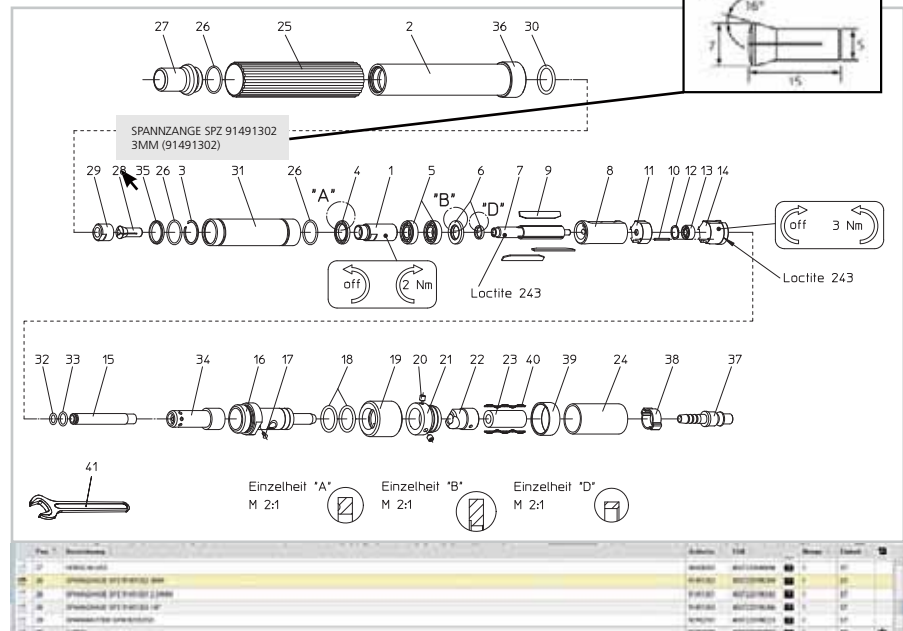
Sollten Sie einmal die Betriebsanleitung verlegt haben, so finden Sie diese neben anderen Unterlagen wie CE-Konformitätserklärungen und bebilderten DIY-Anleitungen für kleine Reparaturen zum Download in unserem Ersatzteilkatalog.

Unseren logisch strukturierten Online-Ersatzteilkatalog finden Sie unter spareparts.pferd.com.

Beispiel Druckluft-Geradschleifer PGAS 2/800 E



Im Informationsbereich sehen Sie, welche Dokumente zum Download bereitstehen.



Fahren Sie mit der Maus über die verschiedenen Ersatzteile Ihres PFERD-Werkzeugantriebes, um die genauen Produktspezifikationen zu erhalten. Durch einen Klick auf die jeweilige Kennziffer werden Ihnen weitere Informationen und ein Produktfoto angezeigt. Im unteren Bildbereich haben Sie die Möglichkeit, die ausgewählten Ersatzteile direkt in den Warenkorb zu legen und zu bestellen.



Druckluftantriebe sind die „Hochtouren“ unter den Antrieben. Im Vergleich zu Elektro- oder Biegewellenantrieben erreichen sie höhere Drehzahlen. Sie verfügen – gemessen an ihrer geringen Größe – über eine hohe Leistung. Die robusten und unempfindlichen Lamellen- und Turbinenmotoren sind langlebig und sehr servicefreundlich.

Einsatzbereiche

Druckluftantriebe sind sehr vielseitig einsetzbar. Insbesondere in mittleren und größeren Betrieben, die über ein Druckluftnetz verfügen, werden sie in Serienproduktionen und Produktionsstraßen wirtschaftlich und zuverlässig eingesetzt.

PFERD-Programm

PFERD bietet Gerad-, Winkel- und Bandschleifer sowie Sonderantriebe an. PFERD-Druckluftantriebe sind technisch ausgereift und entsprechen neuesten ergonomischen Erkenntnissen und Anforderungen. Sie wurden speziell für den wirtschaftlichen Einsatz von Schleif- und Fräswerkzeugen entwickelt und decken einen breiten Drehzahl- (101.000–4.000 RPM) und Leistungsbereich (2.600–75 Watt) ab.

Vorteile

- Kompakte, ergonomische Bauform.
- Geringes Gewicht.
- Leistungsreif.
- Hohe Leistung im Vergleich zum Gewicht.
- Vielseitig nutzbar.
- Fest definierte Drehzahlen.
- Keine Überlastungsgefahr, da bis zum Motorstillstand belastbar.
- Kälte- und vibrationsisolierte Gehäuse.
- Wartungsarm.
- Servicefreundlich.
- Wirtschaftlich.

Kriterien für die Auswahl des optimal geeigneten Druckluftantriebes

Wirtschaftliches Arbeiten setzt die Auswahl des optimalen Werkzeuges voraus. Die Auswahl des geeigneten Antriebes erfolgt nach:

1. Drehzahl

Der Antrieb sollte immer entsprechend der Drehzahl- und Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen des Werkzeuges gewählt werden. Diese Empfehlungen finden Sie in den Katalogbereichen 2–8.

2. Leistung

Die Leistung des Antriebes ist der entscheidende Faktor, um die Drehzahl bei Belastung stabil zu halten. Die Belastung ergibt sich aus dem zu bearbeitenden Werkstoff, der Schnittigkeit des Werkzeuges sowie dem Anpressdruck.

3. Bauform und -größe

Jede Anwendungsaufgabe stellt spezifische Anforderungen an Bauform und -größe des Antriebes. Die verschiedenen Ausführungen bieten vielfältige Einsatzmöglichkeiten: Je nach Dimension, Zugänglichkeit, Art und Häufigkeit der Anwendung sollte der ideal passende Antrieb gewählt werden.

4. Werkzeugaufnahme

Abhängig vom ausgewählten PFERD-Werkzeug stehen verschiedene Werkzeugaufnahmen zur Auswahl, z. B. Spannzangen oder Gewindespindeln. Jedem Antrieb sind passende Spannzangen zugeordnet. Sie finden eine Übersicht zu Spannzangen und Spindelverlängerungen auf den Seiten 116–120. Bei weiteren Fragen steht Ihnen Ihr persönlicher PFERD-Vertriebsberater gerne zur Verfügung.



Mit oder ohne Öl einsetzbar

Turbinen- und Druckluftantriebe sind mit folgenden Symbolen gekennzeichnet:



Nur ohne Öl einsetzbar.



Mit oder ohne Öl einsetzbar.



Nur mit Öl einsetzbar.

Vorteile ölfreier Druckluft

- Schützt Mensch und Umwelt, daher gesundheitsschonend und arbeitsplatzfreundlich.
- Reduziert die Betriebskosten, weil Öl und Armatur entfallen können.
- Vermeidet ölhaltigen Niederschlag auf dem Werkstück.



Das optimale Öl für PFERD-Werkzeugantriebe liefern wir Ihnen gerne mit. Alle Informationen und Bestelldaten zu Schmiermitteln von PFERD finden Sie auf Seite 122.

Empfehlungen und Voraussetzungen für den wirtschaftlichen Betrieb von Druckluftantrieben

1. Luftdruck

Der Luftdruck für den Betrieb des Antriebes darf 6,3 bar betragen. Eine ausreichende Luftmenge ist ständig zu gewährleisten. Überdruck führt zu vorzeitigem und erhöhtem Verschleiß.

2. Luftbedarf

Alle Angaben in diesem Katalog beziehen sich auf den Luftverbrauch in Kubikmeter pro Minute [m^3/min]. Diese Angabe bezieht sich auf das Volumen der Luft im wieder auf atmosphärischen Druck entspannten Zustand. Wenn nicht anders ausgewiesen, beziehen sich die Verbrauchsdaten auf einen Druck von 6,3 bar und geben den jeweils höchsten Luftbedarf an. Dieser stellt sich bei unregelmäßigen Druckluftantrieben im Leerlauf ein. Fliehkraftgeregelter Druckluftantriebe haben ihren größten Luftbedarf unter Volllast.

3. Drehzahl

Drehzahlangaben werden in Umdrehungen pro Minute [RPM] angegeben und beziehen sich auf die Leerlaufdrehzahl bei einem Druck von 6,3 bar. Bei unregelmäßigen Antrieben liegt die Drehzahl unter Volllast bei ca. 50 %, bei fliehkraftgeregelten Antrieben unter Volllast bei ca. 80 bis 90 % der Leerlaufdrehzahl.

4. Ölnebelschmierung

Eine ausreichende Ölnebelschmierung ist, wenn erforderlich, für die optimale Funktion von entscheidender Bedeutung (Ölviskosität bei 40°C nach ISO VG 22–32 mm^2/s (cSt). Spezialschmieröl siehe Seite 122.

5. Antriebe für ölfreien Druckluftbetrieb

Die als ölfrei gekennzeichneten Antriebe sind ohne Ölnebelschmierung einsetzbar. Antriebe, die mit oder ohne Öl einsetzbar sind, haben beim Einsatz ohne Öl eine geringfügig reduzierte Drehzahl und Leistung.

6. Wartungseinheit

Das Vorschalten einer kompletten Wartungseinheit, bestehend aus Schmutzfilter 5 μm , Druckminderer und Öler, ist empfehlenswert. Dabei sollte die Wartungseinheit nicht weiter als ca. 5 m vom Werkzeugantrieb entfernt platziert werden.

Die Porengröße des Filtereinsatzes sollte 3–5 μm betragen. Bei feuchter Druckluft sollten Druckluftantriebe nicht ölfrei betrieben werden.

7. Schlauchfeinfilter

Um den störungsfreien Maschinenbetrieb, besonders bei häufigem An- und Entkuppeln, sicherzustellen, empfehlen wir den Einsatz des passenden Schlauchfeinfilters, Filtergröße 5 μm .

8. Zuluftschlauch

Der Zuluftschlauch muss mindestens den zu den Antrieben angegebene Innen- \varnothing haben und möglichst ≤ 5 m lang sein.

9. Armaturen

Zusätzliche Armaturen wie Tüllen, selbstabstellende Ventilkupplungen usw. stets mit größtmöglichem Innen- \varnothing verwenden. Es soll nur eine Ventilkupplung verwendet werden, um Druckverluste zu vermeiden.

10. Geräuschpegel

Obwohl das Leerlaufgeräusch von Druckluftantrieben gering ist, empfiehlt es sich, stets einen Gehörschutz zu tragen, da bei vielen Anwendungen der Prozesslärm über 85 dB(A) liegt. Für deutlich angenehmeres Hörempfinden bieten wir zu den ausgewählten Antrieben mit Abluftschlauch wahlweise einen Frequenzdämpfer an. Siehe Seite 67.
 Gehörschutz siehe Seite 124.



11. Vibrationen

PFERD-Druckluftantriebe entsprechen den Bestimmungen der EU-Maschinenrichtlinie bezüglich Vibration für in der Hand gehaltene bzw. von Hand geführte Maschinen. Dies wird erreicht durch:

- exakten Rundlauf
- vibrationsdämpfende Zwischenlagen
- vibrationsisolierte Gehäuse
- Schutzhandschuhe siehe Seite 124.

12. Wartung und Sicherheit

Wir empfehlen:

- die Wartung der Antriebe in regelmäßigen Zeitabständen
- das Tragen persönlicher Schutzausrüstung (siehe Seite 123–124).



PGTA 1/1010
PGT 1/1000

101.000 RPM / 75 Watt
100.000 RPM / 75 Watt



PFERDVALUE:
PGTA 1/1010



PGT 1/1000



Leistungsmerkmale:

- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- PGTA 1/1010**
- Höchste Schnittgeschwindigkeit für HM-Frässtifte und Schleifstifte.
 - Schlanker Druckluftgeradschleifer mit Turbinenmotor.
 - Abnehmbare Spindelschutzhülse.

Lieferumfang:

PGTA 1/1010

0,6 m Ab- und 2 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

PGT 1/1000

2 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGTA 1/1010	071199	hinten	Dreh	0,50	0,35	1	5,5	0,190
PGT 1/1000	653449	vorne	Dreh	0,35	0,17	1	5	0,240

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	2,34 mm	3 mm	1/8 Inch
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
	4007220
EM SW 7 mm	592885

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
	4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 6 mm Breite ≤ 13 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 3,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 4,5 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

- Elastisch gelagerte Spindel.
- Vibrationsarmer Einsatz.

PGAS 2/800 E-HV

- Totmannschaltung durch Sicherheitshebelventil.

Lieferumfang:

0,32 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 2/800 E PGAS 2/800 E-HV

80.000 RPM / 110 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 2/800 E	832479	hinten	Dreh	0,31	0,25	1	5	0,208
PGAS 2/800 E-HV	101308	hinten	Hebel	0,31	0,25	1	5	0,248

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	2,34 mm	3 mm	1/8 Inch
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 8 mm G	206867

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG T5	957103

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 6 mm Breite ≤ 13 mm ø 6 bis 10 mm Breite ≤ 10 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 4,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 5,5 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PGAS 1/750

75.000 RPM / 110 Watt



Leistungsmerkmale:

- Abnehmbare Spindelschutzhülse.

Lieferumfang:

0,6 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 1/750	507803	hinten	Dreh	0,35	0,20	1	5	0,142

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	2,34 mm	3 mm	1/8 Inch
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
EM SW 7 mm	4007220
	592885

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 1	4007220
	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-IG 1/4	4007220
	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 8 mm Breite ≤ 13 mm ø 8 bis 10 mm Breite ≤ 2 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 4,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 6,0 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.





Leistungsmerkmale:

■ Leicht, handlich.

PGAS 1/700

■ Besonders schlank.

PGAS 1/700 HV

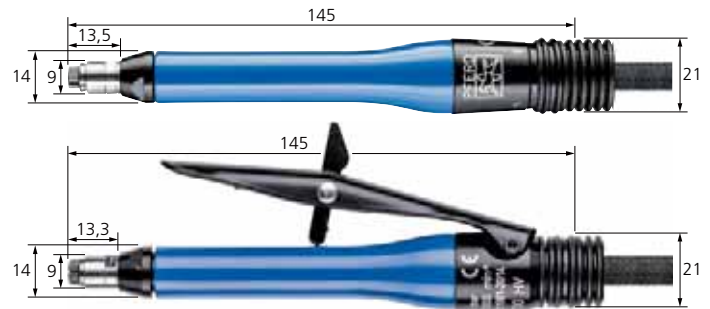
■ Totmannschaltung durch Sicherheitshebelventil.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spanschlüssel.

PGAS 1/700 PGAS 1/700 HV

70.000 RPM / 100 Watt



PFERDVALUE:
PGAS 1/700



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 1/700	948873	hinten	Dreh	0,25	0,12	15	5	0,090
PGAS 1/700 HV	101315	hinten	Hebel	0,25	0,12	15	5	0,128

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm	3/32 Inch	1/8 Inch
	EAN 4007220		
15	851814	851838	851821

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
DM SW 6/8 mm	851791

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 8 mm Breite ≤ 13 mm ø 8 bis 13 mm Breite ≤ 3 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 5,0 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 5,5 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PGTA 3/700

70.000 RPM / 220 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Mit oder ohne Öl – kein Drehzahlunterschied bei gleicher Leistung, kein Ölnieder-schlag auf dem Werkstück.
- Höchste Leistung im angegebenen Drehzahlbereich.
- Konstante Durchzugsleistung durch Flieh-kraftregler.
- Auch Werkzeuge mit Schaft- \varnothing 6 mm / 1/4" können eingesetzt werden.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Spannzangen- gruppe	Innen- \varnothing Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGTA 3/700	373248	hinten	Schiebe	0,25	0,80	4	8	0,390

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft- \varnothing			
	3 mm	6 mm	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220			
4	349311	349298	349328	349304

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenz-dämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis \varnothing 3 mm Schaft- \varnothing 3 mm	Schleifstifte Schaft- \varnothing 3 mm: bis \varnothing 5 mm \varnothing 5 bis 8 mm Breite \leq 13 mm \varnothing 8 bis 13 mm Breite \leq 3 mm Schaft- \varnothing 6 mm: bis \varnothing 5 mm \varnothing 5 bis 10 mm Breite \leq 25 mm \varnothing 10 bis 13 mm Breite \leq 20 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft- \varnothing 3 mm Bindungen: GHR bis \varnothing 4 mm LR, TX bis \varnothing 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis \varnothing 5,0 mm für CFK/GFK bis \varnothing 10,0 mm Schaft- \varnothing 3 + 6 mm CBN-Schleifstifte bis \varnothing 7,0 mm Schaft- \varnothing 3 + 6 mm

Wenn kein Schaft- \varnothing angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft- \varnothing 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Abnehmbare Spindelschutzhülse.

Lieferumfang:

0,6 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 1/600

60.000 RPM / 110 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 1/600	507780	hinten	Dreh	0,28	0,20	1	5	0,142

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø		
	2,34 mm	3 mm	1/8 Inch
EAN 4007220			
1	196342	196359	196366

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN
EM SW 7 mm	592885

Anschlussset

Bezeichnung	EAN
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen ø 1,6 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 6 mm ø 6 bis 8 mm Breite ≤ 16 mm ø 8 bis 13 mm Breite ≤ 3 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GR bis ø 4 mm GHR, LR, TX bis ø 8 mm LHR bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 3,0 bis 5,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte ø 5,0 bis 5,5 mm Schaft-ø 3 mm

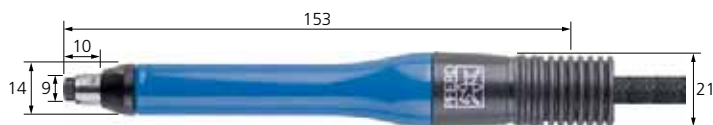
*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PGAS 1/550

55.000 RPM / 100 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Sehr schlankes Maschinengehäuse.
- Leicht, handlich.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 1/550	896600	hinten	Dreh	0,25	0,12	15	5	0,091

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm	3/32 Inch	1/8 Inch
	EAN 4007220		
15	851814	851838	851821

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
DM SW 6/8 mm	851791

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 1,6 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 8 mm ø 8 bis 10 mm Breite ≤ 16 mm ø 10 bis 16 mm Breite ≤ 4 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GR bis ø 4 mm GHR, LR, TX bis ø 6 mm LHR bis ø 8 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 2,8 bis 5,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 5,5 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.





Leistungsmerkmale:
 ■ Leicht, handlich.

Lieferumfang:
PG 3/500 S

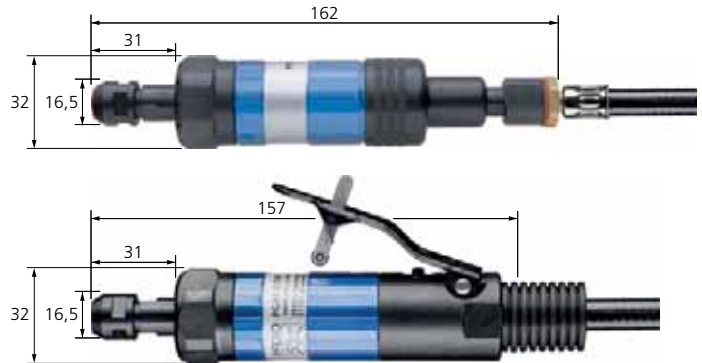
3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 3/500 HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 3/500 S
PGAS 3/500 HV

50.000 RPM / 200 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PG 3/500 S	286326	vorne	Schiebe	0,45	0,24	5	8,5	0,370
PGAS 3/500 HV	286333	hinten	Hebel	0,45	0,24	5	8,5	0,460

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO, TITANIUM bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 1,6 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 8 mm ø 8 bis 10 mm Breite ≤ 16 mm ø 10 bis 16 mm Breite ≤ 4 mm Schaft-ø 6 mm: bis ø 10 mm ø 10 bis 16 mm Breite ≤ 32 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 + 6 mm Bindungen: GR bis ø 4 mm GHR, LR, TX bis ø 10 mm LHR bis ø 15 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 8 mm	Diamant-Schleifstifte ø 3,5 bis 7,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm CBN-Schleifstifte ø 6,0 bis 9,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PGAS 3/440 DH
PGZA 3/440
PGZA 3/440 E

44.000 RPM / 250 Watt



PGZA 3/440 = ø 26
 PGZA 3/440 E = ø 32

PFERDVALUE:
 PGAS 3/440 DH



PGZA 3/440 E



Leistungsmerkmale:

PGAS 3/440 DH

- Ergonomische Griffausbildung für optimale Kraftübertragung, besonders in axialer Richtung.

PGZA 3/440

- Mit verstärktem Antriebsgehäuse zur Fixierung des Geradschleifers im stationären Einsatz mit Support oder im Robotereinsatz.

PGZA 3/440 E

- Antrieb mit elastisch gelagerter Antriebs-einheit.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 3/440 DH	176603	hinten	Dreh-Hebel	0,55	0,35	6	8	0,340
PGZA 3/440	176580	hinten	Dreh	0,55	0,35	6	8	0,450
PGZA 3/440 E	176597	hinten	Dreh	0,55	0,35	6	8	0,556

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Support



Bezeichnung	EAN 4007220	Für Antrieb
SU-D32	208403	PGZA 3/440 E
SU-D26	208410	PGZA 3/440

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 37-8-23,5. Siehe Seite 67.



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO, TITANIUM bis ø 4 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 10 mm ø 10 bis 13 mm Breite ≤ 13 mm	Schaft-ø 6 mm: bis ø 10 mm ø 10 bis 16 mm Breite ≤ 32 mm	Poliflex- Feinschleifstifte Schaft-ø 3 + 6 mm Bindungen: GR bis ø 6 mm GHR bis ø 15 mm LR bis ø 12 mm	Diamant- Schleifstifte ø 3,5 bis 8,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm	Trennscheiben EHT ø 30 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10
HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 2,3 mm	ø 13 bis 20 mm Breite ≤ 6 mm	ø 16 bis 20 mm Breite ≤ 25 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 13 mm	CBN-Schleifstifte ø 7,0 bis 10,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm	Schleifräder ER ø 30 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Handlich und leicht zu führen.
- Antrieb mit Linkslauf auf Anfrage erhältlich.

Lieferumfang:

2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange
6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 3/380 DH

38.000 RPM / 220 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Spannzangen- gruppe	Innen- ϕ Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PG 3/380 DH	176627	vorne	Dreh-Hebel	0,55	0,35	6	8	0,310

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft- ϕ					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ϕ 4 bis 6 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ϕ 2,3 mm	Schleifstifte Schaft- ϕ 3 mm: bis ϕ 10 mm ϕ 10 bis 13 mm Breite \leq 13 mm ϕ 13 bis 20 mm Breite \leq 6 mm Schaft- ϕ 6 mm: bis ϕ 10 mm ϕ 10 bis 16 mm Breite \leq 40 mm ϕ 16 bis 20 mm Breite \leq 32 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft- ϕ 3 + 6 mm Bindungen: GR bis ϕ 6 mm GHR, LR, TX bis ϕ 15 mm LHR bis ϕ 20 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ϕ 15 mm	Diamant-Schleifstifte ϕ 4,0 bis 9,0 mm Schaft- ϕ 3 + 6 mm CBN-Schleifstifte ϕ 8,0 bis 13,0 mm Schaft- ϕ 3 + 6 mm	Trennscheiben EHT bis ϕ 40 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ϕ 40 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10

Wenn kein Schaft- ϕ angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft- ϕ 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PGAS 4/350 E

35.000 RPM / 290 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Elastisch gelagerte Spindel garantiert speziell beim Einsatz von HM-Frässtiften deren höhere Standzeit.
- Vibrationsarmer Einsatz.

Lieferumfang:

1 m Ab- und 2,5 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannweite 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 4/350 E	896693	hinten	Dreh	0,70	0,45	6	8	0,500

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø 4 bis 6 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 2,3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 20 mm ø 20 bis 25 mm Breite ≤ 6 mm Schaft-ø 6 mm: bis ø 13 mm ø 13 bis 16 mm Breite ≤ 40 mm ø 16 bis 25 mm Breite ≤ 25 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 + 6 mm Bindungen: GR, PUR bis ø 8 mm GHR, LR, TX bis ø 16 mm LHR bis ø 20 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 15 mm	Diamant-Schleifstifte ø 4,5 bis 10,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm CBN-Schleifstifte ø 8,0 bis 14,0 mm Schaft-ø 3 + 6 mm	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.





Leistungsmerkmale:

- Gute Kraftübertragung in axialer Richtung.
- Sehr handlich und gut zu führen.
- Gute Leistung bei kompakter Bausausführung.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 5/280 HV

28.000 RPM / 370 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 5/280 HV	176733	hinten	Hebel	0,85	0,60	6	8	0,620

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, TITANIUM ø 4 bis 6 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø 6 bis 12 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen ø 3,2 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 20 mm ø 20 bis 25 mm Breite ≤ 16 mm Schaft-ø 6 mm: bis ø 13 mm ø 13 bis 25 mm Breite ≤ 40 mm ø 25 bis 32 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 + 6 mm Bindungen: GR, PUR bis ø 10 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 20 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 19 mm POLICAP bis ø 7 mm Schaft-ø 3 + 6 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm Schaft-ø 3 + 6 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm	Diamant-Schleifstifte ø 5,5 bis 12,0 mm CBN-Schleifstifte ø 10,0 bis 15,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10 bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PG 3/250 S

25.000 RPM / 225 Watt



Leistungsmerkmale:

- Kleine Bauausführung.
- Leicht, handlich.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

Lieferumfang:

3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktüle mit Gewinde (STGI), Spannweite 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PG 3/250 S	286340	vorne	Schiebe	0,21	0,49	5	8,5	0,370

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, ALLROUND ø 4 bis 6 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, TITANIUM ø 6 bis 12 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen ø 3,2 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 20 mm ø 20 bis 25 mm Breite ≤ 16 mm Schaft-ø 6 mm: bis ø 13 mm ø 13 bis 25 mm Breite ≤ 40 mm ø 25 bis 32 mm Breite ≤ 20 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 + 6 mm Bindungen: GR, PUR bis ø 10 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 20 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 19 mm POLICAP bis ø 7 mm Schaft-ø 3 + 6 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm Schaft-ø 3 + 6 mm POLINOX-Kompakt- schleifräder PNER ø 25 mm	Diamant-Schleifstifte ø 5,5 bis 12,0 mm CBN-Schleifstifte ø 10,0 bis 15,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

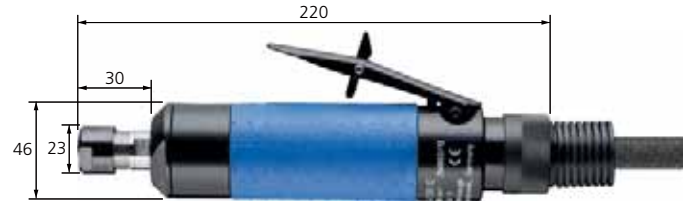
- Elastisch gelagerte Spindel.
- Vibrationsarmer Einsatz.
- Sehr hohe Zerspanungsleistung.
- Besonders geeignet für den Einsatz mit HM-Frässtiften.

Lieferumfang:

1 m Ab- und 2,5 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 7/250 E-HV

25.000 RPM / 540 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PGAS 7/250 E-HV	948880	hinten	Hebel	0,95	0,72	16	8	0,870

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
16	956984	957004	957028	957035

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 17 mm	204542
DM SW 20/22 mm	957059

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, ALLROUND ø 6 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø 8 bis 12 mm HSS-Frässtifte Zahnung 3, Spezialzahnungen bis ø 4 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 13 mm ø 13 bis 20 mm Breite ≤ 50 mm ø 20 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 10 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 20 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm Fächerschleifer bis ø 15 mm Schaft-ø 3 + 6 mm POLICAP bis ø 10 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm Filzstifte bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte ø 6,0 bis 12,0 mm CBN-Schleifstifte ø 12,0 bis 18,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER ø 30 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PGAS 5/230 HV PGAS 5/230 VE-HV

mit Öl: 23.000 RPM / 370 Watt
ohne Öl: 18.000 RPM / 340 Watt



Leistungsmerkmale:

■ Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.

PGAS 5/230 HV

■ Kompakte Bauausführung.

PGAS 5/230 VE-HV

■ Elastisch gelagerte Spindel.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:

PGAS 5/230 HV



PGAS 5/230 VE-HV



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 5/230 HV	235294	hinten	Hebel	0,85	0,63	6	8	0,620
PGAS 5/230 VE-HV	235300	hinten	Hebel	0,85	0,63	6	8	0,840

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø 6 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, TITANIUM ø 8 bis 12 mm HSS-Frässtifte Zahnung 3, Spezialzahnungen bis ø 4 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 13 mm ø 13 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX bis ø 20 mm LHR bis ø 30 mm Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX bis ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülisenträger bis ø 22 mm	Fächerschleifer bis ø 20 mm POLICAP bis ø 10 mm POLIROLL bis ø 6 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm Filzstifte bis ø 8 mm	Diamant-Schleifstifte ø 7,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 12,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10 bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Kompakte Bauform.

Lieferumfang:

PG 8/220 HV

3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 8/220 HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 8/220 HV
PGAS 8/220 HV

22.000 RPM / 600 Watt



Bezeichnung	EAN	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PG 8/220 HV	450840	vorne	Hebel	0,95	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/220 HV	286401	hinten	Hebel	0,95	0,85	7	8,5	1,000

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-28 ID für PGAS 8/220 HV.
Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*		Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø 6 bis 10 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE, TITANIUM ø 10 bis 16 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm Poliflex-Scheiben Bindung: TX ø 25 mm ø 40 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm POLICAP bis ø 11 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm Filzstifte bis ø 8 mm	Diamant-Schleifstifte ø 7,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 13,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

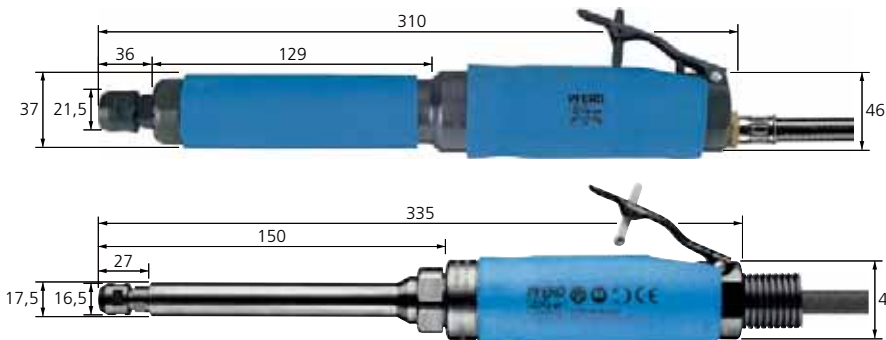
***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PG 8/220 V-HV
PGAS 8/220 VS-HV

22.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:
PGAS 8/220 VS-HV



Leistungsmerkmale:

PG 8/220 V-HV

- Antrieb alternativ mit Linkslauf lieferbar.
- Supportausführung SU-D32 auf Anfrage.

PGAS 8/220 VS-HV

- Besonders schlanke Antriebsverlängerung.

Lieferumfang:

PG 8/220 V-HV

3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktüle mit Gewinde (STGI), Spannange 6 mm, 2 Spannschlüssel (EM SW 9/16", EM SW 3/4").

PGAS 8/220 VS-HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktüle mit Gewinde (STGI), Spannange 6 mm, 2 Spannschlüssel (EM SW 7/16", EM SW 9/16").

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PG 8/220 V-HV	177167	vorne	Hebel	0,95	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/220 VS-HV	836859	hinten	Hebel	0,95	0,85	5	8,5	1,170

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
EAN 4007220				
5	299944	299951	-	606032
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset

Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer

Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-28 ID für PGAS 8/220 VS-HV.
Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø 6 bis 10 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE, ALLROUND ø 10 bis 16 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm Poliflex-Scheiben Bindung: TX ø 25 mm ø 40 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm POLICAP bis ø 11 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm Filzstifte bis ø 8 mm	Diamant-Schleifstifte ø 7,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 13,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Handlich und leicht zu führen.
- Mit Führungshülse besonders gut geeignet für den Einsatz von HM-Frässtiften für die Kantenbearbeitung.

Lieferumfang:

2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVIDEO

Weiterführende Informationen erhalten Sie unter www.pferd.com.

PG 3/210 DH

21.000 RPM / 220 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Nettogewicht [kg]
PG 3/210 DH	606315	vorne	Dreh-Hebel	0,67	0,48	6	8	0,430

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

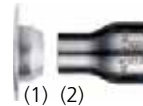
Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Führungshülse und -hülse



Pos.-Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
1	EPF PG 3/210	967676
2	EFH PG 3/210	948897

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, TITANIUM, ALLROUND ø 6 bis 10 mm Zahnung EDGE ø 16 mm Dieser Antrieb ist besonders gut für den Einsatz von HM-Frässtiften mit der Zahnung EDGE geeignet. HSS-Frässtifte Zahnung 3, Spezialzahnungen bis ø 5 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm POLIROLL bis ø 6 mm Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülsträger bis ø 25 mm POLICAP bis ø 10 mm	Fächerschleifer bis ø 20 mm Filzstifte bis ø 8 mm Katalogbereich 5 Diamant-Schleifstifte ø 7,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 14,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10 bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PGAS 10/200 V-HV

20.000 RPM / 900 Watt



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Robuster, schlanker, mittelschwerer Antrieb.

Lieferumfang:

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PGAS 10/200 V-HV	776889	hinten	Hebel	0,75	1,20	8	9	1,600

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch	3/8 Inch
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-9-30,5. Siehe Seite 67.



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø 6 bis 10 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, EDGE ECS ø 10 bis 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 3, Spezialzahnungen bis ø 5 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 40 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm POLIROLL bis ø 6 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm POLICAP bis ø 10 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm Filzstifte bis ø 8 mm	Diamant-Schleifstifte ø 8,0 bis 18,0 mm CBN-Schleifstifte ø 14,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10	Rundbürsten mit Schaft gezoft RBG ø 76 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

PGAS 5/180 HV

- Kompakte Bauausführung.

PGAS 5/180 VE-HV

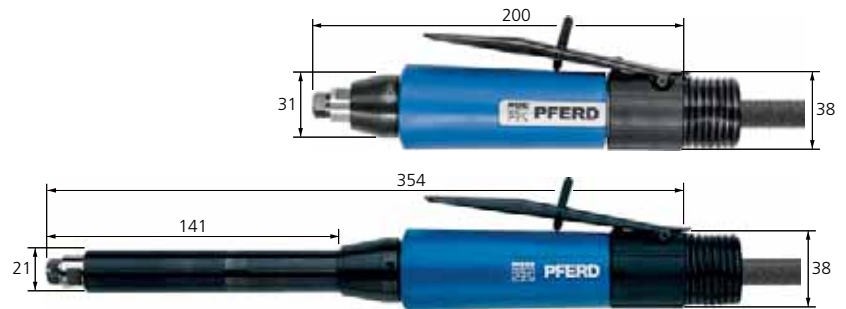
- Elastisch gelagerte Spindel.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spanschlüssel.

PGAS 5/180 HV PGAS 5/180 VE-HV

18.000 RPM / 370 Watt



PFERDVALUE:
PGAS 5/180 HV



PGAS 5/180 VE-HV



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 5/180 HV	176719	hinten	Hebel	0,30	0,60	6	8	0,620
PGAS 5/180 VE-HV	176726	hinten	Hebel	0,30	0,60	6	8	0,840

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø 8 bis 12 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 30 mm Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm	POLICAP bis ø 13 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 25 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm POLISTAR ø 20 mm Filzstifte bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 8,0 bis 18,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20 BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PGAS 9/180 V-HV

mit Öl: 18.000 RPM / 600 Watt
ohne Öl: 15.000 RPM / 550 Watt



Leistungsmerkmale:

- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkräftregler.

Lieferumfang:

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PGAS 9/180 V-HV	319765	hinten	Hebel	1,35	0,90	8	9	1,600

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch	3/8 Inch
EAN 4007220					
8	213674	213704	213711	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-9-30,5. Siehe Seite 67.



Werkzeughalter



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug- aufnahme [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Der Werkzeughalter ersetzt die Spannzange und dient zur direkten Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrungs-ø 10 mm.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø 8 bis 12 mm Zahnung 1, ALU, ALLROUND, EDGE ø 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 30 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm POLISTAR bis ø 20 mm Filzstifte bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 8,0 bis 18,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 15 mm gezopft PBG ø 19 bis 30 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

PG 8/160 HV

- Kompakte Form.

PGAS 8/160 VM-HV

- Schlanke Maschinenverlängerung.

Lieferumfang:

PG 8/160 HV

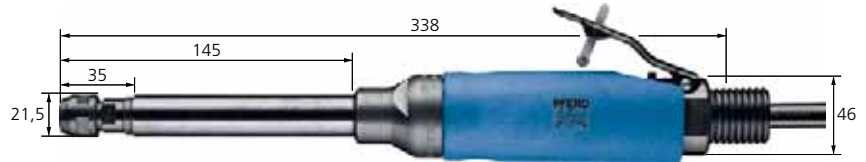
3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 8/160 VM-HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 8/160 HV PGAS 8/160 VM-HV

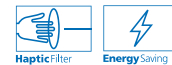
16.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:
PG 8/160 HV



PGAS 8/160 VM-HV



Bezeichnung	EAN	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PG 8/160 HV	536339	vorne	Hebel	0,34	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/160 VM-HV	843079	hinten	Hebel	0,34	0,85	7	8,5	1,200

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-28 ID für PGAS 8/160 VM-HV. Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø 8 bis 12 mm Zahnung 1, ALU, ALLROUND, EDGE bis ø 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR ø 12 bis 30 mm Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm	POLICAP bis ø 29 mm Fächerschleifer bis ø 25 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 25 mm POLIROLL bis ø 16 mm POLISTAR bis ø 20 mm Filzstifte bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 10,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 mm ø 40 bis 50 mm	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20 Katalogbereich 8 Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PGAS 10/160 V-HV

16.000 RPM / 900 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Flihkraftregler.

Lieferumfang:

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PGAS 10/160 V-HV	777282	hinten	Hebel	0,70	1,20	8	9	1,600

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch	3/8 Inch
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset

Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer

Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-9-30,5. Siehe Seite 67.
--

Werkzeughalter

Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug-aufnahme [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Der Werkzeughalter ersetzt die Spannzange und dient zur direkten Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrungs-ø 10 mm.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø 8 bis 12 mm Zahnung 1, ALU, ALLROUND, EDGE bis ø 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR ø 12 bis 30 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm POLICAP bis ø 29 mm Fächerschleifer bis ø 25 mm POLISTAR bis ø 20 mm Filzstifte bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 10,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBG ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

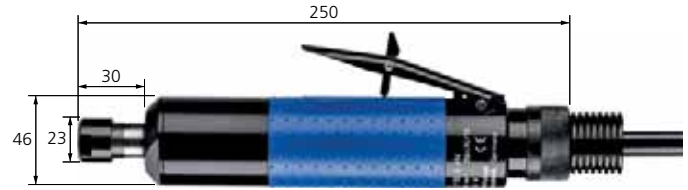
- Elastisch gelagerte Spindel.
- Vibrationsarmer Einsatz.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

Lieferumfang:

1 m Ab- und 2,5 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 7/120 E-HV

12.000 RPM / 540 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangengruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Nettogewicht [kg]
PGAS 7/120 E-HV	101322	hinten	Hebel	0,70	1,30	16	8	1,035

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
16	956984	957004	957028	957035

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 17 mm	204542
DM SW 20/22 mm	957059

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-5, TITANIUM, MICRO ø 10 bis 20 mm Zahnung 1, ALU, ALLROUND, EDGE bis ø 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 3,2 bis 8 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm Katalogbereich 4* Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR ø 8 bis 20 mm GHR, LR, TX, LHR ø 15 bis 40 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 45 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 50 mm POLIROLL bis ø 12 mm POLICAP bis ø 16 mm Filzstifte bis ø 15 mm	Diamant-Schleifstifte ø 15,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PGAS 9/120 V-HV

12.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Mit oder ohne Öl – kein Drehzahlunterschied bei gleicher Leistung.
- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

Lieferumfang:

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PGAS 9/120 V-HV	319758	hinten	Hebel	0,40	0,90	8	9	1,600

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch	3/8 Inch
EAN 4007220					
8	213674	213704	213711	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-9-30,5. Siehe Seite 67.



Werkzeughalter



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug-aufnahme [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Der Werkzeughalter ersetzt die Spannange und dient zur direkten Aufnahme von Werkzeugen mit Bohrungs-ø 10 mm.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*		Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø 10 bis 20 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, EDGE, EDGE ECS bis ø 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 3,2 bis 8 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR ø 8 bis 20 mm GHR, LR, TX, LHR ø 15 bis 40 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 45 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 50 mm	POLIROLL bis ø 12 mm POLICAP bis ø 16 mm Filzstifte bis ø 15 mm Katalogbereich 5 Diamant-Schleifstifte ø 15,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Kompakte Bauausführung.

Lieferumfang:

PG 8/100 HV

3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 8/100 HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 8/100 HV
PGAS 8/100 HV

10.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PG 8/100 HV	536438	vorne	Hebel	0,17	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/100 HV	286272	hinten	Hebel	0,17	0,85	7	8,5	1,000

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-28 ID für PGAS 8/100 HV. Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, EDGE ø 10 bis 20 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 3,2 bis 10 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR ø 8 bis 25 mm GHR, LR, TX, LHR ø 15 bis 40 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 60 mm POLICAP bis ø 21 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm	POLINOX-Schleifstifte POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER bis ø 50 mm POLIROLL bis ø 18 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 25 mm Filzstifte bis ø 20 mm	Diamant-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 bis 30 mm Katalogbereich 6 Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm gezopft PBG ø 19 bis 30 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 40 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PG 8/100 V-HV
PGAS 8/100 V-HV
PGAS 8/100 VM-HV

10.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:
 PG 8/100 V-HV, PGAS 8/100 V-HV



PGAS 8/100 VM-HV



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

PG 8/100 V-HV, PGAS 8/100 V-HV

- Antrieb alternativ mit Linkslauf lieferbar.
- Supportausführung SU-D32 auf Anfrage.

PGAS 8/100 VM-HV

- Schlanke Antriebsverlängerung.

Lieferumfang:

PG 8/100 V-HV

3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PGAS 8/100 V-HV, PGAS 8/100 VM-HV

1 m Ab- und 3 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PG 8/100 V-HV	176825	vorne	Hebel	0,17	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/100 V-HV	286289	hinten	Hebel	0,17	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/100 VM-HV	843086	hinten	Hebel	0,17	0,85	7	8,5	1,200

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-28 ID für PGAS 8/100 V-HV und PGAS 8/100 VM-HV.
 Siehe Seite 67.



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, EDGE ø 10 bis 20 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 3,2 bis 10 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR ø 8 bis 25 mm GHR, LR, TX, LHR ø 15 bis 40 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 60 mm POLICAP bis ø 21 mm Fächerschleifer bis ø 40 mm	POLINOX-Schleifstifte POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER bis ø 50 mm POLIROLL bis ø 18 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 25 mm Filzstifte bis ø 20 mm	Diamant-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 bis 30 mm Katalogbereich 6 Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm gezopft PBG ø 19 bis 30 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Leichte, kompakte Bauausführung.
- Supportausführung für SU-D32 auf Anfrage.
- Antrieb alternativ mit Abluft hinten und Linkslauf auf Anfrage.

Lieferumfang:

3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss
1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI),
Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PG 8/50 V-HV

5.000 RPM / 600 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PG 8/50 V-HV	176788	vorne	Hebel	0,85	0,34	7	8,5	1,600

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	8 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Support



Bezeichnung	EAN 4007220
SU-D32	208403

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8
HSS-Frässtifte Zahnung ALU, 1, 2, 3, 5 ø 5 bis 16 mm HSS-Leichtmetallfrässtifte 119 120 passende Werkzeughalter mit Gewinde BO 6/10 BO 8/10 für HSS-Frässtifte	Schleifstifte Ausführung RUBBER Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 40 mm Breite ≤ 32 mm Katalogbereich 4* Poliflex-Feinschleifstifte Poliflex-Feinschleifscheiben ø 25 bis 50 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger ø 50 mm Fächerschleifer ø 56 bis 80 mm	POLINOX-Schleifstifte ø 50 bis 80 mm POLINOX-Schleifsterne ø 38 mm POLICLEAN-Scheiben/-Schaftwerkzeuge ø 50 mm Filzstifte Filzlamellenstifte Filzscheiben bis ø 45 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10	Diamant-Trennscheiben ø 40 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 70 bis 100 mm Pinselfürsten mit Schaft gezopft PBG ø 10 bis 13 mm Kegelbürsten mit Schaft ungezopft KBU ø 80 bis 95 mm Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 30 bis 70 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.

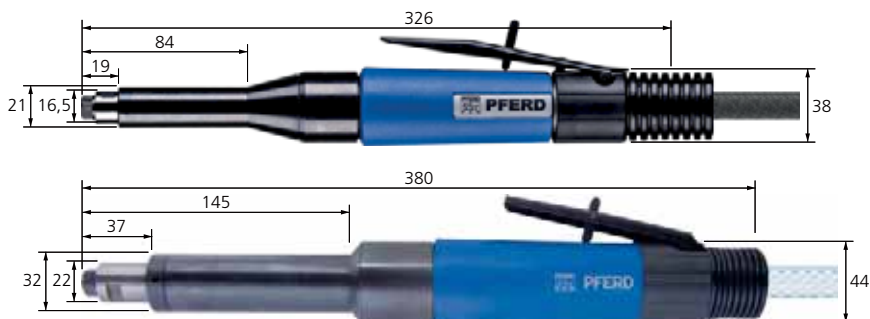


PGAS 5/40 V-HV

mit Öl: 4.000 RPM / 370 Watt
ohne Öl: 3.500 RPM / 340 Watt

PGAS 10/40 V-HV

4.000 RPM / 900 Watt



PFERDVALUE:
PGAS 5/40 V-HV



PGAS 10/40 V-HV



Leistungsmerkmale:

PGAS 5/40 V-HV

■ Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.

PGAS 10/40 V-HV

■ Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

Lieferumfang:

PGAS 5/40 V-HV

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel (EM SW 11 mm und EM SW 14 mm).

PGAS 10/40 V-HV

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel (EM SW 14 mm und EM SW 17 mm).

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangengruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Nettogewicht [kg]
PGAS 5/40 V-HV	344361	hinten	Hebel	0,85	0,63	6	8	0,904
PGAS 10/40 V-HV	802649	hinten	Hebel	0,60	1,20	8	9	1,700

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø							
	3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch	3/8 Inch
EAN 4007220								
6	212875	212851	212936	-	234969	212882	212868	-
8	-	213674	213704	213711	-	-	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5 für PGAS 5/40 V-HV FD 47-9-30,5 für PGAS 10/40 V-HV Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220	Passende Antriebe
SF 24 STG-T8	809020	PGAS 5/40 V-HV
SF 24 STG-T9	809044	PGAS 10/40 V-HV

Siehe Seite 67.

Werkzeughalter



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeugaufnahme [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Der Werkzeughalter ersetzt die Spannzange und dient zur direkten Werkzeugaufnahme mit ø 10 mm auf die PGAS 10/40 V-HV.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HSS-Frässtifte, Zahnung ALU, 1, 2, 3, 5 ø 6 bis 16 mm HSS-Leichtmetallfrässtifte 119, 120 passende Werkzeughalter mit Gewinde BO 6/10, BO 8/10 für HSS-Frässtifte	Poliflex-Feinschleifstifte Poliflex-Feinschleifscheiben ø 25 bis 80 mm Schleifhülsen und Schleifhülsträger ø 100 mm Fächerschleifer bis ø 80 mm	POLINOX-Schleifstifte ø 60 bis 100 mm POLICLEAN-Ronden ø 50 und 75 mm Filzstifte, Filzlamellenstifte, Filzscheiben bis ø 50 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3, BO 8/10 3

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereich 4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Kleinster hoctouriger Winkelschleifer.
- Robust, ohne Winkelgetriebe.

Lieferumfang:

PWS 1/800

2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange
3 mm, 2 Spannschlüssel.

PWSA 1/800

0,3 m Ab-, 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle,
Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

PWS 1/800
PWSA 1/800

80.000 RPM / 75 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWS 1/800	176900	seitlich	Schiebe	0,25	0,18	2	5	0,115
PWSA 1/800	541142	hinten	Dreh	0,25	0,18	2	5	0,117

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø			
	2,34 mm	3 mm	3/32 inch	1/8 inch
EAN 4007220				
2	851999	207840	207864	207857

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 6 mm	204504
EM SW 8 mm G	206867

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG T5	957103

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm Zahnung ALU bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 6 mm Breite ≤ 13 mm ø 6 bis 10 mm Breite ≤ 2 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 4,0 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte ø 3,5 bis 6,0 mm Schaft-ø 3 mm

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PWSA 1/250

25.000 RPM / 110 Watt



Leistungsmerkmale:
■ Leicht und handlich.

Lieferumfang:

0,6 m Ab- und 2 m Zuluftschauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 3 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PWSA 1/250	802588	hinten	Dreh	0,30	0,20	3	5	0,217

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm	3/32 Inch	1/8 Inch
	EAN 4007220		
3	188262	188378	188354

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 10 mm	188514
EM SW 13/64"	188279

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Werkzeughalter



Bezeichnung	EAN 4007220	Verwendung für
ASD 20 CD 1/4-20 G	308417	COMBIDISC-Werkzeuge, SBH 20, SBH 25, SBH 38, CD 20, CD 38

Der Werkzeughalter ersetzt die Spannzange und dient zur direkten Aufnahme von COMBIDISC-Werkzeugen.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	
HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, INOX, MICRO ø 3 mm Schaft-ø 3 mm Zahnung 1, 3, Spezialzahnungen bis ø 4 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 13 mm Breite ≤ 13 mm ø 13 bis 25 mm Breite ≤ 6 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GR, PUR bis ø 10 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 20 mm	COMBIDISC-Schleifblätter bis ø 25 mm mit Werkzeughalter ASD 20 CD 1/4-20G

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.





Leistungsmerkmale:

- Geringe Winkelkopfhöhe.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PWSA 5/210 HV

21.000 RPM / 370 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PWSA 5/210 HV	177075	hinten	Hebel	0,85	0,60	6	8	0,710

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.

Schleifscheiben-Adapterset



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug-aufnahme [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Mit diesem Adapterset können Trenn- und Schruppscheiben bis ø 50 mm und Breiten von 1–9 mm eingesetzt werden. Einfache Handhabung: Spannzange entfernen, Handschutz aufstecken, Unterlegscheibe auf die Spindel legen und die Schleifscheibe mit Spannschraube festziehen (Unterlegscheibe entfällt bei Scheibenbreiten ab 6 mm).

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-5, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø 6 bis 12 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST ø 10 bis 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen bis ø 5 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm POLICAP bis ø 11 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 38 mm	Diamant-Schleifstifte ø 7,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 14,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3 oder Adapterset SAS 10/50	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 BO SPG 6/6 0-10 bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 oder Adapterset SAS 10/50
				Schleifräder ER bis ø 40 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO SPG 6/6 0-10 bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10 oder Adapterset SAS 10/50

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Druckluftantriebe

Winkelschleifer mit Spannzange



PWSA 3/220 DH
PWS 3/200 DH

22.000 RPM / 250 Watt
20.000 RPM / 220 Watt



Leistungsmerkmale:

- Schlanker Winkelkopf für Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen.
- Handliche, kompakte Form.

Lieferumfang:

PWSA 3/220 DH

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PWS 3/200 DH

2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:
PWS 3/200 DH



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen- ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWSA 3/220 DH	566503	hinten	Dreh-Hebel	0,60	0,46	6	8	0,380
PWS 3/200 DH	282175	vorne	Dreh-Hebel	0,55	0,35	6	8	0,370

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 37-8-23,5 für PWSA 3/220 DH.
Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø 6 bis 10 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen bis ø 5 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Schaft-ø 8 mm: bis ø 32 mm Breite ≤ 40 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm POLICAP bis ø 11 mm	Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 50 mm COMBIDISC-Vliesronden harte Ausführung VRH 20	Diamant-Schleifstifte ø 8,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 15,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

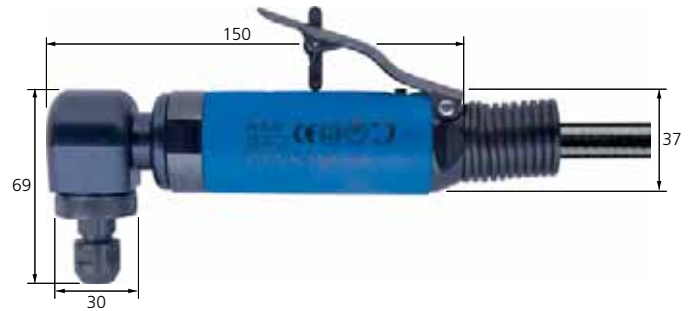
- Kompakte Bauausführung.
- Hohe Spindelrundlaufgenauigkeit.

Lieferumfang:

1 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PWSA 4/200 HV

20.000 RPM / 300 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PWSA 4/200 HV	598184	hinten	Hebel	0,57	0,42	5	8,5	0,520

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø		
	3 mm, 1/8 Inch	6 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø 7 bis 10 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen bis ø 5 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 32 mm ø 32 bis 40 mm Breite ≤ 20 mm Katalogbereich 4* Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 12 mm GHR, LR, TX, LHR bis ø 25 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 22 mm POLICAP bis ø 11 mm Fächerschleifer bis ø 20 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 25 mm COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 50 mm COMBIDISC-Vliesronden harte Ausführung VRH 20	Diamant-Schleifstifte ø 8,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 15,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4 Schleifräder ER bis ø 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

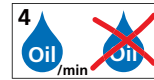
*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



PWSA 5/170-45 HV

mit Öl: 17.000 RPM / 370 Watt
ohne Öl: 14.000 RPM / 340 Watt



Leistungsmerkmale:

- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Winkelkopf mit 45°-Schrägstellung zum besseren Arbeiten in Ecken und an schwer zugänglichen Stellen.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen-gruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PWSA 5/170-45 HV	484999	hinten	Hebel	0,85	0,63	6	8	0,880

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø 8 bis 12 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen bis ø 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 40 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR ø 12 bis 30 mm Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX bis ø 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm POLICAP bis ø 13 mm Fächerschleifer bis ø 25 mm Filzstifte bis ø 10 mm	Diamant-Schleifstifte ø 9,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20 BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2-8.



Leistungsmerkmale:

- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Geringe Winkelkopfhöhe.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PWSA 5/160 HV

mit Öl: 16.000 RPM / 370 Watt
ohne Öl: 13.000 RPM / 340 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangengruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Nettogewicht [kg]
PWSA 5/160 HV	235287	hinten	Hebel	0,85	0,63	6	8	0,710

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.

Schleifscheiben-Adapterset



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeugaufnahme [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Mit diesem Adapterset können Trenn- und Schruppscheiben bis ø 50 mm und Breiten von 1–9 mm eingesetzt werden. Einfache Handhabung: Spannzange entfernen, Handschutz aufstecken, Unterlegscheibe auf die Spindel legen und die Schleifscheibe mit Spannschraube festziehen (Unterlegscheibe entfällt bei Scheibenbreiten ab 6 mm).

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø 9 bis 12 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 40 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR bis ø 15 mm GHR, LR, TX, LHR ø 12 bis 30 mm POLICAP bis ø 13 mm COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 50 mm COMBIDISC-TX-Ronden ø 50 mm	Diamant-Schleifstifte ø 9,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 18,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 40 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3 oder Adapterset SAS 10/50	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20 BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PWSA 5/130 HV

13.000 RPM / 370 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Mit oder ohne Öl – kein Drehzahlunterschied bei gleicher Leistung.
- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Geringe Winkelkopfhöhe.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschauch ohne Tülle, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangengruppe	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Nettogewicht [kg]
PWSA 5/130 HV	271766	hinten	Hebel	0,30	0,60	6	8	0,710

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.



Schleifscheiben-Adapterset



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeugaufnahme [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Mit diesem Adapterset können Trenn- und Schruppscheiben bis ø 50 mm und Breiten von 1–9 mm eingesetzt werden. Einfache Handhabung: Spannzange entfernen, Handschutz aufstecken, Unterlegscheibe auf die Spindel legen und die Schleifscheibe mit Spannschraube festziehen (Unterlegscheibe entfällt bei Scheibenbreiten ab 6 mm).

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø 10 bis 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 2,3 bis 7 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 32 mm Breite ≤ 40 mm ø 40 bis 50 mm Breite ≤ 25 mm Schaft-ø 8 mm: ø 32 bis 50 mm Breite ≤ 50 mm Katalogbereich 4* Poliflex-Feinschleifstifte Bindungen: GR, PUR ø 8 bis 20 mm GHR, LR, TX, LHR ø 15 bis 40 mm	Poliflex-Feinschleifscheiben Bindung: TX ø 25 bis 40 mm POLICAP bis ø 13 mm COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 50 mm COMBIDISC-TX-Ronden ø 50 und 75 mm	Diamant-Schleifstifte ø 12,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 und 50 mm passende Werkzeughalter BO 3/1,7 1 BO 6/10 3 BO 8/10 3 oder Adapterset SAS 10/50	Trennscheiben EHT bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 0-4 BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20 BO SPG 6/6 0-10 BO SPG 6/10 0-10	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBUR ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Für niedertourige Schleifwerkzeuge bis Schaftdurchmesser 8 mm.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 2 Spannschlüssel, Spannzange 6 mm.

PWSA 4/45 HV

4.500 RPM / 250 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spannzangen- gruppe	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWSA 4/45 HV	948750	hinten	Hebel	0,25	0,50	6	8	0,560

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 Inch	1/8 Inch	1/4 Inch
EAN 4007220						
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4*			
Poliflex-Feinschleifstifte Poliflex-Feinschleifscheiben bis ø 80 mm	Poliflex-Marmorierkörper PFZY 5040 Filzstifte Filzscheiben bis ø 45 mm	COMBIDISC-Diamantschleifblätter bis ø 75 mm COMBIDISC-Vliesronden ø 75 mm COMBIDISC-Filzronden bis ø 75 mm COMBIDISC-POLICLEAN-Ronden bis ø 75 mm	COMBIDISC-Schleifblatthalter SBH 75 passende Werkzeughalter SBH 50 BO PFF 50

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereich 4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.



Druckluftantriebe

Winkelschleifer mit Gewindespindel

PW 3/120 DH

12.000 RPM / 220 Watt



Leistungsmerkmale:

- Spezialspindel zur Aufnahme aller COMBI-DISC-Werkzeuge (Stützteller ohne Schaft verwenden).
- Flacher Winkelkopf für Arbeiten an schwer zugänglichen Stellen.
- Antriebsvariante mit Abluft hinten auf Anfrage erhältlich.

Lieferumfang:

2 m Zuluftschauch ohne Tülle, 1 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilausführung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spindel- gewinde	Innen-ø Zuluftschauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PW 3/120 DH	271780	vorne	Dreh-Hebel	0,55	0,35	1/4" - 20 UNC	8	0,390

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
EM SW 11 mm	206812

Anschlussset



Bezeichnung	EAN
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Verlängerung für Antriebsspindeln



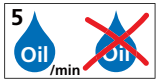
Bezeichnung	EAN	Verwendung für
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	COMBIDISC-Schleifblatthalter ohne Gewindeschaft

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4		
COMBIDISC-Schleifblätter ø 20 bis 75 mm	COMBIDISC-Vliesronden ø 20 bis 75 mm	COMBIDISC-Schleifblatthalter SBH 20, 25, 38, 50, 75 ohne Gewindeschaft
COMBIDISC-TX-Ronden ø 50 und 75 mm	POLICLEAN-Ronden ø 50 mm	

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.





Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug- \varnothing bis 115 mm.**
- Mit oder ohne Öl – kein Drehzahlunterschied bei gleicher Leistung.
- Kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.
- Mit Spindelarretierung.
- Geringe Winkelkopfhöhe.
- Mit Bandschleifvorsatz als Bandschleifer umrüstbar.

Lieferumfang:

1,7 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch ohne Tülle,
1 Spanschlüssel, Spannflansche, Schutzhaube, seitlicher Handgriff.

PWAS 9/120 HV

12.000 RPM / 600 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft- austritt	Ventilaus- führung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Spindel- gewinde	Innen- \varnothing Zuluftschlauch [mm]	Werkzeug- aufnahme [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWAS 9/120 HV	319772	hinten	Hebel	0,90	0,80	M14	9	22,23	1,750

Spannflansche



Bezeichnung	EAN 4007220
SPF 95774001	426036
SPM 95732801	316238

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-9-30,5.
Siehe Seite 67.



Bandschleifvorsatz



Siehe Seite 121.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
COMBICLICK-Fiberschleifer bis \varnothing 115 mm Fiberschleifer bis \varnothing 115 mm	Diamant-Trennscheiben CC-GRIND-SOLID-DIAMOND \varnothing 115 mm	Trenn- und Schruppscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben bis \varnothing 115 mm	Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU \varnothing 60 mm M14 Kegelbürsten mit Gewinde ungezopft KBU \varnothing 100 bis 115 mm M14 gezopft KBG \varnothing 115 mm M14

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Druckluftantriebe

Winkelschleifer mit Gewindespindel



PWAS 13/120 AVH

12.000 RPM / 1.100 Watt



Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug-ø bis 125 mm.**
- Autobalancer an der Arbeitsspindel.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Spindelarretierung für Werkzeugwechsel mit einem Schlüssel.

Lieferumfang:

1 m Ab- und 2,5 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/2" außen, 1 Spannmutter, 2 Flanschschrauben, 2 Distanzhülsen, 2 Spanschlüssel, Schutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft- austritt	Ventilaus- führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spindel- gewinde	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Werkzeug- aufnahme [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWAS 13/120 AVH	896709	hinten	Hebel	0,50	1,20	M14	12	22,23	2,100

Spannflansche



Pos.- Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
1	SPM14 98980036	902189
2	DHFL 98980039	902226
3	FLS 98980037	902202
4	DHTR 98980040	902233
5	FLS-CC 98980038	902219

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450
STL SW 35 x 5 mm	193853

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 4	351130

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



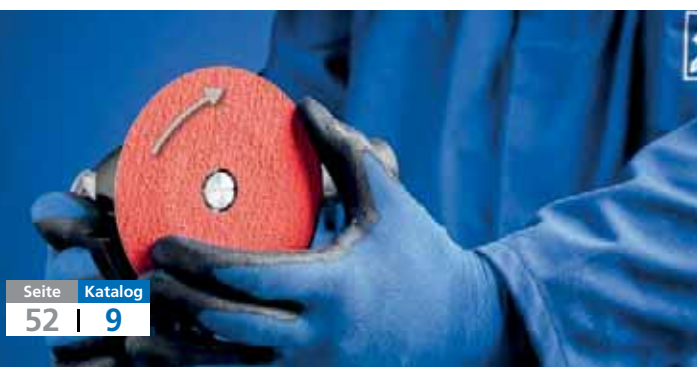
Bezeichnung	EAN 4007220
SF 30 STG 12-T12	809051

Siehe Seite 67.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	COMBICLICK- Fiberschleifer bis ø 125 mm passender Stützteller CC-GT 115/125 Fiberschleifer bis ø 125 mm passender Stützteller GT 125	Diamant- Trennscheiben CC-GRIND-SOLID- DIAMOND ø 125 mm	Trenn- und Schruppscheiben POLIFAN- Fächerscheiben CC-GRIND- Schleifscheiben bis ø 125 mm	Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ø 60 bis 75 mm M14 Kegelbürsten mit Gewinde ungezopft KBU ø 100 bis 125 mm M14 gezopft KBG ø 115 mm M14

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.





Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug-ø bis 125 mm.**
- M14 Gewindespindel zur komfortablen, vielfältigen Werkzeugaufnahme.
- Sehr leistungsstarker Turbinenmotor.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Spindelarretierung für Werkzeugwechsel mit einem Schlüssel.

Lieferumfang:

Anschlussgewinde 1/2" innen,
2 Spannschlüssel, 1 Spannmutter,
1 Spannflansch, 1 Distanzscheibe,
Schutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

PWT 26/120 HV M14

12.000 RPM / 2.600 Watt

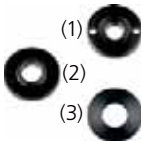


PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft-austritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spindel-gewinde	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Werkzeug-aufnahme [mm]	Netto-gewicht [kg]
PWT 26/120 HV M14	071205	unten	Hebel	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,200

Spannflansche



Pos.-Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
1	SPM14 90011450	067444
2	SPF 90011455	067437
3	DS 90011460	071533

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Siehe Seite 67.

Drehgelenktülle



Siehe Seite 66.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8	
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	COMBICLICK-Fiberschleifer bis ø 125 mm passender Stützteller CC-GT 115/125 Fiberschleifer bis ø 125 mm passender Stützteller GT 125	Diamant-Trennscheiben CC-GRIND-SOLID-DIAMOND ø 125 mm	Trenn- und Schrupscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben ø 125 mm	Rundbürsten Ausführung für Winkelschleifer ungezopft RBU ø 115 mm gezopft RBG ø 100 bis 125 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ø 100 bis 115 mm	Kegelbürsten mit Gewinde ungezopft KBU ø 100 bis 125 mm M14 gezopft KBG ø 100 bis 125 mm M14 Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ø 60 bis 75 mm M14 gezopft TBG ø 60 bis 75 mm M14

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



PWT 26/100 HV M14

10.000 RPM / 2.600 Watt



Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug-ø bis 150 mm.**
- M14 Gewindespindel zur komfortablen, vielfältigen Werkzeugaufnahme.
- Sehr leistungsstarker Turbinenmotor.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Spindelarretierung für Werkzeugwechsel mit einem Schlüssel.

Lieferumfang:

Anschlussgewinde 1/2" innen, 2 Spannschlüssel, 2 Spannmuttern, 3 Spannflansche, Schutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft- austritt	Ventilaus- führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spindel- gewinde	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Werkzeug- aufnahme [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWT 26/100 HV M14	071212	unten	Hebel	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,580

Spannflansche

Pos.- Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
1	SPM14 90011450	067444
2	SPM14 90011451 T150	067482
3	SPF 90011456 M150	067451
4	SPF 90011457 K150/180	067475
5	SPF 90011458 H150/180	067468

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Siehe Seite 67.

Drehgelenktülle



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8	
Fiberschleifer bis ø 150 mm	Trenn- und Schrupscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben bis ø 150 mm	Rundbürsten Ausführung für Winkelschleifer ungezopft RBU ø 115 bis 125 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ø 150 mm	Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ø 75 mm M14 gezopft TBG ø 80 mm M14

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 4–8.





Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug-ø bis 180 mm.**
- M14 Gewindespindel zur komfortablen, vielfältigen Werkzeugaufnahme.
- Sehr leistungsstarker Turbinenmotor.
- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.
- Spindelarretierung für Werkzeugwechsel mit einem Schlüssel.

Lieferumfang:

Anschlussgewinde 1/2" innen, 2 Spann Schlüssel, 2 Spannmutter, 3 Spannflansche, Schutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

PWT 26/85 HV M14

8.500 RPM / 2.600 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft- austritt	Ventilaus- führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Spindel- gewinde	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Werkzeug- aufnahme [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWT 26/85 HV M14	071229	unten	Hebel	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,800

Spannflansche

Pos.- Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
(1)		
(2)		
(3)		
(4)		
(5)		
1	SPM14 90011450	067444
2	SPM14 90011452 T180	067505
3	SPF 90011459 M180	067499
4	SPF 90011457 K150/180	067475
5	SPF 90011458 H150/180	067468

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Siehe Seite 67.

Drehgelenktülle



Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
Fiberschleifer COMBICLICK-Fiberschleifer bis ø 180 mm	Diamant-Trennscheiben ø 178 mm	Trenn- und Schrupscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben bis ø 180 mm	Rundbürsten gezopft RBG ø 178 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ø 178 mm Topfbürsten mit Gewinde gezopft TBG ø 80 bis 100 mm M14

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 4–8.



Druckluftantriebe

Winkelschleifer mit Gewindespindel



PWAS 4/45 HV-CD

4.500 RPM / 250 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Spezialspindel zur Aufnahme aller nieder-tourigen COMBIDISC-Werkzeuge (Stützteller ohne Schaft verwenden).
- Konstante Durchzugsleistung durch Flieh-kraftregler.
- Arbeitsspindelverlängerung um 20 mm mit SPV 20 CD 1/4-20 UNC möglich.

Lieferumfang:

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 1 Spanschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Abluftaustritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Spindel- gewinde	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PWAS 4/45 HV-CD	948767	hinten	Hebel	0,25	0,50	1/4"-20 UNC	8	0,510

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Verlängerung für Antriebsspindeln



Bezeichnung	EAN 4007220	Verwendung für
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	COMBIDISC-Schleifblatthalter ohne Gewindeschaft

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4*		
COMBIDISC-Diamantschleifblätter bis ø 75 mm	COMBIDISC-POLICLEAN-Ronden bis ø 75 mm	passende Werkzeughalter SBH 50 BO PFF 50
COMBIDISC-Vliesronden ø 75 mm	COMBIDISC-Schleifblatthalter SBH 75	
COMBIDISC-Filzronden bis ø 75 mm		





Leistungsmerkmale:

PBS 3/200 DH 99

- Inkl. Bandschleifvorsatzarm BSVAK 9/9 x 305.
- Handliche, kompakte Form.

PBS 3/200 DH oVA

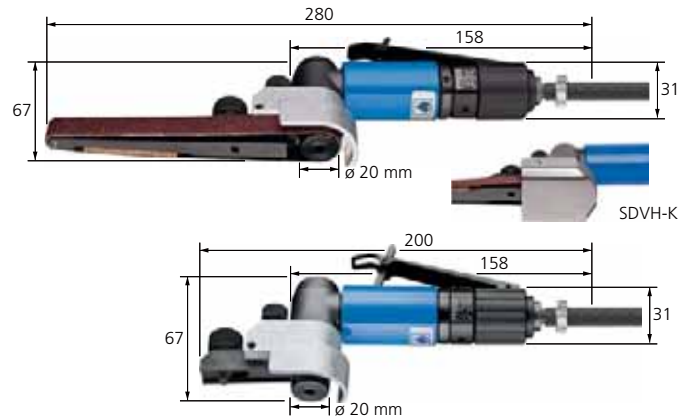
- Bandschleifvorsatzarm bitte separat bestellen (siehe unten).

Lieferumfang:

2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 3 Spannschlüssel, Schutzdeckel.

PBS 3/200 DH 99 PBS 3/200 DH oVA

Bandlänge: 305 x Breite: 3–12 mm



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft- austritt	Ventilaus- führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Bandge- schwindigkeit [m/s]	Leistungs- abgabe [Watt]	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto- gewicht [kg]
PBS 3/200 DH 99	801857	vorne	Dreh-Hebel	0,55	0,35	21	220	8	0,575
PBS 3/200 DH oVA	948781	vorne	Dreh-Hebel	0,55	0,35	21	220	8	0,500

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538
SKS SW 5 mm	204467
EM SW 14 mm	206836

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Schutzdeckel



Bezeichnung	EAN 4007220
SDVH-K	544938



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vlies-Kurzbändern finden Sie im Katalogbereich 4.

Bandschleifvorsatzarme

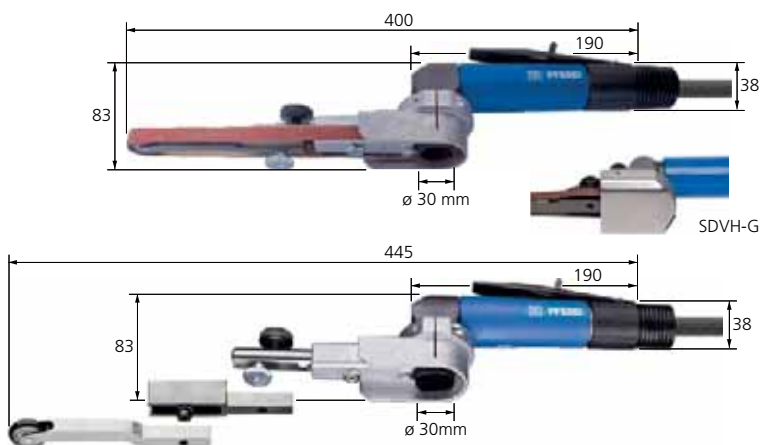


- Robuste Stahlausführung.
- Ausnutzung der vollen Rollenbreite.
- Extrem schmale Befestigungslaschen an der Stirnrolle.
- Asymmetrische Arme für seitlich bündiges Arbeiten.
- Bandarmführung arretierbar.
- BSVAK 9/25-1 mit konischer Umlenkrolle (Tragbreite 1 mm).
- BSVAK 4/16, BSVAK 9/9 und BSVAK 9/16 mit Gleitkissen zum Aufliegen.

Bezeichnung	EAN 4007220	Breite x Rollen-ø [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
BSVAK 9/25 x 305	544914	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	305	0,083
BSVAK 9/25-1 x 305	544921	9 x 25	3, 6, 9, 12	305	0,082
BSVAK 4/16 x 305	544884	4 x 16	3, 6, 9	305	0,052
BSVAK 9/9 x 305	544891	9 x 9	9, 12	305	0,075
BSVAK 9/16 x 305	544907	9 x 16	9, 12	305	0,088



PBSA 5/160 HV 925 Bandlängen: 520 (610*) mm x Breite: 3–20 mm
PBSA 5/160 HV oVA



Leistungsmerkmale:

- *Bandlänge 610 mm x Breite 3–20 mm mit Adapter BSAD 41/36 x 610.
- Der Bandschleifvorsatz ist auf der Antriebsmaschine schwenkbar.

PBSA 5/160 HV 925

- Inkl. Bandschleifvorsatzarm BSVA 9/25 x 520.

PBSA 5/160 HV oVA

- Bandschleifvorsatzarm bitte separat bestellen (siehe unten).

Lieferumfang:

- 0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 1 Spanschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft-austritt	Ventil-aus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Bandge-schwindigkeit [m/s]	Leistungs-abgabe [Watt]	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PBSA 5/160 HV 925	801963	hinten	Hebel	0,85	0,63	20–25	370	8	1,250
PBSA 5/160 HV oVA	948804	hinten	Hebel	0,85	0,63	20–25	370	8	1,150

Spanschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 2	351116

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Schutzdeckel



Bezeichnung	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adapter



Bezeichnung	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden Frequenzdämpfer FD 47-8-30,5. Siehe Seite 67.



Bandschleifvorsatzarme

BSVA 9/25



BSVA 9/16



BSVA 9/25-1



BSVA 12/19



BSVA 4/16



BSVA 18/23



- Robuste Stahlausführung.
- Extrem schmale Befestigungslaschen an der Stirnrolle.
- Ausnutzung der vollen Rollenbreite.

- Asymmetrische Arme für seitlich bündiges Arbeiten.
- Bandarmführung arretierbar.

- BSVA 9/25-1 mit konischer Umlenkrolle (Tragbreite 1 mm).
- BSVA 18/23 mit Metallrolle und Gleitkissen zum Auflegen.

Bezeichnung	EAN 4007220	Breite x Rollen-ø [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150



Leistungsmerkmale:

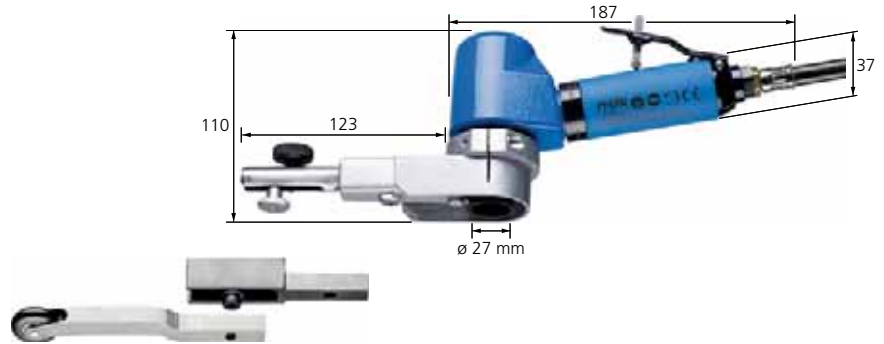
- *Bandlänge 610 mm x Breite 3–20 mm mit Adapter BSAD 41/36 x 610.
- Der Bandschleifvorsatz ist auf der Antriebsmaschine schwenkbar.
- Ausgewogene Handhabung.
- Bandschleifvorsatzarm bitte separat bestellen (siehe unten).

Lieferumfang:

- 3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Steckülle mit Gewinde (STGI), 1 Spannschlüssel.

PBS 5/155 HV oVA

Bandlängen: 520 (610*) mm x Breite: 3–20 mm



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft-austritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Bandge-schwindigkeit [m/s]	Leistungs-abgabe [Watt]	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PBS 5/155 HV oVA	101841	vorne	Hebel	0,60	0,40	21	370	8,5	1,305

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Anschlussset

Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter

Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Schutzdeckel

Bezeichnung	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adapter

Bezeichnung	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Bandschleifvorsatzhalter

Bezeichnung	EAN 4007220
BSVH 41 oATR	101858

Bandschleifvorsatzarme

BSVA 9/25			BSVA 9/16	
BSVA 9/25-1			BSVA 12/19	
BSVA 4/16			BSVA 18/23	

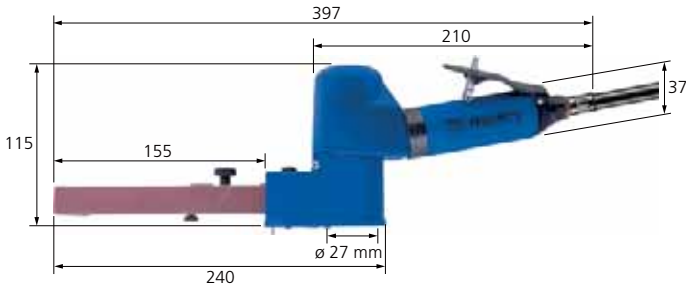
- Robuste Stahlausführung.
- Ausnutzung der vollen Rollenbreite.
- Extrem schmale Befestigungslaschen an der Stirnrolle.
- Asymmetrische Arme für seitlich bündiges Arbeiten.
- Bandarmführung arretierbar.
- BSVA 9/25-1 mit konischer Umlenkrolle (Tragbreite 1 mm).
- BSVA 18/23 mit Metallrolle und Gleitkissen zum Auflegen.

Bezeichnung	EAN 4007220	Breite x Rollen-ø [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150



PBS 5/155 HV 824
PBS 5/155 HV 1924
PBS 5/155 HV 2324

Bandlängen: 480 (610*) mm x Breite: 6–25 mm



Leistungsmerkmale:

- *Bandlänge 610 mm x Breite 6–12 mm mit Bandschleifvorsatzarm **BSVA 5/155-4/16** oder **9/16**.
- Der Bandschleifvorsatz ist auf der Antriebsmaschine schwenkbar.
- Ausgewogene Handhabung.

Lieferumfang:

3 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Bandarm	Abluft-austritt	Ventilaus-führung	Luftver-brauch Leerlauf [m³/min]	Luftver-brauch bei Last [m³/min]	Bandge-schwin-digkeit [m/s]	Leistungs-abgabe [Watt]	Innen-Ø Zuluft-schlauch [mm]	Netto-gewicht [kg]
PBS 5/155 HV 824	792674	1	vorne	Hebel	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390
PBS 5/155 HV 1924	792681	2	vorne	Hebel	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390
PBS 5/155 HV 2324	792698	3	vorne	Hebel	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538
SKS SW 5/32"	500439

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 3	351123

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Bandschleifvorsatzarme

BSVA 5/155-8/24x480



BSVA 5/155-4/16x610



BSVA 5/155-19/24x480



BSVA 5/155-9/16x610



BSVA 5/155-23/24x480



- Robuste Stahlausführung.
- Ausnutzung der vollen Rollenbreite.
- Schmale Befestigungsglaschen an der Stirnrolle.

- Asymmetrische Arme für seitlich bündiges Arbeiten.
- Bandarmführung arretierbar.

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vlies-Kurzbändern finden Sie im Katalogbereich 4.

Bezeichnung	EAN 4007220	Band-arm	Breite x Rollen-Ø [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
BSVA 5/155-8/24x480	794098	1	8 x 24	6, 10, 12	480	0,070
BSVA 5/155-19/24x480	794081	2	19 x 24	16, 20	480	0,086
BSVA 5/155-23/24x480	794104	3	23 x 24	25	480	0,088
BSVA 5/155-4/16x610	808054	-	4 x 16	6	610	0,070
BSVA 5/155-9/16x610	801871	-	9 x 16	6, 10, 12	610	0,132



Leistungsmerkmale:

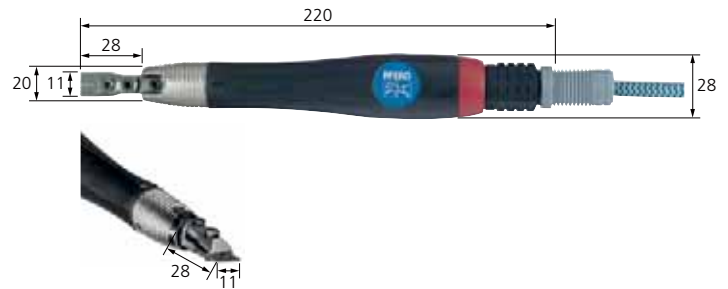
- Leichte, handliche Bauform.
- Bearbeitung von Flächen und schwer zugänglichen Stellen.
- Werkzeugaufnahmen: Rundschaft \varnothing 3 mm Schlitzaufnahme (LxBxT) 10x1,5x10 mm für Keramikfaserfeilen.

Lieferumfang:

0,32 m Ab- und 1,5 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" innen und Stecktülle mit Gewinde (STGI), 1 Spannschlüssel, Werkzeughalter.

PFGA 07/220

Frequenz: 22.000 Hub/min



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft-austritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Innen- \varnothing Zuluftschlauch [mm]	Frequenz [Hub/min]	Hublänge [mm]	Netto-gewicht [kg]
PFGA 07/220	657638	hinten	Dreh	0,05	0,03	4	22.000	0,7	0,180

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 2,5 mm	785980

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Doppelnippel



Bezeichnung	EAN 4007220
DNA 1/4-1/4	178577

Siehe Seite 67.



Leistungsmerkmale:

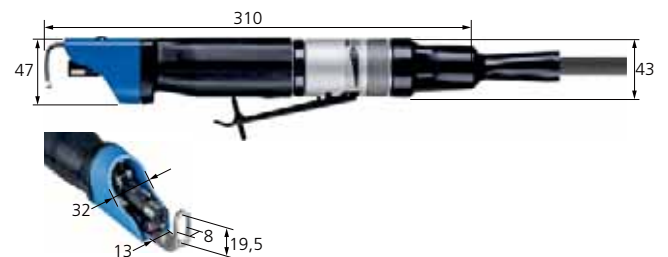
- Leichte, handliche Bauform.
- Maschineller Antrieb für Werkzeuge, die in axialer Richtung entgraten, feilen, schleifen, feinschleifen, polieren, läppen, sägen und Strichbilder erzeugen.
- Werkzeugaufnahmen: Rundschaft \varnothing 3 mm, 4 mm, 6 mm, Schlitzaufnahme (LxBxT) 11x1x17 mm für Sägeblätter.

Lieferumfang:

0,40 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 1 Spannschlüssel, Werkzeughalter \varnothing 4 mm.

PFGA 10/120 HV

Frequenz: 12.000 Hub/min



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Abluft-austritt	Ventilaus-führung	Luftverbrauch Leerlauf [m ³ /min]	Luftverbrauch bei Last [m ³ /min]	Innen- \varnothing Zuluftschlauch [mm]	Frequenz [Hub/min]	Hublänge [mm]	Netto-gewicht [kg]
PFGA 10/120 HV	963395	hinten	Hebel	0,23	0,15	8	12.000	2-11	0,845

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Siehe Seite 67.

Werkzeughalter



Bezeichnung	EAN 4007220
WZH 3 mm	539408
WZH 4 mm	663776
WZH 6 mm	942925

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 1	Katalogbereich 3	Katalogbereich 4	Katalogbereich 5
Nadelfeilen Angel \varnothing 3,0 mm Angel \varnothing 4,0 mm	Schleif- und Poliersteine	Keramikfaserfeilen	Diamant Stichsägeblätter Diamantfeilen für Handfeilgeräte Schaft- \varnothing 3 mm



Druckluftantriebe

Starre Verlängerungen für DL-Motoren DIN 10



Starre Verlängerungen

Max. 25.000 RPM (STV9 und STV13)

STV9
STV13



STV20



STV27
STV33



Leistungsmerkmale:

- Starre Verlängerungen für schwer zugängliche Bearbeitungsstellen.
- In Verbindung mit DL-Motoren keine Überlastungsgefahr für Antriebsmotor.
- Sonderlängen und Möglichkeiten zur Werkstückanpassung auf Anfrage.
- Der Anfang der Biegemöglichkeit und der Biegeradius ist vom STV-Typ und der gewünschten Gradzahl individuell abhängig.
- Mindestlänge für gebogene Ausführungen ab 500 mm möglich (siehe 2. und 5. Abbildung).

Lieferumfang:

STV9

Spannzange 3 mm, 3 Spannschlüssel.

STV13

Spannzange 6 mm, 3 Spannschlüssel.

STV20 inkl. HA 4 ZGA STV G16/G22

Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Anschlusskupplung [DIN]	Gleitanschluss [G]	ø x Länge [mm]	max. Biegeradius [mm]	Passende Werkzeugaufnahme	Passende Antriebe	*	Nettogewicht [kg]
STV9 L300	035092	10	-	9 x 300	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,430
STV9 L500	035108	10	-	9 x 500	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,520
STV9 L800	035115	10	-	9 x 800	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,640
STV9 L1000	035122	10	-	9 x 1000	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,720
STV13 L300	733004	10	-	13 x 300	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,520
STV13 L500	768242	10	-	13 x 500	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,670
STV13 L800	035139	10	-	13 x 800	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,890
STV13 L1000	035146	10	-	13 x 1.000	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	1,040
STV20 L200	272770	10	16/22	20 x 200	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,400
STV20 L400	179604	10	16/22	20 x 400	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,630
STV20 L600	179703	10	16/22	20 x 600	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,890
STV27 L250	282137	10	22	27 x 250	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,550
STV27 L500	179499	10	22	27 x 500	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,930
STV33 L250	179420	10	28	33 x 250	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	1,025
STV33 L500	179468	10	28	33 x 500	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	2,100
STV33 L1000	179758	10	28	33 x 1.000	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	3,250

* 1 = PMAS 5/230 HV, 2 = PMAS 12/200 HV, 3 = PMAS 12/120 HV, 4 = PMAS 12/70 HV, 5 = PMAS 10/40 HV

Handstücke



HA 4 ZGA STV G16/G22 HA 7 ZGA G22 WZ 7 B STV G22 WZ 7-45° STV G22 WZ 10 B STV G28 WZ 10-45° STV G28

Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	Gleitanschluss [G]	ø x Länge [mm]	Über-setzungsverhältnis	Inkl. Spannzange ø [mm]	Spannzangengruppe	Nettogewicht [kg]
HA 4 ZGA STV G16/G22	247952	25.000	16/22	20 x 110	-	6	11	0,165
HA 7 ZGA G22	181928	25.000	22	27 x 130	-	6	11	0,320
WZ 7 B STV G22	334645	17.100	22	55 x 157	1,3 : 1	6	6	0,710
WZ 7-45° STV G22	334614	17.100	22	57 x 175	1,3 : 1	6	6	0,750
WZ 10 B STV G28	334638	17.100	28	55 x 156	1,3 : 1	6	6	0,805
WZ 10-45° STV G28	334621	17.100	28	57 x 184	1,3 : 1	6	6	0,845

Weitere passende Handstücke finden Sie auf Seite 113.



Leistungsmerkmale:

- Druckluftmotor für starre Verlängerungen mit Motoranschluss DIN 10.
- Abluftaustritt: hinten.
- Ventilausführung: Hebel.

PMAS 5/230 HV

- Ohne Öl: kein Ölniederschlag auf dem Werkstück.

PMAS 12/120 HV

PMAS 12/70 HV

PMAS 10/40 HV

- Konstante Durchzugsleistung durch Fliehkraftregler.

PMAS 10/40 HV

- Besonders geeignet für PST-Wellen.

Lieferumfang:

PMAS 5/230 HV

0,75 m Ab- und 2 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 2 Spannschlüssel.

PMAS 12/200 HV

PMAS 12/120 HV

PMAS 12/70 HV

1,25 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 2 Spannschlüssel.

PMAS 10/40 HV

1,75 m Ab- und 3 m Zuluftschlauch ohne Tülle, 2 Spannschlüssel.

PMAS 5/230 HV

PMAS 12/200 HV

PMAS 12/120 HV

PMAS 12/70 HV

PMAS 10/40 HV

mit Öl: 23.000 RPM / 370 Watt
ohne Öl: 18.000 RPM / 340 Watt

20.000 RPM / 1.000 Watt

12.000 RPM / 1.000 Watt

7.000 RPM / 1.000 Watt

4.000 RPM / 900 Watt



PFERDVALUE:
PMAS 5/230 HV



PMAS 12/120 HV, PMAS 12/70 HV,
PMAS 10/40 HV



Pos.-Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Leistung [Watt]	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Anschlusskupplung [DIN]	Innen-Ø Zuluftschlauch [mm]	Passende Verlängerung	Nettogewicht [kg]
1	PMAS 5/230 HV	263235	23.000	370	0,85	0,63	10	8	STV9, STV13, STV20, STV27	0,650
2	PMAS 12/200 HV	178058	20.000	1.000	1,30	0,75	10	12	STV13, STV20, STV27, STV33	2,160
3	PMAS 12/120 HV	178034	12.000	1.000	0,60	1,30	10	12	STV27, STV33	2,160
4	PMAS 12/70 HV	358122	7.000	1.000	0,60	1,30	10	12	STV33	2,320
5	PMAS 10/40 HV	101377	4.000	900	0,60	1,20	10	9	STV33	1,325

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STS D 4 mm	205020

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220	Passende Antriebe
AS 2	351116	1
AS 3	351123	5
AS 4	351130	2, 3, 4

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220	Passende Antriebe
SF 24 STG-T8	809020	1
SF 24 STG-T9	809044	5
SF 30 STG 12-T12	809051	2, 3, 4

Siehe Seite 67.

Frequenzdämpfer



Für deutlich angenehmeres Hörempfinden
Frequenzdämpfer

FD 47-8-30,5 für PMAS 5/230 HV

FD 47-9-30,5 für PMAS 10/40 HV

Siehe Seite 67.



Markierstift MST 31

Frequenz: 30.000–36.000 Hub/min



Leistungsmerkmale:

- Sehr hohe Hubfrequenz.
- Zum Aufbringen von Markierungen und Kennzeichnungen auf Metall, Glas, Kunststoffen und auch auf gehärtetem Werkzeugstahl (Nadelstärke fein).

Lieferumfang:

2 m Zuluftschlauch mit Gewindeanschluss 1/4" außen und Stecktüle mit Gewinde (STGI), HM-Graviernadel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Nadelbreite	Ventilausführung	Abluftaustritt	Luftverbrauch Leerlauf [m³/min]	Luftverbrauch bei Last [m³/min]	Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Frequenz [Hub/min]	Betriebsdruck [bar]	Nettogewicht [kg]
MST 31 F	450314	F (fein)	Dreh	vorne	0,03	0,02	4	30.000–36.000	6–7	0,150
MST 31 M	450079	M (mittel)	Dreh	vorne	0,03	0,02	4	30.000–36.000	6–7	0,150
MST 31 G	450307	G (grob)	Dreh	vorne	0,03	0,02	4	30.000–36.000	6–7	0,150

Anschlussset



Bezeichnung	EAN 4007220
AS 1	351109

Siehe Seite 67.

Schlauchfeinfilter



Bezeichnung	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Siehe Seite 67.

Ersatz-HM-Graviernadeln für Markierstifte



Bezeichnung	EAN 4007220	Nadelspitze	Nettogewicht [kg]
HM-GN MST 31 F	455722	F (fein)	0,003
HM-GN MST 31 M	455753	M (mittel)	0,003
HM-GN MST 31 G	455760	G (grob)	0,003



Wie wählen Sie die richtigen Anschlussarmaturen für Ihren Druckluftantrieb?

Generell werden PFERD-Druckluftantriebe in der Ausführung „Abluft nach hinten“ mit Zu- und Abluftschlauch geliefert. Druckluftantriebe der Ausführung „Abluft nach vorne“ werden generell mit fixierter Schraubtülle und dem passenden Zuluftschlauch geliefert.

Einige Zubehöerteile passen zu mehreren Antrieben und wurden in den Gruppen 1–6 zusammengefasst. Die Bezeichnung des passenden Zubehöerteils finden Sie in den Tabellen.

Anschlussets

Die kompletten Anschlussets AS 1–4 für die einzelnen Druckluftantriebe sind in der unten stehenden Tabelle zugeordnet. Die Zusammensetzung der Anschlussets entnehmen Sie bitte der Tabelle auf den Seiten 66–67.

Kat. Seite	Antrieb		Einsatz		Luftverbrauch [m³/min]		Abluftaustritt		Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Zu- und Abluftschlauch werden mitgeliefert		Anschluss-set-Nr.	Antriebsgruppe S. 66–67
			mit Öl	ohne Öl	Leerlauf	bei Last	vorne	hinten		Zuluft	Abluft		
Geradschleifer													
12	PGTA 1/1010	101.000 RPM	-	•	0,50	0,35	-	•	5,5	•	•	-	1
12	PJT 1/1000	100.000 RPM	-	•	0,35	0,17	•	-	5	•	-	-	1
13	PGAS 2/800 E	80.000 RPM	•	-	0,31	0,25	-	•	5	•	•	1	1
13	PGAS 2/800 E-HV	80.000 RPM	•	-	0,31	0,25	-	•	5	•	•	1	1
14	PGAS 1/750	75.000 RPM	•	-	0,35	0,20	-	•	5	•	•	1	1
15	PGAS 1/700	70.000 RPM	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
15	PGAS 1/700 HV	70.000 RPM	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
16	PGTA 3/700 (mit Öl)	70.000 RPM	•	•	0,25	0,80	-	•	8	•	•	2	5
17	PGAS 1/600	60.000 RPM	•	-	0,28	0,20	-	•	5	•	•	1	1
18	PGAS 1/550	55.000 RPM	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
19	PG 3/500 S	50.000 RPM	•	-	0,45	0,24	•	-	8,5	•	-	3	2
19	PGAS 3/500 HV	50.000 RPM	•	-	0,45	0,24	-	•	8,5	•	•	3	2
20	PGAS 3/440 DH	44.000 RPM	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
20	PGZA 3/440	44.000 RPM	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
20	PGZA 3/440 E	44.000 RPM	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
21	PG 3/380 DH	38.000 RPM	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	2
22	PGAS 4/350 E	35.000 RPM	•	-	0,70	0,45	-	•	8	•	•	2	5
23	PGAS 5/280 HV	28.000 RPM	•	-	0,85	0,60	-	•	8	•	•	2	5
24	PG 3/250 S	25.000 RPM	•	-	0,21	0,49	•	-	8,5	•	-	3	2
25	PGAS 7/250 E-HV	25.000 RPM	•	-	0,95	0,72	-	•	8	•	•	2	5
26	PGAS 5/230 HV (mit Öl)	23.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
26	PGAS 5/230 VE-HV (mit Öl)	23.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
27	PG 8/220 HV	22.000 RPM	•	-	0,95	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
27	PGAS 8/220 HV	22.000 RPM	•	-	0,95	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
28	PG 8/220 V-HV	22.000 RPM	•	-	0,95	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
28	PGAS 8/220 VS-HV	22.000 RPM	•	-	0,95	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
29	PG 3/210 DH	21.000 RPM	•	-	0,67	0,48	•	-	8	•	-	2	5
30	PGAS 10/200 V-HV	20.000 RPM	•	-	0,75	1,20	-	•	9	•	•	3	2
31	PGAS 5/180 HV	18.000 RPM	•	-	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
31	PGAS 5/180 VE-HV	18.000 RPM	•	-	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
32	PGAS 9/180 V-HV (mit Öl)	18.000 RPM	•	•	1,35	0,90	-	•	9	•	•	3	2
33	PG 8/160 HV	16.000 RPM	•	-	0,34	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
33	PGAS 8/160 VM-HV	16.000 RPM	•	-	0,34	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
34	PGAS 10/160 V-HV	16.000 RPM	•	-	0,70	1,20	-	•	9	•	•	3	2
35	PGAS 7/120 E-HV	12.000 RPM	•	-	0,70	1,30	-	•	8	•	•	2	5
36	PGAS 9/120 V-HV (mit Öl)	12.000 RPM	•	•	0,40	0,90	-	•	9	•	•	3	2
37	PG 8/100 HV	10.000 RPM	•	-	0,17	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
37	PGAS 8/100 HV	10.000 RPM	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
38	PG 8/100 V-HV	10.000 RPM	•	-	0,17	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
38	PGAS 8/100 V-HV	10.000 RPM	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
38	PGAS 8/100 VM-HV	10.000 RPM	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
39	PG 8/50 V-HV	5.000 RPM	•	-	0,85	0,34	•	-	8,5	•	-	3	2
40	PGAS 5/40 V-HV (mit Öl)	4.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
40	PGAS 10/40 V-HV	4.000 RPM	•	-	0,60	1,20	-	•	9	•	•	3	2
Winkelschleifer mit Spannzange													
41	PWS 1/800	80.000 RPM	•	-	0,25	0,18	-	seitlich	5	•	-	1	1
41	PWSA 1/800	80.000 RPM	•	-	0,25	0,18	-	•	5	•	•	1	1
42	PWSA 1/250	25.000 RPM	•	-	0,30	0,20	-	•	5	•	•	1	1
43	PWSA 5/210 HV	21.000 RPM	•	-	0,85	0,60	-	•	8	•	•	2	5
44	PWSA 3/220 DH	22.000 RPM	•	-	0,60	0,46	-	•	8	•	•	2	5
44	PWS 3/200 DH	20.000 RPM	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
45	PWSA 4/200 HV	20.000 RPM	•	-	0,57	0,42	-	•	8,5	•	•	3	5
46	PWSA 5/170-45 HV (mit Öl)	17.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
47	PWSA 5/160 HV (mit Öl)	16.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
48	PWSA 5/130 HV (mit Öl)	13.000 RPM	•	•	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
49	PWSA 4/45 HV	4.500 RPM	•	-	0,25	0,50	-	•	8	•	•	2	5
Winkelschleifer mit Gewindespindel													
50	PW 3/120 DH	12.000 RPM	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
51	PWAS 9/120 HV (mit Öl)	12.000 RPM	•	•	0,90	0,80	-	•	9	•	•	3	2
52	PWAS 13/120 AVH	12.000 RPM	•	-	0,50	1,20	-	•	12	•	•	4	4
53	PWT 26/120 HV M14	12.000 RPM	-	•	0,90	2,25	unten	-	16	-	-	-	6
54	PWT 26/100 HV M14	10.000 RPM	-	•	0,90	2,25	unten	-	16	-	-	-	6
55	PWT 26/85 HV M14	8.500 RPM	-	•	0,90	2,25	unten	-	16	-	-	-	6
56	PWAS 4/45 HV-CD	4.500 RPM	•	-	0,25	0,50	-	•	8	•	•	2	5
Bandschleifer													
57	PBS 3/200 DH...	21 m/s	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
58	PBSA 5/160 HV... (mit Öl)	25 m/s	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
59, 60	PBS 5/155 HV...	21 m/s	•	-	0,60	0,40	•	-	8,5	•	-	3	2

Fortsetzung siehe nächste Seite

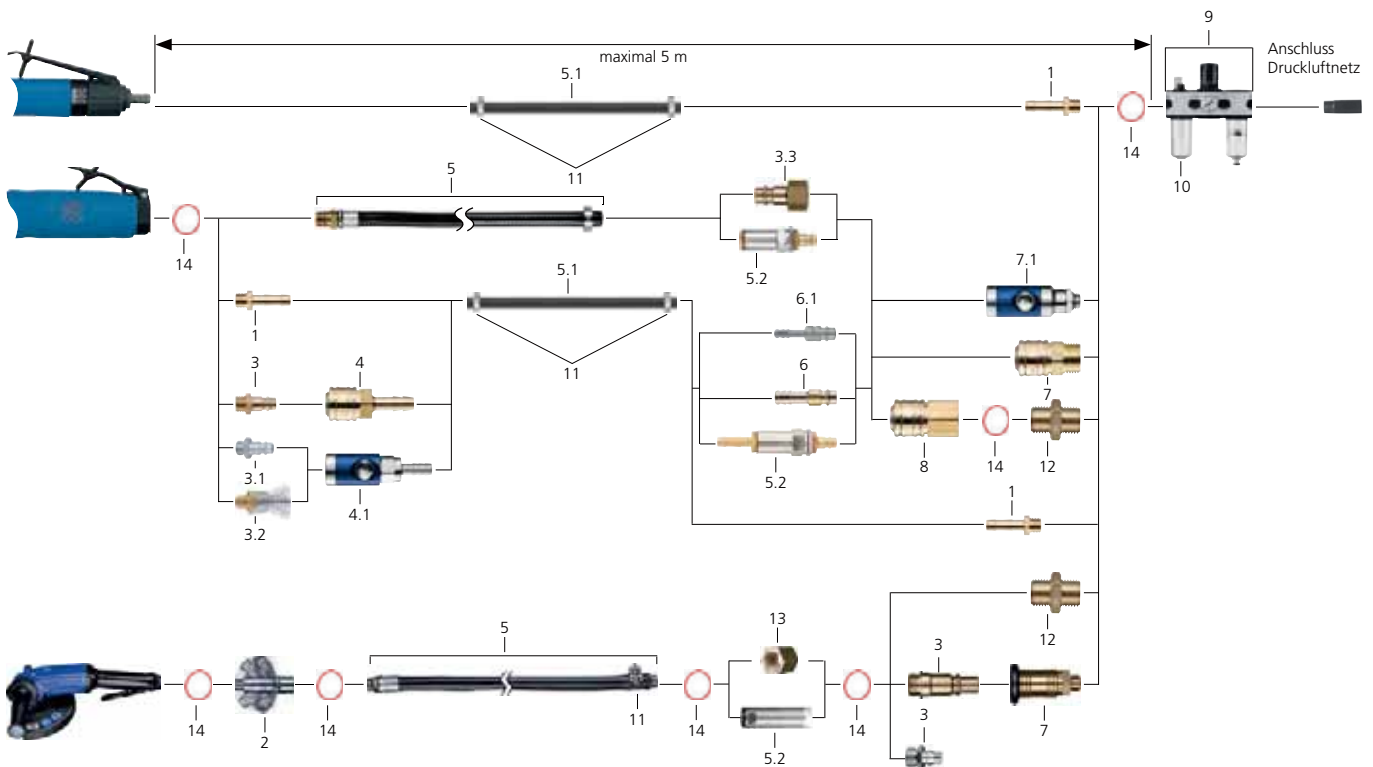


Kat. Seite	Antrieb		Einsatz		Luftverbrauch [m³/min]		Abluftaustritt		Innen-Ø Zuluftschlauch [mm]	Zu- und Abluftschlauch werden mitgeliefert		Anschlussset-Nr.	Antriebsgruppe S. 66-67
			mit Öl	ohne Öl	Leerlauf	bei Last	vorne	hinten		Zuluft	Abluft		
Sonderantriebe													
61	PFGA 07/220	22.000 Hub/min	-	•	0,05	0,03	-	•	4	•	•	-	3
61	PFGA 10/120 HV	12.000 Hub/min	•	-	0,23	0,15	-	•	8	•	•	2	5
63	PMAS 5/230 HV (mit Öl)	23.000 RPM	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
63	PMAS 12/200 HV	20.000 RPM	•	-	1,30	0,75	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 12/120 HV	12.000 RPM	•	-	0,60	1,30	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 12/70 HV	7.000 RPM	•	-	0,60	1,30	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 10/40 HV	4.000 RPM	•	-	0,60	1,20	-	•	9	•	•	3	2
64	MST 31 F, M, G	36.000 Hub/min	•	-	0,03	0,02	•	-	4	•	-	1	3

• = ja - = nein

Mögliche Anschlussvarianten von Armaturen für Druckluftantriebe sind in der unten stehenden Tabelle aufgeführt.

Schnellkupplungssystem



Antriebsgruppe						Schnellkupplungssystem		EAN	Anschlussset				Sicherheitskupplungssystem		EAN
1	2	3	4	5	6	Bezeichnung mit Abmessungen			4007220	1	2	3	4	Bezeichnung	
•				•		Pos. 1 Einschraubtülle									
						TGA 6 1/8 ø 6 / R 1/8" außen		178362							
						TGA 8 1/4 ø 8 / R 1/4" außen		178379							
						TGA 9 1/4 ø 9 / R 1/4" außen		178409							
						• TGA 16 1/2 ID 12 ø 16 / R 1/2" außen		067284							
						Pos. 2 Drehgelenktülle									
						DGT 1/2 R1/2" außen - R1/2" innen		070949							
						Pos. 3 Stecktülle mit Gewinde								Pos. 3.1	
						STGA 1/8 R 1/8" außen		178300							
						STGA 1/4 R 1/4" außen		178324						STGA 1/4 ST	801888
														Pos. 3.2	
														DSTGA 1/4 ST (Kugelgelenk)	801895
						• STGA 1/2 NW12 R 1/2" außen NW12		179239							
						• STGA 1/2-16/AC R 1/2" außen		076378							
						Pos. 3.3									
						STGI 1/4 R 1/4" innen		179406							
						Pos. 4 Selbststellende Ventilkupplungen mit Tülle								Pos. 4.1	
						VKT 6 ø 6		178195						SVKT 6 DK	957066
						VKT 8 ø 8		178201							
						VKT 9 ø 9		178218						SVKT 9 DK	957073
						Pos. 5 Druckluftschlauch komplett									
						PLS 5 A KPL 1/4" 2M ø 5,5 / 2 Meter		073889							
						PLS 9 A KPL 1/4" 3M ø 8,5 / 3 Meter		104026							
						• PLS 16 HD KPL 1/2" 4M ø 16 / 4 Meter		068236							

Fortsetzung siehe nächste Seite

Antriebsgruppe						Schnellkupplungssystem		EAN	Anschlussset				Sicherheitskupplungssystem		EAN
1	2	3	4	5	6	Bezeichnung mit Abmessungen		4007220	1	2	3	4	Bezeichnung		4007220
Pos. 5.1 Druckluftschlauch															
• PLS 5						ø 5 / Meterware	178461								
• PLS 6						ø 6 / Meterware	178478	3 m*							
• PLS 8						ø 8 / Meterware	178485	3 m*							
• PLS 9 A						ø 8,5 / Meterware	316696								
• PLS 9						ø 9 / Meterware	178492	3 m*							
• PLS 12						ø 12 / Meterware	178508	3 m*							
• PLS 16 HD						ø 16 / Meterware	025116								
						Druckluftschlauch für besonders rauen Einsatz auf Anfrage.									
Pos. 5.2 Schlauchfeinfilter						(Porengröße: 5 µm)									
• SF 24 STG-T5						für PLS 5	957103								
• SF 24 STG-T8						für PLS 8	809020								
• SF 24 STG-T9						für PLS 9	809044								
• SF 24 STG-IG 1/4						für Tülle 1/4" außen und PLS 9 A KPL	953259								
• SF 30 STG 12-T12						für PLS 12	809051								
• SF 35 IG 1/2-IG 1/2						für Tülle 1/2" außen und PLS 16 HD KPL	072103								
Pos. 6 Stecktüllen												Pos. 6.1			
• T 4						ø 4	179208								
• T 5						ø 5	179390								
• T 6						ø 6	178331	1*				T6 ST ø 6		801796	
• T 8						ø 8	178522	1*				T8 ST ø 8		801840	
• T 9						ø 9	178386	1*				T9 ST ø 9		801819	
• T 12 NW 12						ø 12	178423	1*							
Pos. 7 Selbststellende Ventilkupplungen mit Außengewinde												Pos. 7.1			
• VKA 1/4						R 1/4" außen	178232	1*				SVKA 1/4 DK		957080	
• VKA 1/2						R 1/2" außen	178256	1* 1*				SVKA 1/2 DK		957097	
• VKA 1/2 NW 12						R 1/2" außen	178249	1*							
Pos. 8 Selbststellende Ventilkupplungen mit Innengewinde															
• VKI 1/4						R 1/4" innen	178270								
• VKI 1/2						R 1/2" innen	178287								
Pos. 9 Ölnebelgeräte komplett (Filter 5 µm)															
• ONG-A 1/4						R 1/4" innen - R 1/4" innen	801741	1*							
• ONG-A 1/2						R 1/2" innen - R 1/2" innen	801765	1* 1* 1*							
• Spezialschmieröl 1L ONG OEL (s. Seite 122)							179338	1* 1* 1* 1*							
• Spezialschmieröl 5L ONG OEL (s. Seite 122)							179321								
Pos. 10 Öler lose															
• OE-A 1/4						R 1/4" innen - R 1/4" innen	801772								
• OE-A 1/2						R 1/2" innen - R 1/2" innen	801789								
Pos. 11 Schlauchklemmen															
• K 9						für PLS 5	178539								
• K 13						für PLS 6 + 8	178546	2* 2*							
• K 15						für PLS 9 A	644225								
• K 16						für PLS 9	178553	2*							
• K 20						für PLS 12	204801	2*							
• K 23-25						für PLS 16 HD	067253								
Pos. 12 Doppelnippel															
• DNA 1/4-1/4						R 1/4" außen - 1/4" außen	178577								
• DNA 1/2-1/2						R 1/2" außen - 1/2" außen	178584								
Pos. 13 Gewindemutter															
• GWI 1/2-1/2						R 1/2" innen - R 1/2" innen	068250								
Pos. 14 Dichtring															
• DR 1/8"						ø 1/8"	189726								
• DR 1/4"						ø 1/4"	189733								
• DR 1/2"						ø 1/2"	189757								
Anschlussset															
• AS 1							351109	•							
• AS 2							351116	•							
• AS 3							351123	•							
• AS 4							351130	•							

● = Passendes Zubehör, ø = Die Angaben beziehen sich auf den Innen-ø des Druckluftschlauches in [mm].

* Stück je Set

Frequenzdämpfer

Bezeichnung	EAN 4007220	Passend für Innen-ø Zuluftschlauch [mm]	Passend für ø Abluftschlauch [mm]
FD 37-8-23,5	653357	8	23,5
FD 47-8-30,5	632666	8	30,5
FD 47-8-28 ID	776827	8	28
FD 47-9-30,5	968765	9	30,5

Für deutlich angenehmeres Hörempfinden bieten wir zu ausgewählten Antrieben mit Abluftschlauch wahlweise einen Frequenzdämpfer an.





Elektroantriebe sind „universelle Alleskönner“. Sie bieten, gemessen an ihrer Größe und ihrem Gewicht, eine hohe Leistung. Sie eignen sich besonders gut für den Einsatz mit Schleifwerkzeugen, die eine konstante Drehzahl benötigen.

Einsatzbereiche

Elektroantriebe sind nahezu überall einsetzbar. Sie werden in vielen Branchen in unterschiedlichen Prozessen verwendet. Die stufenlose elektronische Drehzahlregelung ermöglicht den Einsatz verschiedenster Werkzeuge auf einem einzigen Werkzeugantrieb. Elektroantriebe sind nicht geeignet für Einsätze im Kesselbau und in sehr staubigem Umfeld (besonders Aluminiumbearbeitung).

Das PFERD-Programm

PFERD bietet ein breites Programm an Elektroantrieben an: Mikromotore, Gerad- und Winkelschleifer, Kantenbearbeitungssystem, Walzantrieb, Bandschleifer, Sonderantriebe mit DIN 10 sowie Kehlnahtschleifer. PFERD-Elektroantriebe sind technisch auf höchstem Niveau und entsprechen neuesten ergonomischen Erkenntnissen und Anforderungen. Sie wurden speziell für den wirtschaftlichen Einsatz von Schleif-, Fräs-, Bürst-, Trenn- und Polierwerkzeugen entwickelt und decken einen breiten Drehzahl- (80.000–100 RPM) und Leistungsbereich (1.750–260 Watt) ab. Für stabile Drehzahlen verfügen PFERD-Elektroantriebe über eine Konstantelektronik.

Ausstattung/Besonderheiten

■ Sanftanlauf:

Der elektronisch geregelte Sanftanlauf garantiert einen schonenden, ruckfreien Anlauf des Antriebes.

■ Unterspannungsschutz/Wiederanlaufschutz:

Sollte die Spannungsversorgung ausfallen, laufen PFERD-Elektroantriebe nicht unbeabsichtigt wieder an. Erst nach Aus- und wieder Einschalten läuft der Antrieb wieder.

■ Strombegrenzung/Blockierschutz:

Bei Aufnahme des zweifachen Nennstroms schalten die Antriebe für ca. 0,2 Sekunden ab. Durch Entlastung kann der Antrieb die Ausgangsdrehzahl wieder aufnehmen.

■ Temperatur-Überlastungsschutz:

Bei Erreichen einer kritischen Temperatur schaltet die Sicherheitselektronik in den Abkühlmodus. Im Abkühlmodus ist der Antrieb nicht belastbar. Erst nach Aus- und wieder Einschalten läuft der Antrieb in die eingestellte Arbeitsdrehzahl hoch.

Vorteile

- Kompakte, ergonomische Bauform.
- Geringes Gewicht.
- Technisch ausgereift.
- Hohe Leistung.
- Universell einsetzbar.
- Einfache Energieversorgung.
- Wartungsarm.
- Servicefreundlich.
- Wirtschaftlich.

Normen, Sicherheit, allgemeine Hinweise

PFERD-Elektroantriebe

- tragen das CE-Zeichen,
- sind schutzisoliert und entsprechen der Schutzklasse II
- haben Schutzkleinspannung
- sind Schutzgeerdet entsprechend der Schutzklasse I

PFERD-Elektroantriebe entsprechen der

- EG-Maschinenrichtlinie,
- EG-Niederspannungsrichtlinie und
- elektromagnetischen Verträglichkeit.

Länderspezifische Vorschriften müssen beachtet werden.



Kompaktes Gehäuse für geringe Lärmentwicklung

Drehzahlregelung

Großer geriffelter, leicht gesenkter Griff für längeren Halt



Antirutsch-Gummigriff

Hohe Motorleistung

Arretierbarer Ein-/Aus-Schalter

Kriterien für die Auswahl des optimal geeigneten Elektroantriebes

Wirtschaftliches Arbeiten setzt die Auswahl des optimalen Werkzeuges voraus. Die Auswahl des geeigneten Werkzeugantriebes erfolgt nach:

1. Bauform und -größe

Jede Anwendungsaufgabe stellt spezifische Anforderungen an Bauform und -größe des Antriebes. Die verschiedenen Ausführungen bieten vielfältige Einsatzmöglichkeiten: Je nach Dimension, Zugänglichkeit, Art und Häufigkeit der Anwendung sollte der ideal passende Werkzeugantrieb gewählt werden.

2. Drehzahl

Der Antrieb muss immer entsprechend der Drehzahl- und Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen des Werkzeuges gewählt werden. Diese Empfehlungen finden Sie in den Katalogbereichen 2–8.

3. Leistung

Die Leistung des Antriebes ist der entscheidende Faktor, um die Drehzahl bei Belastung stabil zu halten. Die Belastung ergibt sich aus dem zu bearbeitenden Werkstoff, der Schnitrigkeit des Werkzeuges sowie dem Anpressdruck.

4. Werkzeugaufnahme

Abhängig vom ausgewählten PFERD-Werkzeug stehen verschiedene Werkzeugaufnahmen zur Auswahl, z. B. Spannzangen oder Gewindespindeln. Jedem Antrieb sind passende Spannzangen zugeordnet. Sie finden eine Übersicht zu Spannzangen und Spindelverlängerungen auf den Seiten 116–120.

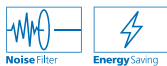
Bei weiteren Fragen steht Ihnen Ihr persönlicher PFERD-Vertriebsberater gerne zur Verfügung.



MIM STG3S 3/800 80.000–1.000 RPM / 350 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

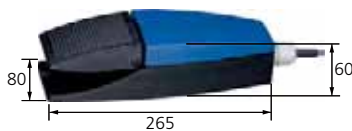
- Steuergerät zur stufenlosen Drehzahlregelung von Mikromotorhandstücken.
- Drehzahlregelung ist von Hand oder per Fußschalter möglich.
- Max. 80.000 RPM Rechtslauf.
- Max. 30.000 RPM Linkslauf.
- 2 umschaltbare Anschlussbuchsen für Mikromotorhandstücke.
- 4 freie Drehzahl-Speicherplätze pro angeschlossenem Handstück.
- Schutzgeerdet. ⚡
- Schutzkleinspannung. ⚠

Zusammenstellung nach Anwendungsbedarf.

Lieferumfang:

2 m Netzkabel, 2 Handstückablagen.

Vario-Fußschalter* MIM FU-R



Ein-/Aus-Fußschalter MIM FU-E/A



Verlängerungskabel MIM VLK HAS/WZS 3 m



Bezeichnung	EAN 4007220	Für Mikromotorhandstücke [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Ausgangsspannung [Volt]	Nettogewicht [kg]
MIM STG3S 3/800 230 V	101889	80.000–1.000	230	50	2,980
MIM FU-R	071250	-	5	-	0,845
MIM FU-E/A	104033	-	5	-	0,310
MIM VLK HAS/WZS 3 m	071403	-	-	-	0,152

*Vario= stufenlose Drehzahlregelung

Mikromotorhandstück



MIM HAS 3/800 SP3

80.000–1.000 RPM / 350 Watt

Leistungsmerkmale:

- Dieses Handstück ist nur kompatibel zum STG3S.
- Hohe Leistungsstabilität.
- Sehr hohe Rundlaufgenauigkeit.
- SP= Schlüsselloses Schnellspannsystem mit höchster Spannkraft.
- Brushless Motor.
- Anlaufsperrung ohne eingespanntes Werkzeug.
- Extrem energiesparend und leise im Vergleich zu Druckluftantrieben.
- Schutzkleinspannung. ⚠

Lieferumfang:

2 Spanschlüssel, 3 mm Spannzange, 1,8 m Handstückkabel.

Bestellhinweise:

- SP = schlüssellose Schnellspannvorrichtung.
- Werkzeugempfehlungen siehe Seite 72.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Niederspannung [Volt]	Leistungsaufnahme [Watt]	Leistungsabgabe [Watt]	Spannzangen-gruppe	Nettogewicht [kg]
MIM HAS 3/800 SP3	101896	80.000–1.000	50	350	ca. 180	17	0,330

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø		
	2,35 mm	3 mm	1/8 Inch
	EAN 4007220		
17	071465	071458	071472

Mikromotorhandstücke

Wählen Sie weitere passende Handstücke für Ihren individuellen Einsatzfall aus. Informationen und Bestelldaten zu Mikromotorhandstücken finden Sie auf Seite 73.

Leistungsmerkmale:

- Steuergerät zur Drehzahlregelung von Mikromotorhandstücken.
- Max. 60.000 RPM Rechtslauf.
- Max. 30.000 RPM Linkslauf.
- Stufenlose Drehzahlregelung ist von Hand oder per Fußschalter möglich.
- Hohe Leistungsstabilität.
- Schutzgeerdet. ⚡
- Schutzkleinspannung. ⚡

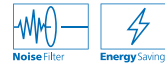
Lieferumfang:

2 m Netzkabel, 2 Handstückablagen.

MIM STG2S 3/600 60.000–1.000 RPM / 260 Watt



PFERDVALUE:



**Vario-Fußschalter*
 MIM FU-R**



**Verlängerungskabel
 MIM VLK HAS/WZS 3 m**



Bezeichnung	EAN 4007220	Für Mikromotor- handstücke [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Ausgangsspannung [Volt]	Nettogewicht [kg]
MIM STG2S 3/600 230 V	071236	60.000–1.000	230	36	2,338
MIM FU-R	071250	-	5	-	0,845
MIM VLK HAS/WZS 3 m	071403	-	-	-	0,152

*Vario = stufenlose Drehzahlregelung

Mikromotorhandstücke



Wählen Sie die passenden Handstücke für Ihren individuellen Einsatzfall aus. Informationen und Bestelldaten zu Mikromotorhandstücken finden Sie auf Seite 73.



Werkzeug- aufnahme	Drehzahl	Antriebe	Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8	
Drehzahlbereich			13.000–80.000 RPM	25.000–80.000 RPM	2.000–80.000 RPM	7.000–80.000 RPM	1.200–15.000 RPM	
ø 2,35 mm + 3 mm	1.000–80.000 RPM	MIM HA 3/800 SP3	HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO bis ø 3 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: bis ø 5 mm ø 5 bis 6 mm Breite ≤ 13 mm ø 6 bis 10 mm Breite ≤ 10 mm	Poliflex- Feinschleifstifte Schaft-ø 3 mm Bindungen: GHR bis ø 4 mm LR, TX bis ø 6 mm	Diamant-Schleifstifte bis ø 4,5 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 5,5 mm Schaft-ø 3 mm	Miniatur- Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 5 mm Miniatur- Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 16 bis 22 mm Miniatur-Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 15 bis 18 mm	
			Drehzahlbereich			13.000–60.000 RPM	25.000–60.000 RPM	2.000–60.000 RPM
ø 2,35 mm + 3 mm	1.000–60.000 RPM	MIM HAS 2/600 SP3 MIM HAS 3/600 SP3 MIM HAS 3/600 S3	HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, TITANIUM, MICRO bis ø 6 mm Schaft-ø 3 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 1,6 mm Schaft-ø 3 mm	Schleifstifte Schaft-ø 3 mm: ø 2 bis 10 mm Breite ≤ 16 mm ø 11 bis 25 mm Breite ≤ 6 mm	POLICAP bis ø 13 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm POLINOX-Schleifstifte bis ø 30 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm Selbstklebende Schleifblätter und Schleifblatthalter bis ø 30 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm Filzstifte bis ø 20 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm Filzscheiben und -linsen bis ø 30 mm Tuchringe ø 22 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 8 mm Schaft-ø 3 mm Fächerschleifer bis ø 30 mm Schaft-ø 3 mm POLISTAR bis ø 30 mm Poliflex- Feinschleifstifte bis ø 10 mm Schaft-ø 3 mm Poliflex- Feinschleifscheiben und -linsen bis ø 30 mm passende Werkzeughalter BO 2,3/1,6 1-5 BO 3/1,6 1-5	Diamant-Schleifstifte ø 3,0 bis 6,0 mm Schaft-ø 3 mm CBN-Schleifstifte bis ø 6,0 mm Schaft-ø 3 mm Diamant- Trennscheiben ø 22 mm passender Werkzeughalter BO 3/1,7-1	Miniatur- Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 5 mm Miniatur- Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 16 bis 22 mm Miniatur-Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 15 bis 18 mm
	1.000–50.000 RPM	MIM HAS 1/500 SP3 MIM HAS 3/500 VS-SP3						
	1.000–30.000 RPM	MIM WZS 3/300 90° S3 MIM WZS 3/300 45° S3						
Drehzahlbereich			13.000–60.000 RPM	25.000–60.000 RPM	2.000–60.000 RPM	7.000–60.000 RPM	7.000–15.000 RPM	
ø 6 mm	1.000–60.000 RPM	MIM HAS 3/600 S6	HM-Frässtifte Zahnung 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, STEEL, CAST, TITANIUM, MICRO bis ø 6 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 1,6 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: ø 3 bis 16 mm Breite ≤ 40 mm	POLICAP bis ø 16 mm POLINOX-Schleifstifte bis ø 40 mm Filzstifte bis ø 30 mm Filzscheiben und -linsen bis ø 45 mm Tuchringe ø 22 mm Schaft-ø 2,35 + 3 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 3-10 Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 30 mm	Fächerschleifer bis ø 30 mm POLISTAR bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/3 1-6 POLINOX- Schleifsterne bis ø 38 mm passende Werkzeughalter BO PNST 6-75 BO PNST 6-125 Filzlamellenstifte bis ø 30 mm Poliflex- Feinschleifstifte bis ø 16 mm	Diamant-Schleifstifte ø 5,0 bis 15,0 mm CBN-Schleifstifte ø 5,0 bis 15,0 mm Diamant- Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passender Werkzeughalter BO 6/10-3 Katalogbereich 6 Drehzahlbereich 23.000–31.000 RPM Trennscheiben EHT ø 30 bis 40 mm passender Werkzeughalter BO 6/6 0-4	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm gezopft PBG ø 10 bis 19 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.

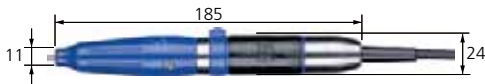
MIM HAS 2/600 SP3



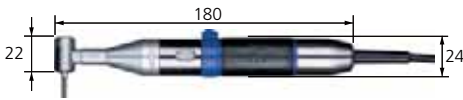
MIM HAS 3/600 S3



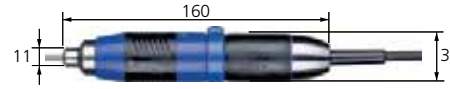
MIM HAS 1/500 SP3



MIM WZS 3/300 90° S3



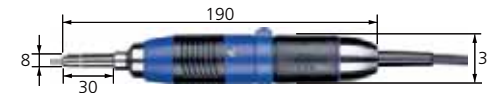
MIM HAS 3/600 SP3



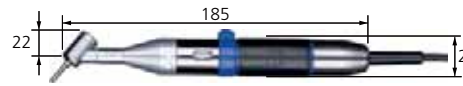
MIM HAS 3/600 S6



MIM HAS 3/500 VS-SP3



MIM WZS 3/300 45° S3



60.000–1.000 RPM / 260 Watt

50.000–1.000 RPM / 260 Watt

30.000–1.000 RPM / 260 Watt

PFERDVALUE:

MIM HAS 2/600 SP3, MIM HAS 3/600 SP3,
MIM HAS 1/500 SP3, MIM HAS 3/500 VS-SP3



- Start-/Stop-Schalter am Handstück.
- Automatische Drehzahlbegrenzung.
- Brushless Motor.
- Anlaufsperrung ohne eingespanntes Werkzeug.
- Sehr hohe Rundlaufgeschwindigkeit.

MIM HAS 3/600 S3, MIM HAS 3/600 S6,
MIM WZS 3/300 90° S3, MIM WZS 3/300 45° S3



- Sehr leise.
- Schutzkleinspannung.

Lieferumfang:

1,8 m Handstück-Kabellänge, 2 Spannschlüssel, 3 oder 6 mm Spannzange.

Bestellhinweise:

- SP = schlüssellose Schnellspannvorrichtung.
- S = Werkzeugwechsel mit 2 Schlüsseln.
- VS = mit verlängerter Spindel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Nieder- spannung [Volt]	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Spann- schlüssel	Netto- gewicht [kg]
MIM HAS 2/600 SP3	071274	60.000–1.000	36/50	260	150	17	4	0,260
MIM HAS 3/600 SP3	071281	60.000–1.000	36/50	260	150	17	4, 5	0,315
MIM HAS 3/600 S3	071304	60.000–1.000	36/50	260	150	19	2, 7	0,393
MIM HAS 3/600 S6	071311	60.000–1.000	36/50	260	150	19	2, 7	0,405
MIM HAS 1/500 SP3	071267	50.000–1.000	36/50	260	120	17	3, 4	0,270
MIM HAS 3/500 VS-SP3	071298	50.000–1.000	36/50	260	150	17	4, 5	0,325
MIM WZS 3/300 90° S3	071328	30.000–1.000	36/50	260	120	18	1, 6	0,238
MIM WZS 3/300 45° S3	071342	30.000–1.000	36/50	260	120	18	1, 6	0,185

Spannschlüssel

(1)	Pos.- Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220
(2)	1	MIM ARH	071359
(3)	2	DM SW 10/10MM	071366
(4)	3	SKS SW 1,5MM	071373
(5)	4	MIM SPS DK D7	071410
(6)	5	MIM ARS HA D23,5	071434
(7)	6	DM SW 4/4MM	071441
(7)	7	MIM-DSTS SW11XD2,4MM	072158

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø				
	2,35 mm	3 mm	6 mm	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220				
17	071465	071458	-	071472	-
18	071496	071489	-	071502	-
19	102756	071526	071519	102565	104453



UGER 11/330 SI 33.000–15.000 RPM / 1.050 Watt



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 11/330 SI 230 V	777367	33.000–15.000	230	1.050	650	8	2,250

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 Inch	3/8 Inch
EAN 4007220					
8	213674	213704	213711	213681	213728

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø 4 bis 16 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE ø 6 bis 16 mm HSS-Frässtifte Spezialzahnungen bis ø 3,2 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 50 mm Breite ≤ 70 mm	Poliflex-Feinschleifstifte ø 6 bis 25 mm Schleifhülsen und Schleifhülenträger ø 4 bis 38 mm POLICAP ø 7 bis 13 mm POLIROLL/POLICO ø 6 bis 12 mm Fächerschleifer ø 15 bis 25 mm Filzstifte ø 6 bis 12 mm	Diamant-Schleifstifte ø 6,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 9,0 bis 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheibe EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 23 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 30 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sehr handliche Maschine.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

UGER 5/250 SI

25.000–11.000 RPM / 500 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 5/250 SI 230 V	265581	25.000–11.000	230	500	300	11	1,350

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	3 mm	6 mm	8 mm	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220				
11	196236	196281	196304	196335	196328

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø 6 bis 20 mm Zahnung 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE ø 6 bis 16 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 3, Spezialzahnungen bis ø 4 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 50 mm Breite ≤ 70 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger bis ø 50 mm POLICAP bis ø 16 mm POLIROLL bis ø 15 mm Fächerschleifer bis ø 30 mm Poliflex-Feinschleifstifte ø 8 bis 25 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 38 mm Filzstifte bis ø 15 mm	Diamant-Schleifstifte ø 6,0 bis 25,0 mm CBN-Schleifstifte ø 12,0 bis 25,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 3/1,7 1 BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheibe EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 20 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 30 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 70 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm Kegelbürsten mit Schaft ungezopft KBU ø 50 bis 70 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



UGER 15/150 SI

15.000–6.800 RPM / 1.530 Watt



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 15/150 SI 230 V	801864	15.000–6.800	230	1.530	1.050	12	3,050

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 Inch
EAN 4007220					
12	195994	196014	196038	196045	196052

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

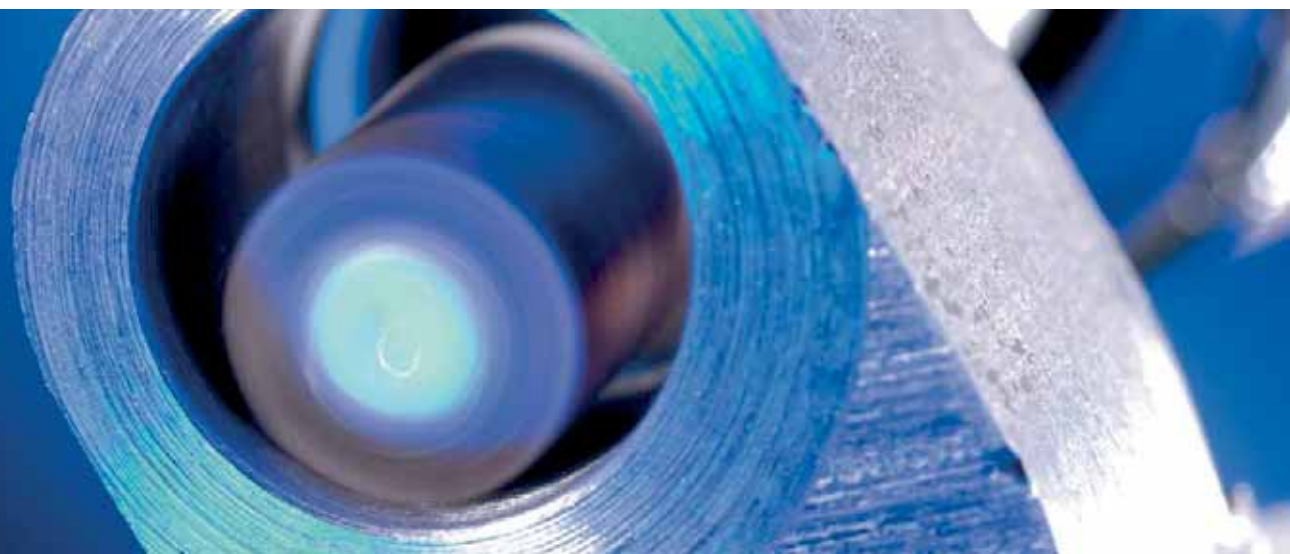
Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND, EDGE ø 12 bis 20 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 5 bis 7 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 50 mm Breite ≤ 70 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger ø 30 bis 75 mm Fächerschleifer ø 25 bis 50 mm POLINOX-Schleifstifte bis ø 40 mm POLICLEAN-Werkzeuge bis ø 50 mm Poliflex-Feinschleifstifte Poliflex-Feinschleifscheiben ø 10 bis 30 mm POLIROLL bis ø 18 mm	Diamant-Schleifstifte ø 10,0 bis 25,0 mm CBN-Schleifstifte ø 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Trennscheibe EHT bis ø 50 mm passender Werkzeughalter BO SPG 6/6 0-10 Schleifräder ER bis ø 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 30 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 mm gezopft PBG ø 19 bis 30 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 20 bis 70 mm gezopft RBG ø 76 bis 100 mm Kegelfürsten mit Schaft ungezopft KBU ø 50 bis 70 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Besonders für POLINOX-/POLIVLIES-Werkzeuge geeignet.

Lieferumfang:

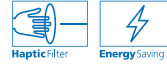
3 m Netzkabel, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

UGER 5/90 SI

9.000–4.000 RPM / 500 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 5/90 SI 230 V	267332	9.000–4.000	230	500	300	11	1,440

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø				
	3 mm	6 mm	8 mm	1/8 Inch	1/4 Inch
	EAN 4007220				
11	196236	196281	196304	196335	196328

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Support

Bezeichnung	EAN 4007220
SU-D32	208403



POLINOX-Set PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum POLINOX-Set finden Sie im Katalogbereich 4.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8	
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, NON-FERROUS, TOUGH, TOUGH-S, EDGE ø 16 bis 20 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezialzahnungen ø 7 bis 10 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 50 mm Breite ≤ 70 mm	Poliflex-Feinschleifstifte Bindung: PUR ø 15 bis 50 mm Poliflex-Strukturier- schleifstifte PU-STRUC bis ø 32 mm POLIROLL-Schleifrollen ø 18 mm POLISTAR ø 30 bis 50 mm POLINOX-Schleifstifte POLINOX-Kompakt- schleifräder PNER bis ø 50 mm Kissenschleifer ø 30 bis 50 mm	POLINOX-Schleifsterne bis ø 38 mm POLICLEAN- Schaftwerkzeuge bis ø 50 mm Filzstifte Filzlamellenstifte ø 30 bis 50 mm Filzscheiben bis ø 45 mm Fächerschleifer bis ø 50 mm	Diamant-Schleifstifte ø 12,0 bis 20,0 mm CBN-Schleifstifte ø 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 22 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 3/1,7 1 BO 6/10 3 BO 8/10 3	Pinselfürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 30 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 bis 25 mm gezopft PBG ø 10 bis 30 mm Kegelbürsten mit Schaft ungezopft KBU ø 70 bis 95 mm Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 30 bis 50 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 50 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

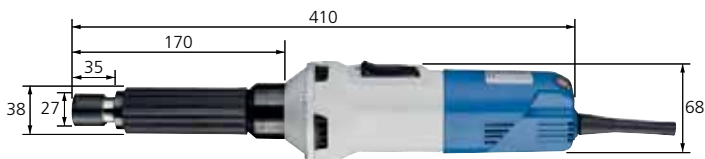
*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



UGER 11/90 SI

8.300–3.800 RPM / 1.050 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Supportvariante SU-D32 auf Anfrage.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 11/90 SI 230 V	948842	8.300–3.800	230	1.050	650	12	2,370

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Maße siehe Tabelle Seite 116.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 19 mm	956878
EM SW 22 mm	206850

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8
HM-Frässtifte Zahnung 3, 3 PLUS, 4, 5, NON-FERROUS, TOUGH, TOUGH-S, EDGE ø 16 bis 25 mm HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3, 5, Spezial- zahnungen ø 7 bis 10 mm	Schleifstifte Schaft-ø 6 mm: bis ø 16 mm ø 16 bis 50 mm Breite ≤ 70 mm Katalogbereich 4* Schleifhülsen und Schleifhülenträger ø 100 mm Poliflex-Feinschleifstifte Bindung: PUR ø 15 bis 50 mm Poliflex-Strukturierschleif- stifte PU-STRUC ø 32 mm POLIROLL-Schleifrollen ø 18 mm Fächerräder bis ø 100 mm POLISTAR ø 30 bis 50 mm	POLINOX-Schleifstifte bis ø 80 mm POLINOX-Kompakt- schleifräder PNER bis ø 75 mm Kissenschleifer ø 30 bis 50 mm POLINOX-Schleifsterne bis ø 38 mm POLICLEAN-Schaftwerkzeuge bis ø 75 mm POLICLEAN-Scheiben bis ø 100 mm Filzstifte Filzlamellenstifte ø 30 bis 50 mm Filzscheiben bis ø 60 mm Fächerschleifer bis ø 80 mm	Diamant-Schleifstifte ø 20,0 mm Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Pinselbürsten mit Schaft ungezopft PBU ø 10 bis 30 mm ungezopft mit Ring PBUR ø 13 bis 25 mm gezopft PBG ø 10 bis 30 mm Kegelbürsten mit Schaft ungezopft KBU ø 70 bis 95 mm Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 30 bis 50 mm Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 50 bis 100 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

*Katalogbereiche 3/4: Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 12 mm, 2 Spannschlüssel.

UGER 15/60 SI

5.900–2.800 RPM / 1.530 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 15/60 SI 230 V	777251	5.900–2.800	230	1.530	1.050	12	3,050

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Maße siehe Tabelle Seite 116.



Fächerad-Set FR 15030 UGER 15/60 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum Fächerad-Set finden Sie im Katalogbereich 4.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 3*	Katalogbereich 4*	Katalogbereich 5	Katalogbereich 8
HSS-Frässtifte Zahnung ALU, 1, 2, 3 ø 10 bis 16 mm	Schleifstifte Ausführung RUBBER Schaft-ø 6 mm: ø 16 mm ø 16 bis 40 mm Breite ≤ 32 mm	Schleifhülsen und Schleifhülenträger ø 75 bis 100 mm Fächerschleifer ø 60 bis 80 mm Fächerräder ø 100 mm ø 150 mm Breite 30 mm Poliflex-Strukturierschleifstifte PU-STRUC ø 20 bis 100 mm	POLINOX-Schleifstifte ø 50 bis 100 mm POLINOX-Kompakt-schleifräder PNER ø 75 bis 100 mm POLICLEAN-Schaftwerkzeuge bis ø 100 mm POLICLEAN-Scheiben bis ø 100 mm	Diamant-Trennscheiben ø 30 bis 50 mm passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3
				Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 100 mm Rundbürsten ungezopft Ausführung schmal RBU ø 100 bis 150 mm Ausführung breit RBU ø 100 bis 150 mm passende Werkzeughalter BO 8/12-22,2 5-18 BO 8/22,2 5-10 BO 12/22,2 10-30 Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 60 bis 70 mm

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereiche 3/4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



UGER 15/30 SI

3.000–750 RPM / 1.530 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, Spannzange 12 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
UGER 15/30 SI 230 V	775912	3.000–750	230	1.530	1.050	12	3,050

Spannzangen



Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Maße siehe Tabelle Seite 116.



POLIFLAP-Set PFL 17060 UGER 15/30 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum POLIFLAP-Set finden Sie im Katalogbereich 4.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4		Katalogbereich 5	Katalogbereich 8	
HSS-Frässtifte Zahnung 1, 2, 3 ø 16 mm	Fächerräder ø 150 bis 165 mm	POLIFLAP-Schleifrad ø 170 mm	Diamant-Trennscheiben ø 50 mm	Topfbürsten mit Schaft ungezopft TBU ø 60 mm	Rundbürsten ungezopft Ausführung schmal RBU ø 100 bis 150 mm
	POLINOX-Schleifstifte ø 100 mm	Tuchringe ø 200 mm	passende Werkzeughalter BO 6/10 3 BO 8/10 3	Rundbürsten mit Schaft ungezopft RBU ø 100 mm	Ausführung breit RBU ø 100 bis 150 mm
	POLINOX-Schleifräder ø 150 mm	Filzlamellenstifte ø 50 bis 80 mm			passende Werkzeughalter BO 8/12-22,2 5-18 BO 8/22,2 5-10 BO 12/22,2 10-30
	POLICLEAN-Scheiben ø 100 bis 150 mm				

Wenn kein Schaft-ø angegeben ist, gilt grundsätzlich Schaft-ø 6 mm.

***Katalogbereich 4:** Die Angaben beziehen sich auf eine offene Schaftlänge von 10 mm und die angegebenen max. Schleifstiftabmessungen.

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

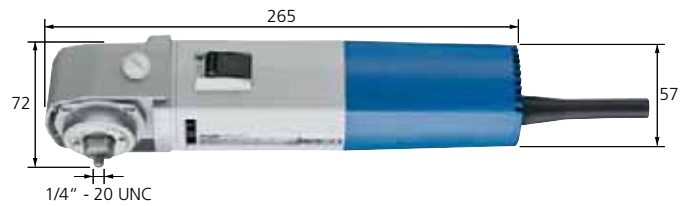
- Spezialspindel zur Aufnahme von COMBIDISC-Werkzeugen (Stützsteller ohne Schaft verwenden).
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sehr handliche Maschine.

Lieferumfang:

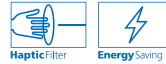
3 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel.

UWER 5/200 SI

20.000–9.000 RPM / 500 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- spindel- gewinde	Nettogewicht [kg]
UWER 5/200 SI 230 V	598436	20.000–9.000	230	500	300	1/4-20 UNC	1,350

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836

Verlängerung für Antriebsspindeln

Bezeichnung	EAN 4007220	Verwendung für
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	COMBIDISC-Schleifblatthalter ohne Gewindeschaft



COMBIDISC-Set CD 50 UWER 5/200 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum COMBIDISC-Set finden Sie im Katalogbereich 4.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4

COMBIDISC-Mini-POLIFAN	COMBIDISC-Vliesronden	passende COMBIDISC-Halter
COMBIDISC-Schleifblätter	COMBIDISC-TX-Ronden	
COMBIDISC-Diamantschleifblätter	COMBIDISC-Filzronden	
COMBIDISC-POLICLEAN-Ronden	ø 20 bis 55 mm	

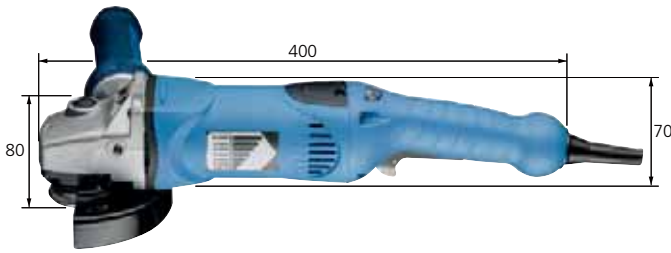
ø 20 bis 55 mm

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



UWER 18/120 SI

11.500–2.800 RPM / 1.750 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- **Werkzeug-ø bis 115 mm.**
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz mit Anti-Kick-back-Funktion.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Seitlicher Anti-Vibrationshandgriff.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Ein-/Ausschalter arretierbar.
- Spindelarretierung.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel, 1 Spannflansch, 1 Schnellspannmutter, Flächenschutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme Bo. ø [mm]	Netto- gewicht [kg]
UWER 18/120 SI 230 V	957110	11.500–2.800	230	1.750	1.150	M14	22,23	2,800

Spannflansche



Bezeichnung	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Schutzhauben



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug- abdeckung ø [mm]	Verwendung zum
H 45-115 HT-SV	964316	115	Trennschleifen
H 45-115 FL-SV	881361	115	Flächenschleifen

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	Klettscheiben Fiberschleifer COMBICLICK-Werkzeuge POLICLEAN-Discs Kletttronden Fächerräder für Winkelschleifer POLINOX Schleifräder mit Gewinde ø 100 bis 115 mm	Diamant-Trennscheiben CC-GRIND-SOLID-DIAMOND ø 115 mm	Trenn- und Schrupscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben bis ø 115 mm	Rundbürsten ungezopft Ausführung für Winkelschleifer RBU ø 115 mm gezopft RBG ø 100 bis 115 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ø 100 bis 115 mm Kegelbürsten mit Gewinde ungezopft KBU ø 100 bis 115 mm M14 gezopft KBG ø 100 bis 115 mm M14
				Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ø 60 bis 75 mm M14 gezopft TBG ø 65 bis 80 mm Tellerbürsten mit Plastikkörper ungezopft DBU ø 75 mm

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.

Leistungsmerkmale:

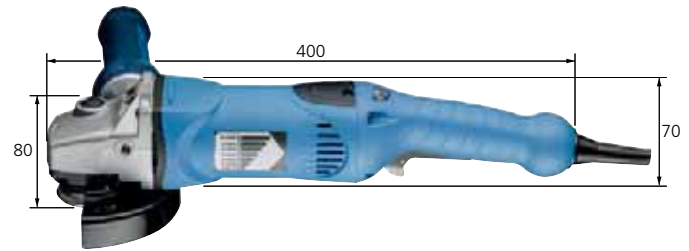
- Werkzeug- ϕ bis 125 mm.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz mit Anti-Kick-Funktion.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Seitlicher Anti-Vibrationshandgriff.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Ein-/Ausschalter arretierbar.
- Spindelarretierung.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel, 1 Spannflansch, 1 Schnellspannmutter, Flächenschutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

UWER 18/110 SI

11.000–2.700 RPM / 1.750 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme Bo. ϕ [mm]	Netto- gewicht [kg]
UWER 18/110 SI 230 V	957127	11.000–2.700	230	1.750	1.150	M14	22,23	2,800

Spannflansche



Bezeichnung	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Schutzhauben



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug- abdeckung ϕ [mm]	Verwendung zum
H 45-125 HT-SV	843277	125	Trennschleifen
H 45-125 FL-SV	843284	125	Flächenschleifen

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 2	Katalogbereich 4	Katalogbereich 5	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8	
High Speed Disc ALUMASTER ϕ 115 mm	Klettscheiben Fiberschleifer COMBICLICK- Werkzeuge POLICLEAN-Discs Klettronden Fächerräder für Winkelschleifer POLINOX Schleifräder mit Gewinde ϕ 65 bis 125 mm	Diamant-Trennscheiben CC-GRIND-SOLID- DIAMOND ϕ 125 mm	Trenn- und Schruppscheiben POLIFAN- Fächerscheiben CC-GRIND- Schleifscheiben bis ϕ 125 mm	Rundbürsten ungezopft Ausführung für Winkelschleifer RBU ϕ 115 bis 125 mm gezopft RBG ϕ 100 bis 125 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ϕ 100 bis 125 mm Kegelbürsten mit Gewinde ungezopft KBU ϕ 100 bis 125 mm gezopft KBG ϕ 100 bis 125 mm	Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ϕ 60 bis 75 mm M14 gezopft TBG ϕ 65 bis 80 mm M14 Tellerbürsten mit Plastikkörper ungezopft DBU ϕ 75 mm

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



UWER 18/95 SI

9.500–2.300 RPM / 1.750 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Max. **Werkzeug-ø bis 150 mm.**
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz mit Anti-Kick-back-Funktion.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Seitlicher Anti-Vibrationshandgriff.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Ein-/Ausschalter arretierbar.
- Spindelarretierung.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel, 1 Spannflansch, 1 Schnellspannmutter, 1 Stirnlochschlüssel, Flächenschutzhaube, Anti-Vibrationshandgriff.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme Bo. ø [mm]	Netto- gewicht [kg]
UWER 18/95 SI 230 V	101384	9.500–2.300	230	1.750	1.150	M14	22,23	3,000

Spannflansche



Bezeichnung	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Schutzhauben



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeug- abdeckung ø [mm]	Verwendung zum
H 51-150 HT-SV	968628	150	Trennschleifen
H 51-150 FL-SV	101964	150	Flächenschleifen

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 6	Katalogbereich 8	
Fiberschleifer bis ø 150 mm	Trenn- und Schrupscheiben POLIFAN-Fächerscheiben CC-GRIND-Schleifscheiben bis ø 150 mm	Rundbürsten gezopft RBG ø 150 mm Rundbürsten Pipeline gezopft RBG ø 150 mm	Topfbürsten mit Gewinde ungezopft TBU ø 75 bis 100 mm M14 gezopft TBG ø 80 bis 100 mm M14 Tellerbürsten mit Plastikkörper ungezopft DBU ø 75 mm

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 4–8.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
	4007220
SKS SW 5 mm	204467
HS 40-20	019122
SDR TX 15K	007419

Leistungsmerkmale:

- Max. Fasenhöhe 6 mm.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Anti-Vibrationshandgriff.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Ein-/Ausschalter arretierbar.
- Spindelarretierung.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel, 3 Spannschlüssel, Anti-Vibrationshandgriff.

UWER 18/110 EF-R3/45° TK und UWER 18/110 EF-30° TK

Zur optimalen Aufbewahrung von Antrieb und Werkzeugen erfolgt die Lieferung in einem stabilen Kunststoffkoffer. Lieferumfang:

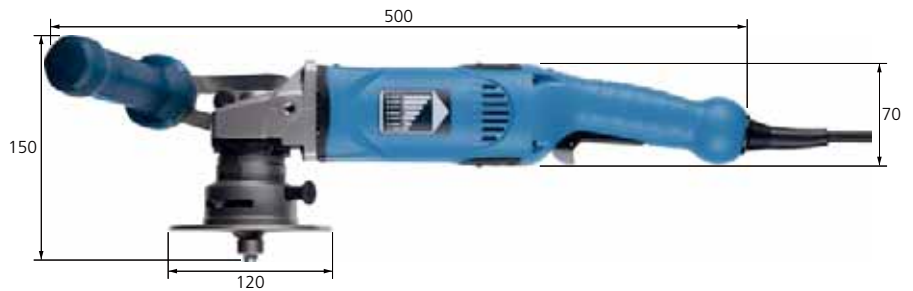
- UWER 18/110 EF mit 4 m Netzkabel, drei Spannschlüsseln und Anti-Vibrationshandgriff.
 - Wendeschneidplattenaufnahme mit Führungslager.
 - Schrauben-Set für Wendeschneidplatten.
- Bestelldaten siehe unten stehende Tabelle.

Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH im Transportkoffer (TK)



UWER 18/110 EF

11.000–2.750 RPM / 1.750 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungsaufnahme [Watt]	Leistungsabgabe [Watt]	Arbeits-Spindelgewinde	Inkl. Wendeschneidplattenaufnahme	Passende Wendeschneidplattenaufnahme	Nettogewicht [kg]
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-R3/45° TK 230V ¹⁾	004272	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	EF-WSP-A R3/45°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-30° TK 230V ¹⁾	004364	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	EF-WSP-A 30°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF 230V ²⁾	973172	11.000–2.750	230	1.750	1.150	M14	-	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	3,640

¹⁾ Wendeschneidplatten sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie diese separat (siehe Katalogbereich 2).

²⁾ Wendeschneidplattenaufnahme mit Führungslager, Wendeschneidplatten und Schrauben-Set sind nicht im Lieferumfang enthalten. Bitte bestellen Sie diese separat (siehe Katalogbereich 2).

Auswahl der geeigneten Wendeschneidplatten:

Um die geeigneten Wendeschneidplatten zu bestimmen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 1 Zu bearbeitende Werkstoffgruppe auswählen.
- 2 Wendeschneidplatten auswählen.

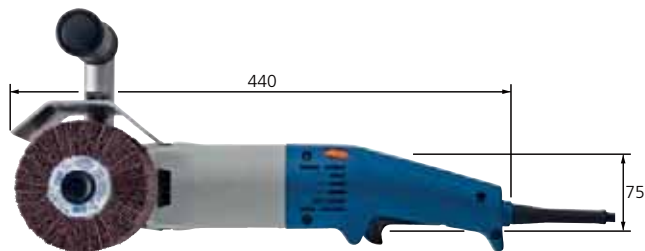
Bestellhinweise:

- Verpackungseinheit: je 1 Stück
- Set Inhalt: 3 Stück

Werkstoffgruppe	Passende Wendeschneidplatten	EAN	Empfohlener Drehzahlbereich [RPM]	Max. Zustellung pro Arbeitsschritt [mm]	Max. zu erzeugende Fasenbreite/ Radius [mm]
Stahl	EF-WSP-F STEEL	005118	8.700–7.100	3	6
	EF-WSP-R3 STEEL	005101	8.700–7.100	-	3
Edelstahl (INOX)	EF-WSP-F INOX	071182	8.000–7.500	2	3
Aluminium	EF-WSP-F ALU	039533	11.000	6	6



UWER 15/40 A-SI D19 4.000–1.000 RPM / 1.530 Watt



PFERDVALUE:



Leistungsmerkmale:

- Niedertouriger Winkelschleifer/Polierer mit stufenloser Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Spindelarretierung.
- Arbeitsspindel mit zwei Passfedern für erhöhte Kraftübertragung auf die Walzenwerkzeuge.
- Antriebsspindel M14 zur Aufnahme von Walzenwerkzeugen mit Innengewinde.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel, Schnellspannschraube, Handschutz, seitlicher Handgriff, demontierbare Arbeitsspindel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Max. Werk- zeug-ø [mm]	Werkzeug- aufnahme ø x Breite [mm]	Netto- gewicht [kg]
UWER 15/40 A-SI D19 230 V	896792	4.000–1.000	230	1.530	1.050	125	19 x 100	3,000

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
EM SW 17 mm	204542



Walzen-Set FR-W 100100 UWER 15/40 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum Walzen-Set finden Sie im Katalogbereich 4.



M14

Direktaufnahme von Walzenwerkzeugen mit Gewinde möglich

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 8
<p>Fächerwalzen</p> <p>Poliflex-Strukturierschleifwalzen</p> <p>POLINOX-Schleifwalzen</p> <p>ø 100 x 100 mm</p>	<p>Walzenbürsten für Satiniermaschinen</p> <p>Schleifwalzenaufnahme ø 19x100 mm ungezopft</p> <p>WBU ø 100 mm</p>

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Leistungsmerkmale:

- *Bandlänge 610 mm x Breite 3–20 mm mit Adapter BSAD 41/36 x 610.
- Der Bandschleifvorsatz ist auf der Antriebsmaschine schwenkbar.
- Stufenlose Drehzahlregulierung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Ein-/Ausschalter arretrierbar.

UBS 5/100 SI 925

- Inkl. Bandschleifvorsatzarm BSA 9/25 x 520.

UBS 5/100 SI 925 TK

- Bandschleifer im Transportkoffer.

UBS 5/100 SI oVA

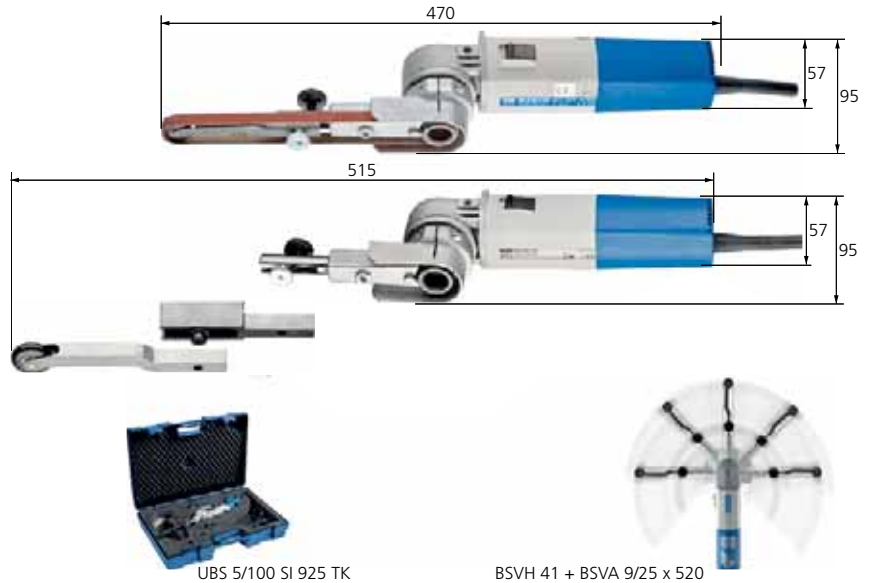
- Bandschleifvorsatzarm bitte separat bestellen (siehe unten).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel.

UBS 5/100 SI 925

Bandlängen: 520 (610*) mm x Breite: 3–20 mm



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Bandgeschwindigkeit [m/s]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungsaufnahme [Watt]	Leistungsabgabe [Watt]	Nettogewicht [kg]
UBS 5/100 SI 925 230 V	333006	6,5–16	230	500	300	1,900
UBS 5/100 SI 925 TK 230 V	957424	6,5–16	230	500	300	3,100
UBS 5/100 SI oVA 230 V	948811	6,5–16	230	500	300	1,800

Spannschlüssel

Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Schutzdeckel

Bezeichnung	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adapter

Bezeichnung	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Bandschleifvorsatzarme



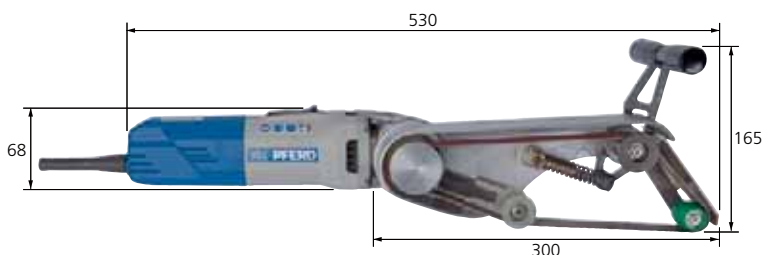
- Robuste Stahlausführung.
- Ausnutzung der vollen Rollenbreite.
- Extrem schmale Befestigungslaschen an der Stirnrolle.
- Asymmetrische Arme für seitlich bündiges Arbeiten.
- Bandarmführung arretrierbar.
- BSVA 9/25-1 mit konischer Umlenkrolle (Tragbreite 1 mm).
- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vlies-Kurzbändern und dem Bandschleif-Set BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V finden Sie im Katalogbereich 4.

Bezeichnung	EAN 4007220	Breite x Rollen- ϕ [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150



UBS 11/90 SI-R

1.050 Watt,
Bandlänge: 610 mm x Breite: 12–30 mm



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Bandgeschwindigkeit [m/s]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungsaufnahme [Watt]	Leistungsabgabe [Watt]	Nettogewicht [kg]
UBS 11/90 SI-R 230 V	777275	7–15,5	230	1.050	650	3,000
UBS 11/90 SI-R TK 230 V	957448	7–15,5	230	1.050	650	6,700

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Verstellbare Bandführungsrolle zur Anpassung an Rohrdurchmesser bis 70 mm.
- Umschlingungswinkel am Werkstück bis maximal 220 Grad möglich.

UBS 11/90 SI-R TK

- Rohrbandschleifer im Transportkoffer.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel.

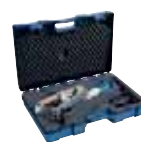
Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
SKS SW 4 mm	204450



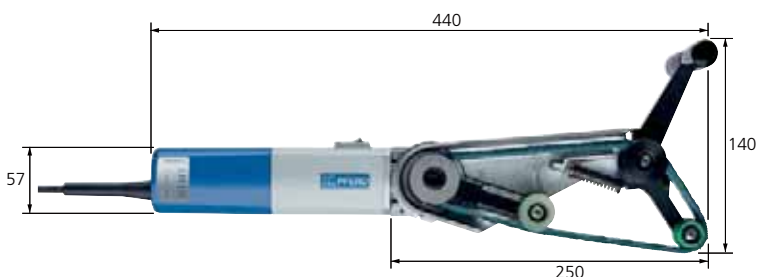
Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vlies-Kurzbändern finden Sie im Katalogbereich 4.



Rohrbandschleifer im Transportkoffer
UBS 11/90 SI-R TK

UBS 5/70 SI-R

500 Watt,
Bandlänge: 533 mm x Breite: 30 mm



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Bandgeschwindigkeit [m/s]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungsaufnahme [Watt]	Leistungsabgabe [Watt]	Nettogewicht [kg]
UBS 5/70 SI-R 230 V	561263	5–11	230	500	300	2,350
UBS 5/70 SI-R TK 230 V	957431	5–11	230	500	300	5,800

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Verstellbare Bandführungsrolle zur Anpassung an Rohrdurchmesser bis 55 mm.
- Umschlingungswinkel am Werkstück bis maximal 180 Grad.

UBS 5/70 SI-R TK

- Rohrbandschleifer im Transportkoffer.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 1 Spannschlüssel.

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN
SKS SW 4 mm	204450



Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vlies-Kurzbändern finden Sie im Katalogbereich 4.



Rohrbandschleifer im Transportkoffer
UBS 5/70 SI-R TK

Leistungsmerkmale:

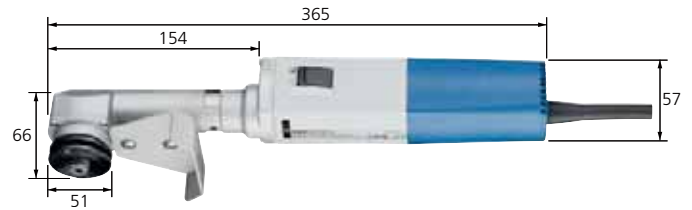
- Max. **Werkzeug-ø 150 mm.**
- Werkzeugaufnahme 25,4 mm (1") oder 22,23 mm (Wendespannflansch WSPF).
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Leicht, sehr handlich, gute Leistung.

Lieferumfang:

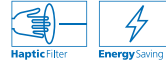
3 m Netzkabel, 3 Spannschlüssel, 1 Spannflansch, 1 Wendespannflansch, Handschutz.

KNER 5/34 V-SI

3.400–1.500 RPM / 500 Watt



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Arbeits- spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme Bo. ø [mm]	Netto- gewicht [kg]
KNER 5/34 V-SI 230 V	935217	3.400–1.500	230	500	300	M14	25,4 / 22,23	1,600

Spannflansche



Bezeichnung	EAN 4007220
WSPF 96473301	937839
SPM14 96473201	937822

Spannschlüssel



Bezeichnung	EAN 4007220
SKS SW 5 mm	204467
STL SW 35 x 5 mm	193853
STS D 4 mm	205020



POLINOX-Set PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V

Ausführliche Informationen und Bestelldaten zum POLINOX-Set PNER finden Sie im Katalogbereich 4.

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	Katalogbereich 8
POLINOX-Kompaktschleifräder PNER bis ø 150 mm POLINOX-Kompaktschleif-Discs PNER bis ø 125 mm POLINOX-Ronden bis ø 150 mm POLIVLIES-Fächerscheiben bis ø 125 mm POLINOX Schleifräder mit Gewinde bis ø 125 mm	Rundbürsten ungezopft Ausführung schmal RBU ø 150 mm passender Bohrungsadapter 22,2 mm aus Adapterset AK 32

Hinweis: Bitte beachten Sie die Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen bzw. die max. zulässigen Drehzahlen in den Katalogbereichen 2–8.



Elektroantriebe

Starre Verlängerungen für EL-Motore DIN 10



Starre Verlängerungen

Max. 25.000 RPM (STV9 und STV13)

STV9
STV13



STV20



STV27
STV33



Leistungsmerkmale:

- Starre Verlängerungen für schwer zugängliche Bearbeitungsaufgaben.
- Sonderlängen und Möglichkeiten zur Werkstückanpassung auf Anfrage.
- Der Anfang der Biegemöglichkeit und der Biegeradius ist vom STV-Typ und der gewünschten Gradzahl individuell abhängig.
- Mindestlänge für gebogene Ausführungen ab 500 mm möglich (siehe 2. und 5. Abbildung).

Lieferumfang:

STV9

Spannzange 3 mm, 3 Spannschlüssel.

STV13

Spannzange 6 mm, 3 Spannschlüssel.

STV20 inkl. HA 4 ZGA STV G16/G22

Spannzange 6 mm, 2 Spannschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Anschlusskupplung [DIN]	Gleitanschluss [G]	ø x Länge [mm]	max. Biegeradius [mm]	Passende Werkzeugaufnahme	Passende Antriebe	*	Nettogewicht [kg]
STV9 L300	035092	10	-	9 x 300	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,430
STV9 L500	035108	10	-	9 x 500	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,520
STV9 L800	035115	10	-	9 x 800	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,640
STV9 L1000	035122	10	-	9 x 1.000	150	Spannzangengruppe 2	1, 2	*	0,720
STV13 L300	733004	10	-	13 x 300	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,520
STV13 L500	768242	10	-	13 x 500	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,670
STV13 L800	035139	10	-	13 x 800	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	0,890
STV13 L1000	035146	10	-	13 x 1.000	150	Spannzangengruppe 10	1, 2	*	1,040
STV20 L200	272770	10	16/22	20 x 200	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,400
STV20 L400	179604	10	16/22	20 x 400	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,630
STV20 L600	179703	10	16/22	20 x 600	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,890
STV27 L250	282137	10	22	27 x 250	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,550
STV27 L500	179499	10	22	27 x 500	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,930
STV33 L250	179420	10	28	33 x 250	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	1,025
STV33 L500	179468	10	28	33 x 500	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	2,100
STV33 L1000	179758	10	28	33 x 1.000	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	3,250

* 1 = EMER 5/250 SI, 2 = EMER 15/150 SI, 3 = EMER 11/90 SI, 4 = EMER 15/60 SI, 5 = EMER 15/30 SI

Handstücke



HA 4 ZGA STV G16/G22



WZ 7 B STV G22



WZ 7-45° STV G22



WZ 10 B STV G28



WZ 10-45° STV G28

Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [min ⁻¹]	Gleitanschluss [G]	ø x Länge [mm]	Übersetzungsverhältnis	Inkl. Spannzange ø [mm]	Spannzangengruppe	Nettogewicht [kg]
HA 4 ZGA STV G16/G22	247952	25.000	16/22	20 x 110	-	6	11	0,165
WZ 7 B STV G22	334645	17.100	22	55 x 157	1,3 : 1	6	6	0,710
WZ 7-45° STV G22	334614	17.100	22	57 x 175	1,3 : 1	6	6	0,750
WZ 10 B STV G28	334638	17.100	28	55 x 156	1,3 : 1	6	6	0,805
WZ 10-45° STV G28	334621	17.100	28	57 x 184	1,3 : 1	6	6	0,845

Weitere passende Handstücke finden Sie auf Seite 113.

Leistungsmerkmale:

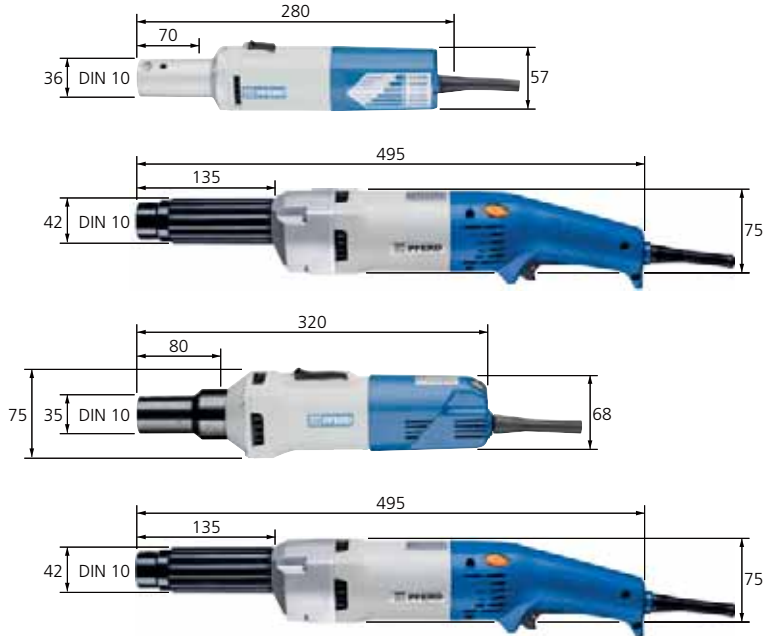
- Elektromotor für starre Verlängerungen mit Motoranschluss DIN 10.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Maschine.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 2 Spannschlüssel.

EMER 5/250 SI
 EMER 15/150 SI
 EMER 11/90 SI
 EMER 15/60 SI
 EMER 15/30 SI

25.000–11.000 RPM / 500 Watt
 15.000–6.800 RPM / 1.530 Watt
 8.300–3.800 RPM / 1.050 Watt
 6.000–2.800 RPM / 1.530 Watt
 3.000–750 RPM / 1.530 Watt



PFERDVALUE:

EMER 5/250 SI, EMER 11/90 SI




EMER 15/150 SI, EMER 15/60 SI,
 EMER 15/30 SI



Pos. Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs-aufnahme [Watt]	Leistungs-abgabe [Watt]	Passende Verlängerung	Netto-gewicht [kg]
1	EMER 5/250 SI 230 V	948859	25.000–11.000	230	500	300	STV9, STV13, STV20, STV27	1,150
2	EMER 15/150 SI 230 V	101414	15.000–6.800	230	1.530	1.050	STV9, STV13, STV20, STV27, STV33	2,000
3	EMER 11/90 SI 230 V	948866	8.300–3.800	230	1.050	650	STV9, STV13, STV20, STV27	2,000
4	EMER 15/60 SI 230 V	101421	5.900–2.800	230	1.530	1.050	STV33	2,000
5	EMER 15/30 SI 230 V	101438	3.000–750	230	1.530	1.050	STV33	2,000

Spannschlüssel

	Bezeichnung	EAN
	STS D 4 mm	205020





Biegwellenantriebe sind Mehrdrehzahlantriebe. Sie decken weite Drehzahlbereiche ab und sind stufenlos elektronisch oder über Getriebeabstufungen auf die jeweiligen Anforderungen der Werkzeuge einstellbar. Biegwellenantriebe verfügen über sehr hohe Antriebsleistungen. In Verbindung mit kompakten Handstücken oder Verlängerungen können auch schwer erreichbare Stellen bearbeitet werden.

Einsatzbereiche

Biegwellenantriebe sind nahezu überall einsetzbar. Sie werden in vielen Branchen in unterschiedlichen Prozessen erfolgreich genutzt. Die Drehzahlregelung ermöglicht den Einsatz verschiedener Werkzeuge auf einem einzigen Antrieb.

Das PFERD-Programm

PFERD bietet verschiedenste Biegwellenantriebe sowie ein umfangreiches exakt darauf abgestimmtes Programm an Biegwellen, Handstücken, Winkeltrieben, Walzen- und Sonderantrieben an.

PFERD-Biegwellenantriebe und das Zubehör sind sehr robust, technisch ausgereift und entsprechen neuesten ergonomischen Erkenntnissen und Anforderungen. Dieses Programm wurde speziell für den wirtschaftlichen Einsatz von Schleif-, Fräs-, Bürst-, Trenn- und Polierwerkzeugen entwickelt und deckt einen breiten Drehzahl- (40.000–100 RPM) und Leistungsbereich (6.100–500 Watt) ab.

Vorteile

- Sehr kompakte und ergonomische Handstücke.
- Sehr geringes Gewicht der Handstücke.
- Sehr robuste und für den Dauereinsatz (Mammut-Antriebe, Schleifmeister) ausgelegte Antriebe.
- Technisch ausgereift.
- Sehr hohe Leistung.
- Sehr vielseitig nutzbar.
- Einfache Energieversorgung.
- Wartungsarm.
- Servicefreundlich.
- Wirtschaftlich.

Normen, Sicherheit, allgemeine Hinweise

Elektrische Sicherheit

PFERD-Biegwellenantriebe entsprechen der Norm „Sicherheit für handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge“.

1. Schutzgeerdete Elektroantriebe (Schutzklasse I)

Diese Bauausführung ist durch das Schutzgeerdetezeichen (⊕) gekennzeichnet:

- Mini-Mammut Electronic (Seite 101)
- Mammut Electronic (Seite 100, 102)
- Mammut MD (Seite 103)
- Maxi-Mammut Electronic (Seite 104)
- Schleifmeister SD (Seite 105)

2. Schutzisolierte Elektroantriebe (Schutzklasse II)

Diese Bauausführung ist durch das Schutzisoliationszeichen (⊞) und den Zusatz „SI“ gekennzeichnet:

- RUER 5/250 SI (Seite 98)
- RUER 10/250 SI (Seite 98)
- RUER 15/150 SI (Seite 99)

- RUER 15/60 SI (Seite 99)
- RUER 15/30 SI (Seite 99)
- RUG 19/120 SI (Seite 99)
- RUER 8/180 SI (Seite 101)

3. Schutzkleinspannung/Schutztrennung

In Kesseln, Behältern, Rohrleitungen und ähnlich engen Räumen aus leitfähigen Stoffen ist bei Verwendung von Wechselspannung eine Schutzkleinspannung von 42 Volt oder eine Schutztrennung vorgeschrieben.

3.1 Elektroantriebe für Schutzkleinspannung (Schutzklasse III)

- Diese Antriebe werden mit höchstens 42 Volt Spannung betrieben. In 42 Volt-Bauausführung sind lieferbar:
- Mammut MD (Seite 103)
 - Schleifmeister SD (Seite 105)

3.2 Schutztrennung

Bei Antrieb des Werkzeuges mit einer biegsamen Welle besteht folgende Alternative zur Schutzkleinspannung: Der Antriebsmotor muss mit einem Trenn-Transformator der selben Voltzahl vom Hauptnetz getrennt werden.

PFERD-Elektroantriebe entsprechen der

- EG-Maschinenrichtlinie,
- Niederspannungsrichtlinie,
- elektromagnetischen Verträglichkeit.

PFERD-Elektroantriebe tragen das CE-Zeichen.



Spezielle (z. B. Einsatz von Schutzkleinspannung) und länderspezifische Vorschriften müssen beachtet werden.



Kriterien für die Auswahl des optimal geeigneten Biegwellenantriebes

Wirtschaftliches Arbeiten setzt die Auswahl des optimalen Werkzeuges voraus. Die Auswahl des geeigneten Werkzeugantriebes erfolgt nach:

1. Bauform und -größe

Jede Anwendungsaufgabe stellt spezifische Anforderungen an Bauform und -größe des Antriebes. Die verschiedenen Ausführungen bieten vielfältige Einsatzmöglichkeiten: Je nach Dimension, Zugänglichkeit, Art und Häufigkeit der Anwendung sollte der ideal passende Werkzeugantrieb gewählt werden.

2. Drehzahl

Der Antrieb muss immer entsprechend der Drehzahl- und Schnittgeschwindigkeitsempfehlung des Werkzeuges gewählt werden. Diese Empfehlung finden Sie in den Katalogbereichen 2–8.

3. Leistung

Die Leistung des Antriebes ist der entscheidende Faktor, um die Drehzahl bei Belastung stabil zu halten. Die Belastung ergibt sich aus der Zerspanbarkeit des zu bearbeitenden Werkstoffes, der Schnittigkeit des Werkzeuges, dem Werkzeugdurchmesser, der Kontaktfläche sowie dem Anpressdruck.

4. Werkzeugaufnahme

Abhängig vom ausgewählten PFERD-Werkzeug stehen verschiedene Werkzeugaufnahmen zur Auswahl, z. B. Spannzangen oder Gewindespindeln. Jedem Antrieb sind passende Spannzangen zugeordnet. Sie finden eine Übersicht zu Spannzangen und Verlängerungen für Antriebsspindeln auf den Seiten 116–120.

Bei weiteren Fragen steht Ihnen Ihr persönlicher PFERD-Vertriebsberater gerne zur Verfügung.

Biegwellen (BW)

Biegwellen bestehen aus drei unterschiedlich kombinierbaren Bestandteilen:

Biegsame Seele (SE)

Die biegsame Seele besteht aus vier bis zehn Lagen Draht nach DIN 2076, speziell für hochtourigen Rechtslauf. Die Seelenkupplung ist fest aufgespresst. Nach ca. 100 Betriebsstunden muss die Seele einer Biegwelle neu geschmiert werden. Seele und Schlauch müssen entfettet und auf die Seele muss neues Spezialwellenfett aufgebracht werden.

Schutzschlauch (SCH)

Der Schutzschlauch besteht aus ölfestem Gummi, innen aus einer Flachstahlspirale und außen aus Vollgummi. Die Anschlusskupplungen sind fest aufgespresst und zur Verstärkung mit Gummistulpen überzogen.

Handstück (HA)

Die Handstücke sind leicht und handlich im Verhältnis zur Leistungsübertragung und decken einen großen Drehzahlbereich ab. Im Dauerbetrieb ist bei geringen Laufgeräuschen ein ermüdungsarmes Arbeiten möglich. Austauschbare Spannzangen oder die spezielle Schaftaufnahme für Morsekonus ermöglichen die Aufnahme von verschiedensten Werkzeugen. Der Gleitanschluss ermöglicht einen schnellen Handstückwechsel.

Instandsetzung

Eine Instandsetzung von Seele und Schutzschlauch ist nicht möglich. Wir empfehlen als Ersatz einbaufertige Neuteile.

Krümmungsradius

Beim Einsatz von Biegwellen ist unbedingt zu beachten, dass die Wellen nicht über den jeweils angegebenen Krümmungsradius hinaus gebogen werden. Zu jeder Biegwelle ist der kleinstmögliche Krümmungsradius angegeben.



Wie finden Sie die passende Biegwelle zum Antrieb?

Auf der folgenden Doppelseite finden Sie zu den einzelnen Antrieben mögliche Biegwellen zur Auswahl gemäß nachstehender Erklärung.

Biegwelle und Handstück/Vorsatz müssen immer entsprechend der benötigten Drehzahl und Leistung ausgewählt werden. Durch die Kombination aus Hochleistungswerkzeug und optimalem Antrieb erzielen Sie höchste Wirtschaftlichkeit.

1 Antrieb

Alternative Antriebe mit DIN 10 Anschluss. (Ausnahmen DIN 15).

2 Biegwelle (BW)

Mögliche Biegwellen.

3 Katalogseite

Verweis auf die Katalogseite, auf der die Antriebe oder die entsprechende Biegwelle bzw. Handstücke abgebildet sind.

4 Drehzahl [RPM]/Leistung [Watt]

Drehzahl- und Leistungsbereich, für den die Biegwelle geeignet ist. Leistungsabgabe und Drehzahlbereich des Antriebssystems.

5 Drehzahl- und Leistungsbereich der Biegwellen und Handstücke

6 Anschluss








Antriebseitiger Anschluss DIN 10 / DIN 15 und handstückseitige Anschlüsse (G16 bis G35 und DPF, SRF).

7 Geeignete Biegwelle

● optimal geeignet
○ geeignet
- nicht geeignet

8 Handstücke/Vorsätze

Bitte wählen Sie Ihre Bauform aus.

		3 siehe Seite ▶	102	102	103	99	98	98	100
		1 Antriebsmotor mit / ohne Schnelltrieb ST103 ▶	MEW 18/150 + ST103 	ME 22/150 + ST103 	MD 10 + ST103 	RUG 19/120 SI + ST103 	RUER 5/250 SI 	RUER 10/250 SI 	MEW 18/240 
		4 Leistungsabgabe [Watt]: ▶	1.500	2.200	736	1.250	300	660	1.500
		4 Drehzahlbereich [RPM]: ▶	40.000–15.000	40.000–15.000	36.000–24.000–17.100–9.600–6.300–4.800–2.550	36.000–18.000–9.000	25.000–11.000	25.000–11.000	24.000–100
Biegwellen und Zubehör ▼	3 siehe Seite ▼	5 Leistung [Watt] ▼	5 Antrieb [RPM] ▼						

2 Biegwelle

BW 4 ZG DIN 10 (G16)	106	500–300	40.000–15.000	7 ● ○	○	●	●	●	●	○
BW 4 PST-T DIN 10 6	112	450–100	7.650– 1.500	–	–	○	–	–	–	○
BW 6 ZG DIN 10 (G16)	106	1.460–660	25.000–11.000	●	●	●	●	●	●	●

...






8 BW – Handstücke

WZ 4 A G16	113	500–300	20.000	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
BSVH 24 (G16)	121	500–300	5,3 m/s	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
WZ 6 DPF/SRF	113	1.460–660	18.000	○*	○*	●*	●*	●*	●*	○*

...

7 ● = optimal geeignet ○ = geeignet – = nicht geeignet * = nicht mit max. Wellendrehzahl



		siehe Seite ▶	102	102	103	99	98	98	100	
		Antriebsmotor mit / ohne Schnelltrieb ST103 ▶	MEW 18/150 + ST103 	ME 22/150 + ST103 	MD 10 + ST103 	RUG 19/120 SI + ST103 	RUER 5/250 SI 	RUER 10/250 SI 	MEW 18/240 	
		Leistungsabgabe [Watt]: ▶	1.500	2.200	736	1.250	300	660	1.500	
		Drehzahlbereich [RPM]: ▶	40.000–15.000	40.000–15.000	36.000–24.000–17.100–9.600–6.300–4.800–2.550	36.000–18.000–9.000	25.000–11.000	25.000–11.000	24.000–100	
Biegwellen und Zubehör ▼	siehe Seite ▼	Leistung [Watt] ▼	Antrieb [RPM] ▼							

Biegwellen

BW 4 ZG DIN 10 (G16)	106	500–300	40.000–15.000	○	○	●	●	●	●	○
BW 4 PST-T DIN 10	112	450–100	7.650– 1.500	–	–	○	–	–	–	○
BW 6 ZG DIN 10 (G16)	106	1.460–660	25.000–11.000	●	●	●	●	●	●	●
BW 6 Z DIN 10 (DPF oder SRF)	107	1.460–600	25.000–11.000	○	○	●	●	●	●	○
BW 7 ZG DIN 10 (G22)	108	1.760–800	25.000–11.000	●	●	●	●	–	●	●
BW 7 ZGU DIN 10 2M (G22)	108	1.760–800	25.000–11.000	●	●	●	●	–	●	●
BW 7 PST-T DIN 10	112	1.000–370	4.250– 1.500	–	–	○	–	–	–	○
BW 10 ZG DIN 10 (G28)	109	2.450–140	18.000– 750	○	○	●	○	–	○	●
BW 10 ZG DIN 10 2M (G28)	109	2.450–140	18.000– 750	○	○	●	○	–	○	●
BW 10 ZG DIN 15 (G28)	109	2.450–140	18.000– 750	–	–	–	–	–	–	–
BW 12 ZGA DIN 10 (G28)	110	6.280–525	12.000– 850	–	–	○	○	–	–	●
BW 12 ZGA DIN 15 (G28)	110	6.280–525	12.000– 850	–	–	–	–	–	–	–
BW 12 KG DIN 10 (G35)	111	6.280–525	10.000– 850	–	–	○	○	–	–	●
BW 12 KG DIN 15 (G35)	111	6.280–525	10.000– 850	–	–	–	–	–	–	–
BW 15 KG DIN 15 (G35)	111	5.860–735	7.300– 1.000	–	–	–	–	–	–	–

BW – Handstücke

WZ 4 A G16	113	500–300	20.000	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
BSVH 24 (G16)	121	500–300	5,3 m/s	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
WZ 6 DPF/SRF	113	1.460–660	18.000	○*	○*	●*	●*	●*	●*	○*
WZT 6 3.0 DPF/SRF	113	1.460–660	18.000	○*	○*	●*	●*	●*	●*	○*
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	113	1.460–660	18.000	○*	○*	●*	●*	●*	●*	○*
WZ 7 B G22	113	1.760–800	17.100	○*	○*	●*	○*	–	●*	●*
BSVH 36 (G22 + G28)	121	1.760–800	2,3 m/s	○*	○*	●*	○*	–	●*	●*
WZ 7 45° G22	113	1.760–800	17.100	○*	○*	●*	○*	–	●*	●*
WZ 10 B G28	113	2.450–140	17.100	○	○	●	○	–	○	●
WZ 10 45° G28	113	2.450–140	17.100	○	○	●	○	–	○	●













FSH G28	113	2.450–140	12.000	–	–	○*	○*	–	–	●*
---------	-----	-----------	--------	---	---	----	----	---	---	----

BSG 10/35 E G28	114	2.450–140	7.000	–	–	○*	–	–	–	●*
BSG 10/50 E G28	114	2.450–140	7.000	–	–	○*	–	–	–	●*

WT 7 E M14 G22	115	1.760–800	25.000	●	●	●	●	–	●	●
BSVH 41 (G22)	121	1.760–800	1,6 m/s	●	●	●	●	–	●	●
WT 10 H G28	115	2.450–140	8.500	–	–	○*	–	–	–	●*

WRS 12 ZGA (G28)	114	6.280–525	12.000– 850	–	–	–	–	–	–	●*
WRS WT 10 H (G28)	114	2.450–140	8.500	–	–	–	–	–	–	●*

● = optimal geeignet ○ = geeignet – = nicht geeignet * = nicht mit max. Wellendrehzahl

100	101	99	102	102	104	105	103	101	99	99	99
ME 22/240	RUER 8/180 SI	RUER 15/150 SI	MEW 18/150	ME 22/150	MME 40/150 DIN 15	SD 25-40 DIN 15	MD 10	MMEW 11/120	RUG 19/120 SI	RUER 15/60 SI	RUER 15/30 SI
											
2.200	600	1.050	1.500	2.200	4.000	1.840	736	800	1.250	1.050	1.050
24.000– 100	18.000– 500	15.000– 6.800	15.000– 100	15.000– 100	15.000– 100	13.500– 7.300– 5.100– 2.700– 1.700– 1.000	12.000– 8.000– 5.700– 3.200– 2.100– 1.600– 850	12.000– 800	12.000– 6.000– 3.000	5.900– 2.800	3.000– 1.400

○	○	○	○	○	-	-	-	-	-	-	-
○	●	○	○	○	-	-	○	●	○	●	○
●	●	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
○	●	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
●	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
●	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
○	○	-	○	○	-	-	●	●	○	●	●
●	-	●	●	●	-	-	●	○	●	○	○
●	-	●	●	●	-	-	●	○	●	○	○
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
●	-	○	●	●	-	-	○	-	●	-	-
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	●	●	-	-	-	-	-

●*	○*	○*	○*	○*	-	-	-	-	-	-	-
●*	○*	○*	○*	○*	-	-	-	-	-	-	-
○*	●*	●*	●*	●*	-	-	○*	○*	○*	-	-
○*	●*	●*	●*	●*	-	-	○*	○*	○*	-	-
○*	●*	●*	●*	●*	-	-	○*	○*	○*	-	-
●*	○*	○*	○*	○*	-	-	○*	○*	○*	-	-
●*	○*	○*	○*	○*	-	-	○*	○*	○*	-	-
●*	○*	○*	○*	○*	-	-	○*	○*	○*	-	-
●	-	●	●	●	●	●	●	○	●	○	-
●	-	●	●	●	●	●	●	○	●	○	-

●*	-	●*	●*	●*	●*	●*	●*	○*	●*	○*	-
----	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	---

●*	-	○*	●*	●*	●*	●*	●*	-	●*	○*	○*
●*	-	○*	●*	●*	●*	●*	●*	-	●*	○*	○*

●	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
●	○	○	○	○	-	-	○	○	○	-	-
●*	-	○*	●*	●*	●*	●*	●*	-	○*	-	-

●*	-	-	●*	●*	●*	●*	○*	-	○*	-	-
●*	-	-	●*	●*	●*	●*	●*	-	○*	-	-



Rekord-Universalmotor RUER 5/250 SI

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Rohrständer schützt den Antrieb.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.
- Antrieb mit Fußschalter auf Anfrage.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
RUER 5/250 SI 230 V	267325	25.000–11.000	230	500	300	10	285 x 57 x 102	2,140



Rekord-Universalmotor RUER 10/250 SI

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanftanlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Rohrständer schützt den Antrieb.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
RUER 10/250 SI 230 V	348116	25.000–11.000	230	1.050	660	10	300 x 75 x 140	3,110



Rekord-Universalmotore

RUER 15/150 SI , RUER 15/60 SI , RUER 15/30 SI

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Digitalelektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Sanfter Anlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Maschine.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Rohrständer schützt den Antrieb.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
RUER 15/150 SI 230 V	101629	15.000– 6.800	230	1.530	1.050	10	390 x 130 x 140	3,725
RUER 15/60 SI 230 V	101650	5.900–2.800	230	1.530	1.050	10	390 x 130 x 140	3,725
RUER 15/30 SI 230 V	101667	3.000–1.400	230	1.530	1.050	10	390 x 130 x 140	3,725

Rekord-Universalmotor RUG 19/120 SI

Leistungsmerkmale:

- Einstellbare Drehzahlen mittels Exzentergetriebe 3.000, 6.000, 12.000 RPM.
- Überlastungsschutz.
- Sanftanlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Rohrständer schützt den Antrieb.
- Schnelltrieb möglich.

Anwendungsempfehlungen:

- Für den täglichen Dauereinsatz im Ein- oder Zweischichtbetrieb empfehlen wir unsere 3-Phasen-Wechselstrom-Biegwellenantriebe (siehe Seite 100–105).

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel, 2 Stiftschlüssel.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
RUG 19/120 SI 230 V	348109	12.000, 6.000, 3.000	230	1.700	1.250	10	530 x 95 x 175	9,200



Biegwellenantriebe

Mehrdrehzahlantrieb Mammut Electronic und Zubehör



Mammut Electronic ME 22/240 ⊕, MEW 18/240 ⊕

Leistungsmerkmale:

- Mit max. Drehzahl 24.000 RPM.
- Stärkstes und stabilstes Drehmoment.
- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Überlastungsschutz.
- Sanftanlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sehr geringe Geräuschentwicklung.
- Herausnehmbare Bedienkonsole mit Möglichkeit zur Verlängerung, z. B. hängende Ausführung für Arbeiten im Kessel.
- Hohe Durchzugskraft auch in unteren Drehzahlbereichen.
- Servicefreundlich, da einfach abnehmbares Gehäuse mit vier Hauptbaugruppen.

Lieferumfang:

- ME 22/240 mit 3-Phasen-Wechselstrom**
4 m Netzkabel ohne Stecker, Stiftschlüssel.
- MEW 18/240 mit 1-Phasen-Wechselstrom**
4 m Netzkabel mit Stecker, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

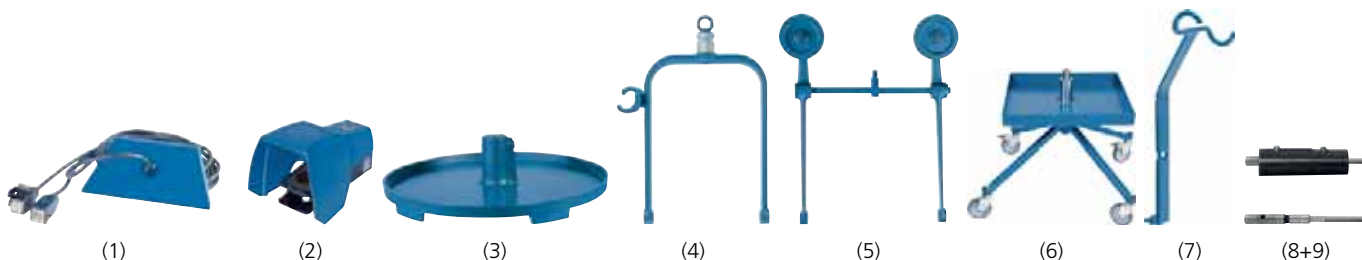
- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
ME 22/240 400V	101681	24.000–100	380–480	2.700	2.200	10	445 x 200 x 320	24,500
MEW 18/240 230V	101674	24.000–100	200–240	2.000	1.500	10	445 x 200 x 320	24,500

Zubehör für Mammut Electronic



(1) Fernsteuerkabel FSTK 22

Zur Verlängerung der herausnehmbaren Bedienkonsole mit Abdeckplatte zum Schutz des Antriebes (Kabellänge 4 m).

(2) Fußschalter FSE 22

Zum einfachen Ein- und Ausschalten des Antriebes (Kabellänge 4 m). Mit Schutzabdeckung.

(3) Fuß FME

Standfester Fuß mit Drehvorrichtung.

(4) Hänge-Bügel B1 ME

Antrieb hängend einsetzbar, Möglichkeit der Wellenablage.

(5) Hänge-Bügel B2 ME

Antrieb fahrbar hängend einsetzbar.

(6) Wagen WA D ME

Wagen mit Werkzeugablage, 4 Lenkräder, davon 2 feststellbare.
Abmessung L x B x H: 500 x 500 x 510 mm.

(7) Wellenablage WAL 4-12

Ablage für Biegwelle zur seitlichen Montage am Antrieb.

(8) Direktanschluss DA 33 DIN 10/G28

Zum direkten (starrten) Anschluss der Handstücke mit Gleitanschluss G28 an Biegwellen-antriebsmotoren mit Anschluss DIN 10.

(9) Einbaufertige Ersatzseele

SE DA 33 DIN 10/G28 für Direktanschluss bei Bedarf bitte separat bestellen.

Bezeichnung	EAN 4007220	Beschreibung	Biegwellen- anschluss [DIN]	Gleitanschluss [G]	Nettogewicht [kg]
FSTK 22	772812	(1) Fernsteuerkabel	-	-	0,635
FSE 22	772799	(2) Fußschalter	-	-	1,000
FME	617977	(3) Fuß	-	-	2,000
B1 ME	617984	(4) Hänge-Bügel	-	-	1,200
B2 ME	617991	(5) Fahrbarer Hänge-Bügel	-	-	1,800
WA D ME	618028	(6) Wagen	-	-	14,200
WAL 4-12	618004	(7) Wellenablage	-	-	0,460
DA 33 DIN 10/G28	179475	(8) Direktanschluss	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	(9) Ersatzseele	10	28	0,107

Rekord-Universalmotor RUER 8/180 SI

inkl. Kombidrehzahlregler

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Elektronik für konstante Drehzahl.
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Der Kombi-Drehzahlregler KDR 8/180 SI kann als Tisch- oder als Fußregler eingesetzt werden. Im Tischbetrieb kann die Drehzahl individuell über den Potentiometer reguliert werden. Für den Fußbetrieb wird die maximale Drehzahl über das Potentiometer voreingestellt. Die Regulierung erfolgt dann über das Fußpedal. Verwendung nur mit Motor RUER 8/180 SI.
- Sehr geringe Geräusentwicklung.

- Besonders für den Einsatz im Werkzeug- und Formenbau geeignet.

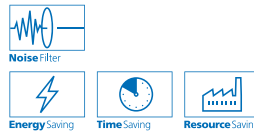
Lieferumfang:

2,5 m Netzkabel, 2,25 m Verbindungskabel, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
RUER 8/180 SI 230 V	807408	18.000–500	230	1.020	600	10	222 x 98 x 98	1,650

Abmessungen und das Nettogewicht beziehen sich auf den Motor.

Zubehör für Werkzeugantriebe RUER

Tischstativ TS L 1400 zur Befestigung mit Schraubzwinde auf Arbeitsplatten mit bis zu 65 mm Stärke.
 Durch einen Teleskopauszug kann die Höhe individuell bis maximal 140 cm verstellt werden. Bis max. 10 kg Tragkraft.

Ablage TSA L 1400

Passend zum Tischstativ bietet diese Ablage die Möglichkeit, die verschiedenen Handstücke optimal und griffbereit abzustellen.

Bestellhinweise:

- Ablage bitte separat bestellen.



Bezeichnung	EAN 4007220	Beschreibung	Nettogewicht [kg]
TS L 1400	657683	Tischstativ	2,170
TSA L 1400	657690	Ablage für Handstücke	0,450

Mini-Mammut Electronic MMEW 11/120

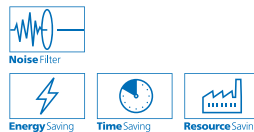
Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung.
- Überlastungsschutz.
- Sanftanlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sehr geringe Geräusentwicklung.
- Schleif- und Polierschaftwerkzeuge $\varnothing \geq 60$ mm sind nicht für den Dauereinsatz mit der Mini-Mammut Electronic geeignet.

Bestellhinweise:

- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen. Ausführung hängend auf Anfrage. Variante mit Fußschalter auf Anfrage.

PFERDVALUE:



Lieferumfang:
 2,5 m Netzkabel, 2 Stiftschlüssel.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
MMEW 11/120 230 V	657478	12.000-800	230	1.100	800	10	270 x 160 x 180	7,900

Biegwellenantriebe

Mehrdrehzahlantrieb Mammut Electronic und Zubehör



Mammut Electronic ME 22/150 ☺, MEW 18/150 ☺

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung (mit Schnelltrieb ST 103 DIN 10 bis max. 40.000 RPM).
- Überlastungsschutz.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Herausnehmbare Bedienkonsole mit Möglichkeit zur Verlängerung, z. B. hängende Ausführung für Arbeiten im Kessel.

Lieferumfang:

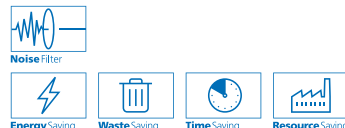
ME 22/150 mit 3-Phasen-Wechselstrom
4 m Netzkabel ohne Stecker, Stiftschlüssel.

MEW 18/150 mit 1-Phasen-Wechselstrom
4 m Netzkabel mit Stecker, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

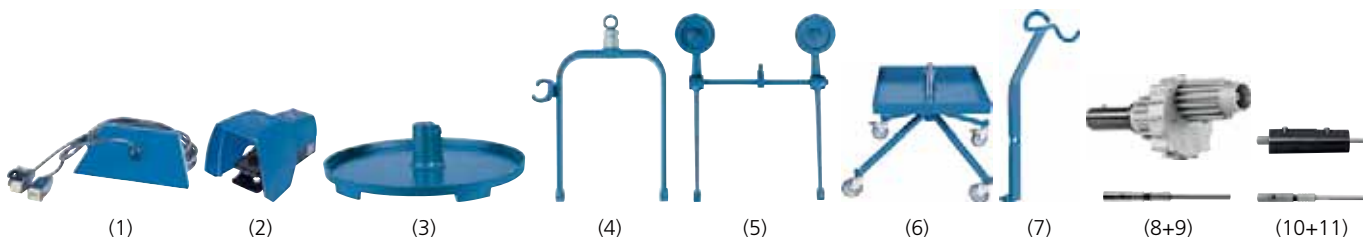
- Antrieb wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
ME 22/150 400 V	758694	15.000–100	380–480	2.700	2.200	10	445 x 200 x 320	24,500
MEW 18/150 230 V	788738	15.000–100	200–240	2.000	1.500	10	445 x 200 x 320	24,500

Zubehör für Mammut Electronic



(1) Fernsteuerkabel FSTK 22

Zur Verlängerung der herausnehmbaren Bedienkonsole mit Abdeckplatte zum Schutz des Antriebes (Kabellänge 4 m).

(2) Fußschalter FSE 22

Zum einfachen Ein- und Ausschalten des Antriebes (Kabellänge 4 m). Mit Schutzabdeckung.

(3) Fuß FME

Standfester Fuß mit Drehvorrichtung.

(4) Hänge-Bügel B1 ME

Antrieb hängend einsetzbar, Möglichkeit der Wellenablage.

(5) Hänge-Bügel B2 ME

Antrieb fahrbar hängend einsetzbar.

(6) Wagen WA D ME

Wagen mit Werkzeugablage, 4 Lenkräder, davon 2 feststellbare. Abmessung L x B x H: 500 x 500 x 510 mm.

(7) Wellenablage WAL 4-12

Ablage für Biegwelle zur seitlichen Montage am Antrieb.

(8) Schnelltrieb ST 103 DIN 10

Übersetzt die Antriebsdrehzahl im Verhältnis 1:3. 1 Steckschlüssel im Lieferumfang enthalten.

Antriebsdrehzahlen mit Mammut Electronic:

36.000–15.000 RPM

Antriebsdrehzahl n max für Schnelltrieb:
12.000 RPM

Ausführliche Informationen zum Schnelltrieb ST 103 finden Sie auf Seite 115.

(9) Ersatzseele SE ST 103 DIN 10

(10) Direktanschluss DA 33 DIN 10/G28
Zum direkten (starrten) Anschluss der Handstücke mit Gleitanschluss G28 an Biegwellenantriebsmotoren mit Anschluss DIN 10.

(11) Einbaufertige Ersatzseele

SE DA 33 DIN 10/G28 für Direktanschluss bei Bedarf bitte separat bestellen.

Bezeichnung	EAN 4007220	Beschreibung	Handstückseitiger Anschluss [DIN]	Gleitanschluss [G]	Nettogewicht [kg]
FSTK 22	772812	(1) Fernsteuerkabel	-	-	0,635
FSE 22	772799	(2) Fußschalter	-	-	1,000
FME	617977	(3) Fuß	-	-	2,000
B1 ME	617984	(4) Hänge-Bügel	-	-	1,200
B2 ME	617991	(5) Fahrbarer Hänge-Bügel	-	-	1,800
WA D ME	618028	(6) Wagen	-	-	14,200
WAL 4-12	618004	(7) Wellenablage	-	-	0,460
ST 103 DIN 10	182673	(8) Schnelltrieb	10	-	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	(9) Ersatzseele	10	-	0,070
DA 33 DIN 10/G28	179475	(10) Direktanschluss	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	(11) Ersatzseele	10	28	0,107

Mammut MD 10

Leistungsmerkmale:

- Einstellbare Drehzahlen mittels Exzentergetriebe: 850, 1.600, 2.100, 3.200, 5.700, 8.000, 12.000 RPM.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).

Anwendungsempfehlungen:

- Universell für Fräs-, Schleif- und Polierarbeiten einsetzbar.
- Schleif- und Polierwerkzeuge $\varnothing \geq 100$ mm sind nicht für den Einsatz mit der Mammut geeignet.

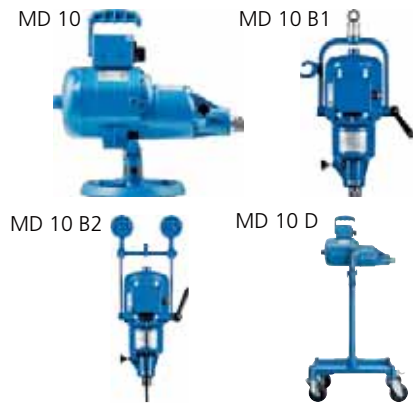
Lieferumfang:

3 m Netzkabel ohne Stecker, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Ausführung 3-Phasen-Wechselstrom für Spannungen von 42 bis 440 Volt und 50 oder 60 Hz sind auf Anfrage gegen Mehrpreis lieferbar.
- Der Antriebsmotor wird ohne Biegwelle geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Ausführung	Drehstrom 50 Hz [Volt]	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Netto- gewicht [kg]
MD 10 400 V 50 Hz	181324	mit Fuß	400	1.000	736	10	16,500
MD 10 B1 400 V 50 Hz	181331	B 1 hängend	400	1.000	736	10	16,000
MD 10 B2 400 V 50 Hz	181348	B 2 fahrbar hängend	400	1.000	736	10	17,000
MD 10 D 400 V 50 Hz	181355	D mit Wagen	400	1.000	736	10	39,000

Wagen D

Wagen, Ausführung D (ohne Maschine).
4 Lenkräder, 2 Räder mit Feststellbremse.
Abmessung L x B x H: 460 x 460 x 605 mm.



Bezeichnung	EAN 4007220	Nettogewicht [kg]
WA D	182666	23,000

Schnelltrieb ST 103 DIN 10

Der Schnelltrieb ST 103 DIN 10 übersetzt die Antriebsdrehzahl im Verhältnis 1:3.

Anwendungsempfehlungen:

- **Antriebsdrehzahlen mit Mammut**
2.550, 4.800, 6.300, 9.600, 17.100,
24.000, 36.000 RPM
- **Antriebsdrehzahl n max.**
12.000 RPM

Lieferumfang:

Antriebsseele, 1 Steckschlüssel.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen zum Schnelltrieb ST 103 finden Sie auf Seite 115.

Sicherheitshinweise:

- Angegebene Höchstdrehzahl der verwendeten Biegwelle beachten



SE ST 103 DIN 10

Bezeichnung	EAN 4007220	Nettogewicht [kg]
ST 103 DIN 10	182673	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	0,070

Direktanschluss DA 33

Direktanschluss DA 33 DIN 10/G28 zum direkten (starken) Anschluss der Handstücke mit Gleitanschluss G28 an Biegwellenantriebsmotoren mit Anschluss DIN 10.

Bestellhinweise:

- Einbaufertige Ersatzseele SE DA 33 DIN 10/G28 für Direktanschluss bei Bedarf bitte separat bestellen.



SE DA 33 DIN 10/G28

Bezeichnung	EAN 4007220	Biegwellenanschluss [DIN]	Gleitanschluss [G]	Nettogewicht [kg]
DA 33 DIN 10/G28	179475	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	10	28	0,107

Biegwellenantriebe

Mehrdrehzahlantrieb Maxi-Mammut Electronic und Zubehör



Maxi-Mammut Electronic MME 40/150

Leistungsmerkmale:

- Stufenlose Drehzahlregelung 0 bis 15.000 RPM.
- MME 40/150 mit 3-Phasen-Wechselstrom.
- E/A-Schnittstelle zwecks Fernbedienung mit Schutzkleinspannung.
- Überlastungsschutz.
- Sanftanlauf zum Schutz von Mensch, Werkzeug und Antrieb.
- Wiederanlaufschutz bei Spannungsabfall (USP).
- Sehr geringe Geräuscentwicklung.
- Herausnehmbare Bedienkonsole mit Möglichkeit zur Verlängerung, z. B. hängende Ausführung, Arbeiten im Kessel.
- Hohe Durchzugskraft im kompletten Drehzahlbereich.
- Fuß mit Drehgelenk für leichtere Biegwellenführung und Einhaltung des max. zulässigen Mindestkrümmungsradius.
- Geeignet für Werkzeuge bis \varnothing 300 mm.

- Servicefreundlich, leicht abnehmbares Gehäuse mit vier Hauptbaugruppen.

Anwendungsempfehlungen:

- Die Maxi-Mammut Electronic ist der leistungsstärkste Antriebsmotor von PFERD. Er ist in Kombination mit Biegwellen für Schleif- und Polierarbeiten mit hohem Leistungsbedarf geeignet.

Lieferumfang:

4 m Netzkabel ohne Stecker, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Der Antriebsmotor wird ohne Biegwellen geliefert, bitte separat bestellen.

PFERDVALUE:



Noise Filter



Energy Saving



Waste Saving



Time Saving



Resource Saving

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl [RPM]	Spannung [Volt] 50–60 Hz	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biegwellen- anschluss [DIN]	Abmessung L x B x H [mm]	Netto- gewicht [kg]
MME 40/150 400 V	832486	15.000–100	340–480	6.100	4.000	15	470 x 220 x 490	36,160

Zubehör für Maxi-Mammut Electronic



(1)

(1) Fernsteuerkabel FSTK 40

Zur Verlängerung der herausnehmbaren Bedienkonsole mit Abdeckplatte zum Schutz des Motors (Kabellänge 4 m).



(2)

(2) Fußschalter FSE 22

Zum einfachen Ein- und Ausschalten des Antriebes (Kabellänge 4 m) über die Fernsteuerschnittstelle. Mit Schutzabdeckung.



(3)

(3) Wagen WA D ME

Wagen mit Werkzeugablage und 4 Lenkrädern, 2 Räder mit Feststellbremse. Abmessungen L x B x H: 500 x 500 x 510 mm.

Bezeichnung	EAN 4007220	Spannung [Volt]	Beschreibung	Nettogewicht [kg]
FSTK 40	847053	24	(1) Fernsteuerkabel	0,635
FSE 22	772799	24	(2) Fußschalter	1,000
WA D ME	618028	-	(3) Wagen	14,200



Für Mehrdrehzahlantriebe Mammut Electronic

Hängevorrichtung mit stufenlos höhenverstellbarer Bedienkonsole auf Anfrage.

Schleifmeister SD 25-40, SD 25-40 D

Leistungsmerkmale:

- Einstellbare Drehzahlen mittels Exzentergetriebe: 1.000, 1.700, 2.700, 5.100, 7.300, 13.500 RPM.

Anwendungsempfehlungen:

- Der Schleifmeister ist für schwere Schleifarbeiten mit Schleifscheiben mit keramischer oder faserstoffarmerter Bindung, Fächerrädern und technischen Bürsten mit $\varnothing \geq 100$ mm bestimmt.

Lieferumfang:

3 m Netzkabel ohne Stecker, 2 Stiftschlüssel.

Bestellhinweise:

- Ohne Angabe der gewünschten Spannung liefern wir den 3-Phasen-Wechselstrommotor 50 Hz auf 400 Volt geschaltet aus.
- Ausführung 3-Phasen-Wechselstrom für Spannungen von 42 bis 440 Volt und 50 oder 60 Hz sind auf Anfrage gegen Mehrpreis lieferbar.
- Die Antriebsmotoren werden ohne Biege-welle geliefert, bitte separat bestellen.
- Sonderausführungen auf Anfrage:
 - B1 hängend
 - B2 fahrbar hängend

SD 25-40



SD 25-40 D



PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Ausführung	Drehstrom 50 Hz [Volt]	Leistungs- aufnahme [Watt]	Leistungs- abgabe [Watt]	Biege-wellen- anschluss [DIN]	Netto- gewicht [kg]
SD 25-40 400 V 50 Hz	181416	A mit Fuß	400	2.400	1.840	15	30,000
SD 25-40 D 400 V 50 Hz	181447	D mit Wagen	400	2.400	1.840	15	57,000

Wagen D

Wagen, Ausführung D (ohne Maschine).

4 Lenkräder, 2 Räder mit Feststellbremse.
Abmessungen L x B x H: 460 x 460 x 605 mm.



Bezeichnung	EAN 4007220	Nettogewicht [kg]
WA D	182666	23,000



Biegwellenantriebe

Biegwelle 4 ZG, 6 ZG und Handstücke

Biegwelle 4 ZG Biegwelle 6 ZG

40.000–24.000 RPM / 500 Watt
25.000–11.000 RPM / 1.460 Watt



Anwendungsempfehlungen:

■ Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.

■ Biegwelle 4 ZG

Bei reduziertem Leistungsbedarf < 300 Watt kann der Drehzahlbereich unterschritten werden. Krümmungsradius nicht kleiner als 100 mm.

■ Biegwelle 6 ZG

Bei reduziertem Leistungsbedarf < 660 Watt kann der Drehzahlbereich unterschritten werden. Krümmungsradius nicht kleiner als 140 mm.

Bestellhinweise:

■ Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahlbereich [RPM]	Leistungs- bereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstücksei- tige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	*	Netto- gewicht [kg]
Biegwelle (inkl. Handstück 4 ZGB G16)								
BW 4 ZG DIN 10	181751	40.000–24.000	500–300	10 / 30	16 / 16	13 x 1.390	*	0,600
BW 6 ZG DIN 10	658420	25.000–11.000	1.460–660	10 / 30	16 / 16	16 x 1.643	-	1,150
Ersatzseele								
SE 4 ZG DIN 10/G16	182079	40.000–24.000	500–300	10 / M10	16 / 3,5/2,45	4 x 1.329	*	0,120
SE 6 ZG DIN 10/G16	657829	25.000–11.000	1.460–660	10 / M10	16 / 3,5/2,45	6 x 1.583	-	0,270
Ersatzschutzschlauch								
SCH 4 ZG DIN 10/G16	182291	-	-	10 / 30	16 / 16	13 x 1.300	*	0,330
SCH 6 ZG DIN 10/G16	658390	-	-	10 / 30	16 / 16	16 x 1.553	-	0,740

* Seelen und Schläuche mit beidseitigem Gleitanschluss auf Anfrage.



Pflegesets für die Wartung von Biegwellen siehe Seite 122.

Handstücke



HA 4 ZGB G16

HA 4 ZGE G 16 INOX

WZ 4 A G 16

Handstück HA 4 ZGE G16 INOX

- Korrosionsschutz und hochwertige Optik durch Edelstahlvariante.
- Elastisch gelagerte Spindel.

Winkelhandstück WZ 4 A G16

- Bei Einsatz mit 6 mm Spannzange beträgt die max. zul. Drehzahl 15.000 RPM.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
HA 4 ZGB G16	313374	6	40.000	19,5 x 110	-	9	0,140
HA 4 ZGE G16 INOX	101780	6	40.000	20 x 107	-	9	0,146
WZ 4 A G16	323267	3	20.000	43 x 111	1:1	10	0,270

Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116.



Bandschleifvorsatzhalter

BSVH 24

Ausführung mit Bandschleifvorsatz siehe Seite 121.

Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.
- Bei reduziertem Leistungsbedarf < 660 Watt kann der Drehzahlbereich unterschritten werden.
- Krümmungsradius nicht kleiner als 140 mm.

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Biegwelle 6 Z

24.000–11.000 RPM / 1.460 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahlbereich [RPM]	Leistungsbereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstück- seitige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	Netto- gewicht [kg]
-------------	----------------	--------------------------	----------------------------	--	---	--------------------------------	---------------------------

Biegwelle (ohne Handstück mit Duplexfederanschluss DPF)

BW 6 Z DIN 10/DPF oH	657720	24.000–11.000	1.460–600	10 / 30	DPF / 10	12 x 1.250	0,800
----------------------	--------	---------------	-----------	---------	----------	------------	-------

Biegwelle (ohne Handstück mit Spreizringfederanschluss SRF)

BW 6 Z DIN 10/SRF oH	657737	24.000–11.000	1.460–600	10 / 30	SRF / 10	12 x 1.250	0,800
----------------------	--------	---------------	-----------	---------	----------	------------	-------



Pflegesets für die Wartung von Biegwellen siehe Seite 122.

Handstücke



Alle Handstücke sind für die handstückseitigen Kupplungen DPF und SRF geeignet.

Handstück HA 6 Z SP 3.0

- Handstück mit Schnellspannvorrichtung.
- Ausführung mit Spannzange 2,34 mm auf Anfrage.

Winkelhandstücke mit Teleskopauszug Teleskop auf max. Länge fixiert

- WZT 6 3.0 – Abmessung 35 x 255 mm.
- WZT 6 45° 6.0 – Abmessung 45 x 260 mm.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Handstück- seitige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spann- zangen- gruppe	Netto- gewicht [kg]
HA 6 Z DPF/SRF	657751	6	24.000	DPF/SRF / 10	24 x 140	-	13	0,131
HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF	657768	3	24.000	DPF/SRF / 10	22 x 139	-	-	0,109
WZ 6 DPF/SRF	657775	6	18.000	DPF/SRF / 10	50 x 170	1,25:1	13	0,225
WZT 6 3.0 DPF/SRF	657782	3	18.000	DPF/SRF / 10	35 x 170	1,38:1	14	0,170
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	657799	6	18.000	DPF/SRF / 10	45 x 200	1,53:1	13	0,210

Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116.



Biegwellenantriebe

Biegwelle 7 ZG/ZGU und Handstücke

Biegwelle 7 ZG/ZGU

25.000–11.000 RPM / 1.760 Watt



Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.
- Bei reduziertem Leistungsbedarf < 800 Watt kann der Drehzahlbereich unterschritten werden.
- Krümmungsradius nicht kleiner als 140 mm.
- Die Zusatzspirale der Seele SE 7 ZGU sorgt bei der Biegwelle BW 7 ZGU (2 m) für besondere Laufruhe, speziell im oberen Drehzahlbereich.

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahlbereich [RPM]	Leistungsbereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstück- seitige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	*	Nettogewicht [kg]
-------------	----------------	--------------------------	----------------------------	--	---	--------------------------------	---	----------------------

Biegwelle (inkl. Handstück 7 ZGA G22)

BW 7 ZG DIN 10	181768	25.000–11.000	1.760–800	10 / 30	22 / 22	18 x 1.654	*	1,510
BW 7 ZGU DIN 10 2 m	181775	25.000–11.000	1.760–800	10 / 30	22 / 22	18 x 2.154	-	2,000

Ersatzseele

SE 7 ZG DIN 10/G22	182086	25.000–11.000	1.760–800	10 / M10	22 / 5/3,85	7 x 1.589	*	0,400
SE 7 ZGU DIN 10/G22 2 m	182093	25.000–11.000	1.760–800	10 / M10	22 / 5/3,85	7 x 2.089	*	0,600

Ersatzschutzschlauch

SCH 7 ZG DIN 10/G22	182307	-	-	10 / 30	22 / 22	18 x 1.553	*	0,850
SCH 7 ZGU DIN 10/G22 2 m	182314	-	-	10 / 30	22 / 22	18 x 2.053	*	1,100

* Seelen und Schläuche mit beidseitigem Gleitanschluss auf Anfrage.



Biegwellenadapter BWA G22/DIN 10

(EAN 4007220918944)

Zum Aneinanderkuppeln von Biegwellen oder als Verbindung mit starren Verlängerungen STV.



Biegwelle 7 ZG DIN 10 mit starrer Verlängerung

Abmessung gemäß Kundenwunsch. Mögliche Biegeradien bitte anfragen.



TMS-Fernschaltung

Am Handstück mit G22 (2-polig) erhältlich (EAN 4007220101711) in Verbindung mit ME und TMS Wellen.

Handstücke



HA 7 ZGA G22

HA 7 ZGE G22 INOX

WZ 7 45° G22

WZ 7 B G22

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
HA 7 ZGA G22	181928	6	25.000	27 x 132	-	11	0,320
HA 7 ZGE G22 INOX	101797	6	25.000	27 x 128	-	11	0,289
WZ 7 45° G22	303900	6	17.100	57 x 175	1,3:1	6	0,665
WZ 7 B G22	323250	6	17.100	55 x 157	1,3:1	6	0,600

Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116.



WT 7 E M14 G22
+ BSVH 41

Winkeltrieb WT 7 E M14 G22

Der **Winkeltrieb** reduziert die Antriebsdrehzahl von 25.000 auf 9.300 RPM.

- Für Fiberscheifer, Schrubb- und Trennscheiben bis ø 115 mm (80 m/s).
- Weitere Informationen siehe Seite 115.

Winkeltrieb WT 7 E M14 G22

Ausführung mit Bandschleifvorsatzhalter BSVH 41

Bandschleifvorsatzhalter siehe Seite 121.

Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme [mm]	Nettogewicht [kg]
WT 7 E M14 G22	301708	25.000	72 x 178	2,7:1	M14	22,23	0,660

Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.
- Krümmungsradius nicht kleiner als 170 mm.

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Biegwelle 10 ZG

18.000–750 RPM / 2.450 Watt



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl- bereich [RPM]	Leistungs- bereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstücksei- tige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	*	Netto- gewicht [kg]
Biegwelle (inkl. Handstück 10 ZGE G28)								
BW 10 ZG DIN 10	181782	18.000–750	2.450–140	10 / 30	28 / 28	22 x 1.683	*	2,500
BW 10 ZG DIN 10 2 m	181850	18.000–750	2.450–140	10 / 30	28 / 28	22 x 2.173	*	2,950
BW 10 ZG DIN 15	181874	18.000–750	2.450–140	15 / 40	28 / 28	22 x 1.700	-	2,550
Ersatzseele								
SE 10 ZG DIN 10/G28	182109	18.000–750	2.450–140	10 / M10	28 / 7,5/5,85	10 x 1.600	*	0,650
SE 10 ZG DIN 10/G28 2 m	182116	18.000–750	2.450–140	10 / M10	28 / 7,5/5,85	10 x 2.100	*	0,950
SE 10 ZG DIN 15/G28	182406	18.000–750	2.450–140	15 / M14	28 / 7,5/5,85	10 x 1.611	-	0,700
Ersatzschutzschlauch								
SCH 10 ZG DIN 10/G28	182321	-	-	10 / 30	28 / 28	22 x 1.553	*	1,400
SCH 10 ZG DIN 10/G28 2 m	182338	-	-	10 / 30	28 / 28	22 x 2.053	*	1,550
SCH 10 ZG DIN 15/G28	182444	-	-	15 / 40	28 / 28	22 x 1.570	-	1,400

* Seelen und Schläuche mit beidseitigem Gleitanschluss auf Anfrage.



**Biegwellenadapter
BWA G28/DIN 10**
(EAN 4007220912515)
Zum Aneinanderkuppeln von
Biegwellen oder als Verbindung
mit starren Verlängerungen STV.



**Biegwelle 10 ZG mit
starrer Verlängerung**
Abmessung gemäß
Kundenwunsch. Mögliche
Biegeradien bitte anfragen.



Pflegesets für die War-
tung von Biegwellen siehe
Seite 122.

Handstücke



Handstücke HA 10 ZGE G28, HA 10 ZGE G28 INOX, HA 12 ZGE G28 INOX

- Elastisch gelagerte Spindel.

Formbares Spezialhandstück FSH G28

- Das Handstück kann bis zu einem Biege-
radius von 200 mm ein Mal gebogen
(max. 40°) werden (gemäß Kundenvorgabe).

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spann- zangen- gruppe	Nettogewicht [kg]
HA 10 ZGE G28	181966	6	18.000	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18.000	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18.000	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18.000	33 x 165	-	12	0,530
WZ 10 45° G28	303917	6	17.100	57 x 184	1,3:1	6	0,638
WZ 10 B G28	323243	6	17.100	55 x 166	1,3:1	6	0,760
FSH G28	182062	6	12.000	24 x 525	-	11	1,000

Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116.



Bandschleifgeräte BSG
Weitere Informationen
siehe Seite 114.



**Winkeltrieb
WT 10 H G28**
Weitere Informationen
siehe Seite 115.



TMS-Fernschaltung
Am Handstück mit G28
(2-polig) erhältlich
(EAN 4007220460252) in
Verbindung mit ME und
TMS Wellen.



Biegwellenantriebe

Biegwelle 12 ZGA und Handstücke

Biegwelle 12 ZGA

12.000–850 RPM / 6.280 Watt



Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.
- Krümmungsradius nicht kleiner als 240 mm.

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahlbereich [RPM]	Leistungsbereich [Watt]	Antriebsseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstückseitige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	*	Nettogewicht [kg]
-------------	-------------	-----------------------	-------------------------	---------------------------------------	--------------------------------------	--------------------------	---	-------------------

Biegwelle (inkl. Handstück 12 ZGA G28)

BW 12 ZGA DIN 10	181799	12.000–850	6.280–525	10 / 30	28 / 28	25 x 2.173	*	4,250
BW 12 ZGA DIN 15	181881	12.000–850	6.280–525	15 / 40	28 / 28	25 x 2.187	-	4,300

Ersatzseele

SE 12 ZGA DIN 10/G28	182130	12.000–850	6.280–525	10 / M10	28 / 7,5/5,85	12 x 2.102	*	1,300
SE 12 ZGA DIN 15/G28	182420	12.000–850	6.280–525	15 / M14	28 / 7,5/5,85	12 x 2.112	-	1,300


Ersatzschuttschlauch

SCH 12 ZGA DIN 10/G28	182352	-	-	10 / 30	28 / 28	25 x 2.045	*	2,450
SCH 12 ZGA DIN 15/G28	182468	-	-	15 / 40	28 / 28	25 x 2.059	-	2,500


* Seelen und Schläuche mit beidseitigem Gleitanschluss auf Anfrage.



Biegwellenadapter BWA G28/DIN 10
(EAN 4007220912515)
Zum Aneinanderkuppeln von Biegwellen oder als Verbindung mit starren Verlängerungen STV.



Biegwelle 12 ZGA mit starrer Verlängerung
Abmessung gemäß Kundenwunsch. Mögliche Biegeradien bitte anfragen.



Pflegesets für die Wartung von Biegwellen siehe Seite 122.

Handstücke



Handstücke HA 10 ZGE G28, HA 10 ZGE G28 INOX, HA 12 ZGE G28 INOX

- Elastisch gelagerte Spindel.

Formbares Spezialhandstück FSH G28


- Das Handstück kann bis zu einem Biegeradius von 200 mm ein Mal gebogen (max. 40°) werden (gemäß Kundenvorgabe).

Bestellhinweise:


- Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzone ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Übersetzungsverhältnis	Spannanzengruppe	Nettogewicht [kg]
HA 10 ZGE G28	181966	6	18.000	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18.000	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18.000	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18.000	33 x 165	-	12	0,530
WZ 10 45° G28	303917	6	17.100	57 x 184	1,3:1	6	0,638
WZ 10 B G28	323243	6	17.100	55 x 166	1,3:1	6	0,760
FSH G28	182062	6	12.000	24 x 525	-	11	1,000

Alle lieferbaren Spannanzengruppen siehe Seite 116.



Bandschleifgeräte BSG
Weitere Informationen siehe Seite 114.



Winkeltrieb WT 10 H G28
Weitere Informationen siehe Seite 115.



TMS-Fernschaltung
Am Handstück mit G28 (2-polig) erhältlich (EAN 4007220460252) in Verbindung mit ME und TMS Wellen.

Anwendungsempfehlungen:

- Drehzahl- und Leistungsbereich sollten nicht unter-/überschritten werden.
- Biegwelle 12 KG – Krümmungsradius nicht kleiner als 240 mm.
- Biegwelle 15 KG – Krümmungsradius nicht kleiner als 300 mm.

Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Biegwelle 12 KG Biegwelle 15 KG

10.000–850 RPM / 6.280 Watt
7.300–1.000 RPM / 5.860 Watt

BW 12 KG
BW 15 KG

SE 12 KG
SE 15 KG

SCH 12 KG
SCH 15 KG



Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahl- bereich [RPM]	Leistungs- bereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Handstück- seitige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	Netto- gewicht [kg]
-------------	----------------	-------------------------------	---------------------------------	--	---	--------------------------------	---------------------------

Biegwelle (inkl. Handstück 12/15 KG MK1 G35)

BW 12 KG DIN 10	181812	10.000–850	6.280–525	10 / 30	35 / 35	25 x 2.205	5,150
BW 12 KG DIN 15	181904	10.000–850	6.280–525	15 / 40	35 / 35	25 x 2.205	5,200
BW 15 KG DIN 15	181829	7.300–1.000	5.860–735	15 / 40	35 / 35	30 x 2.205	6,500

Ersatzseile

SE 12 ZG/KG DIN 10/G35	182123	10.000–850	6.280–525	10 / M10	35 / 11/8,85	12 x 2.102	1,300
SE 12 ZG/KG DIN 15/G35	182413	10.000–850	6.280–525	15 / M14	35 / 11/8,85	12 x 2.108	1,350
SE 15 KG DIN 15/G35	182147	7.300–1.000	5.860–735	15 / M14	35 / 11/8,85	15 x 2.108	2,000

Ersatzschutzschlauch

SCH 12 ZG/KG DIN 10/G35	182345	-	-	10 / 30	35 / 35	25 x 2.060	2,450
SCH 12 ZG/KG DIN 15/G35	182451	-	-	15 / 40	35 / 35	25 x 2.060	2,500
SCH 15 KG DIN 15/G35	182369	-	-	15 / 40	35 / 35	30 x 2.060	3,750

Handstücke

HA 12/15 KG MK1 G35

HA 12 ZG G35

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Abmessung ø x Länge [mm]	Spann- zangen- gruppe	Sicher- heits- gewinde	Werkzeug- aufnahme [mm]	Netto- gewicht [kg]
HA 12/15 KG MK1 G35	181973	-	10.000	42 x 143	-	M16 x 1r.	MK 1	1,100
HA 12 ZG G35	181942	12	10.000	42 x 215	12	-	-	1,280

Spannzangen

Gruppe	Für Schaft-ø				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 Inch
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

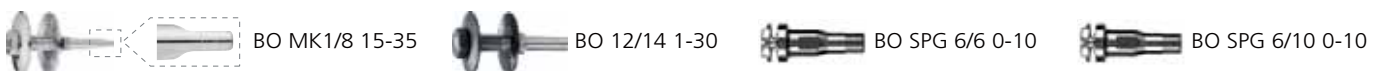
Maße siehe Tabelle Seite 116.



TMS-Fernschaltung

Am Handstück mit G35 (2-polig) erhältlich (EAN 4007220101766) in Verbindung mit ME, MME und TMS Wellen.

Werkzeughalter



Weitere Ausführungen siehe Katalogbereich 4 und Katalogbereich 8.

Bezeichnung	EAN 4007220	Schaft- aufnahme	Werkzeug- aufnahme [mm]	Passend für	Nettogewicht [kg]
BO MK1/18 15-35	182734	MK 1	ø 18 x 15-35	Handstück 12/15 KG	0,800
BO 12/14 1-30	182819	ø 12 mm	ø 14 x 1-30	Handstück, Werkzeugaufnahme 12 mm Schaft	0,200
BO SPG 6/6 0-10	104590	SPG6	ø 6x0-10	Alle Antriebe mit SPG6	0,035
BO SPG 6/10 0-10	104606	SPG6	ø 10x0-10	Alle Antriebe mit SPG6	0,035



Biegwellenantriebe

Spezialbiegwellen für Rohrrinnenschleifen

Biegwellen PST-T für das Rohrrinnenschleifen

Diese Spezialbiegwellen haben kein Handstück zur Werkzeugaufnahme und sind besonders flexibel im vorderen Bereich. Die Schleifwerkzeuge POLISTAR-TUBE werden direkt auf der Seele der Biegwelle mit Schrauben (INOX-Ausführung) befestigt. POLINOX-Schleifsterne PNST werden mit Adapter AD M4 oder Adapter AD M5 (Zubehör) aufgeschraubt. Diese Kombination ist hervorragend zum stufenweisen Feinschleifen und Reinigen der Innenflächen von Rohren und Rohrbögen geeignet. Beide Rohrbogenenden lassen sich von der Einführungsseite aus entgraten.

Anwendungsempfehlungen:

- Als Antrieb werden Biegwellenmotoren mit stufenloser Drehzahlregulierung empfohlen.
- Bevor POLISTAR-TUBE mit der Welle in das Rohr eingeführt wird, sollte das Werkzeug vorgeformt und an den Rohrdurchmesser angepasst werden.
- Für den Moment des Einführens ist es empfehlenswert, die jeweilige Einsatzdrehzahl der POLISTAR-TUBE zu reduzieren.
- Das Schleifen von Rohren mit mehr als drei Rohrbögen sollte möglichst von beiden Rohrenden erfolgen.
- Beim Heraustreten der Werkzeuglamellen am Rohrende lassen sich diese in Rotation zurückziehen. Dabei wird mit der Rückseite der POLISTAR-TUBE das Rohrende entgratet und gleichzeitig das Rohr innen auch in der Rückwärtsbewegung geschliffen.
- Alle Biegwellenantriebe mit Drehzahlbereich 7.650–1.500 RPM und Biegwellenanschluss DIN 10 können verwendet werden.



Bestellhinweise:

- Sonderlängen auf Anfrage.

Biegwelle 4 PST-T Biegwelle 7 PST-T

7.650–1.500 RPM / 450–100 Watt
4.250–1.500 RPM / 1.000–370 Watt



Biegwelle 4 PST-T DIN 10/M4 (1,5 m)

Die Biegwelle ist mit POLISTAR-TUBE PST ø 50, 60, 70 und 80 mm zu verwenden. Pflegeset 4 ZG für die Wartung der Biegwellen (EAN 4007220182970).

Biegwelle 7 PST-T DIN 10/M5 (2,0 m)

Die Biegwelle ist mit POLISTAR-TUBE PST ø 90 und 100 mm zu verwenden. Pflegeset 7 ZG für die Wartung der Biegwellen (EAN 4007220182994).

Bezeichnung	EAN 4007220	Drehzahlbereich [RPM]	Leistungsbereich [Watt]	Antriebseitige Kupplung DIN / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	Befestigungsgewinde	Werkzeugaufnahme [mm]	Nettogewicht [kg]
Biegwelle								
BW 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	810804	7.650–1.500	450–100	10 / 30	13 x 1.550	M4	4	0,480
BW 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	811191	4.250–1.500	1.000–370	10 / 30	18 x 2.052	M5	5	1,320
Einbaufertige Ersatzseele								
SE 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	835685	7.650–1.500	450–100	10 / M10	4 x 1.540	M4	4	0,124
SE 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	835692	4.250–1.500	1.000–370	10 / M10	7 x 2.042	M5	5	0,447
Einbaufertiger Ersatzschutzschlauch								
SCH 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	835715	-	-	10 / 30	13 x 1.550	-	-	0,353
SCH 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	835722	-	-	10 / 30	18 x 2.052	-	-	0,871

Zubehör zu Biegwelle BW 4 PST-T, 7 PST-T

AD M4/8-32 UNC
AD M5/8-32 UNC



FLS M4
FLS M5



EM SW 7 mm
EM SW 8 mm G



Bezeichnung	EAN 4007220	Werkzeugaufnahme [mm]	Passend für	Nettogewicht [kg]
AD M4/8-32 UNC	922750	8-32 UNC	BW 4 PST-T	0,002
AD M5/8-32 UNC	922767	8-32 UNC	BW 7 PST-T	0,003
FLS M4	833667	4 mm	BW 4 PST-T	0,002
FLS M5	833674	5 mm	BW 7 PST-T	0,003
EM SW 7 mm	592885	-	BW 4 PST-T	0,008
EM SW 8 mm G	206867	-	BW 7 PST-T	0,014

Geeignete PFERD-Werkzeuge

Katalogbereich 4	
POLISTAR-TUBE ø 50 mm für Rohrrinnen-ø 35 bis 40 mm ø 60 mm für Rohrrinnen-ø 40 bis 45 mm ø 70 mm für Rohrrinnen-ø 45 bis 50 mm	POLINOX-Schleifsterne bis ø 50 mm ø 80 mm für Rohrrinnen-ø 50 bis 55 mm ø 90 mm für Rohrrinnen-ø 55 bis 60 mm ø 100 mm für Rohrrinnen-ø 60 bis 65 mm

Die empfohlenen und max. zulässigen Drehzahlen der Werkzeuge für die Drehzahleinstellung des Motors beachten.

Handstücke



Handstück HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF

- Handstück mit Spannzange 2,34 mm auf Anfrage.

Winkelhandstück WZ 4 A G16

- Bei Einsatz mit 6 mm-Spannzange beträgt die max. zul. Drehzahl 15.000 RPM.
- Bandschleifvorsatzhalter BSVH 24 siehe Seite 121.

Winkelhandstücke WZ 7 B G22 und WZ 10 B G28

- Bandschleifvorsatzhalter BSVH 36 siehe Seite 121.

Winkelhandstücke mit Teleskopauszug Teleskop auf max. Länge fixiert

- WZT 6 3.0 DPF/SRF – Abmessung 35 x 255 mm.

- WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF – Abmessung 45 x 260 mm.

Formbares Spezialhandstück FSH G28

- Das Handstück kann bis zu einem Biege-radius von 200 mm ein Mal gebogen (max. 40°) werden (gemäß Kundenvorgabe).
- Sonderlängen auf Anfrage.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inkl. Spannzange ø [mm]	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Handstücksei- tige Kupplung G / ø [mm]	Abmessung ø x Länge [mm]	Über- setzungs- verhältnis	Spann- zangen- gruppe	Netto- gewicht [kg]
Gerade Handstücke								
HA 4 ZGB G16	313374	6	40.000	16 / 16	19,5 x 110	-	9	0,140
HA 4 ZGE G16 INOX	101780	6	40.000	16 / 16	20 x 107	-	9	0,146
HA 6 Z DPF/SRF	657751	6	24.000	DPF/SRF / 10	24 x 140	-	13	0,131
HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF	657768	3	24.000	DPF/SRF / 10	22 x 139	-	-	0,109
HA 7 ZGA G22	181928	6	25.000	22 / 22	27 x 132	-	11	0,320
HA 7 ZGE G22 INOX	101797	6	25.000	22 / 22	27 x 128	-	11	0,289
HA 10 ZGE G28	181966	6	18.000	28 / 28	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18.000	28 / 28	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18.000	28 / 28	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18.000	28 / 28	33 x 165	-	12	0,530
HA 12 ZG G35	181942	12	10.000	35 / 35	42 x 215	-	12	1,280
HA 12/15 KG MK1 G35	181973	-	10.000	35 / 35	42 x 143	-	-	1,100
Winkelhandstücke								
WZ 4 A G16	323267	3	20.000	16 / 16	43 x 111	1:1	10	0,270
WZ 6 DPF/SRF	657775	6	18.000	DPF/SRF / 10	50 x 170	1,25:1	13	0,225
WZ 7 B G22	323250	6	17.100	22 / 22	55 x 157	1,3:1	6	0,600
WZ 7 45° G22	303900	6	17.100	22 / 22	57 x 175	1,3:1	6	0,665
WZ 10 B G28	323243	6	17.100	28 / 28	55 x 166	1,3:1	6	0,760
WZ 10 45° G28	303917	6	17.100	28 / 28	57 x 184	1,3:1	6	0,638
Winkelhandstücke mit Teleskopauszug								
WZT 6 3.0 DPF/SRF	657782	3	18.000	DPF/SRF / 10	35 x 170	1,38:1	14	0,170
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	657799	6	18.000	DPF/SRF / 10	45 x 200	1,53:1	13	0,210
Formbares Spezialhandstück								
FSH G28	182062	6	12.000	28 / 28	24 x 525	-	11	1,000



Zubehör für Werkzeugantriebe

Bandschleifgeräte, Schleifwalzenantriebe

BSG 10/35 E G28



BSG 10/50 E G28



Bandschleifgeräte

Ausführungen „E“ mit elastischer Spindel-lagerung. Anschließbar an Biegwellen ohne Handstück.

Bestellhinweise:

- Ausführliche Informationen und Bestelldaten zu Schleif- und Vliesbändern finden Sie im Katalogbereich 4.

Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Passend für Biegwellen der Typen	Passend für handstücksei- tige Biegwel- lenkupplung G / ø [mm]	Passende Bänder	Abmessung T x L [mm]	Netto- gewicht [kg]
BSG 10/35 E G28	183212	7.000	BW 10 ZG, BW 12 ZGA	28 / 28	VB 35/450, BA 35/450	35 x 450	1,500
BSG 10/50 E G28	183199	7.000	BW 10 ZG, BW 12 ZGA	28 / 28	VB 50/450, BA 50/450	50 x 450	1,580

ATR



ULR



Ersatzrollen für Bandschleifgeräte

Anwendungsempfehlungen:

■ Antriebsrolle weich:

Zum übergangslosen Feinschleifen bei der Edelstahlbearbeitung (INOX) empfehlen wir die Antriebsrolle in weicher Ausführung (ca. 25 Shore).

Bezeichnung	EAN 4007220	Beschreibung	D x T [mm]	Passend für Bandschleifgeräte	Nettogewicht [kg]
ULR BSG 10/35 E	183229	Umlenkrolle	50 x 30	BSG 10/35 E G28	0,125
ATR BSG 10/35 E	183236	Antriebsrolle	100 x 30	BSG 10/35 E G28	0,250
ATR-W BSG 10/35 E	801826	Antriebsrolle weich	100 x 30	BSG 10/35 E G28	0,250
ULR BSG 10/50 E	183205	Umlenkrolle	50 x 40	BSG 10/50 E G28	0,145
ATR BSG 10/50 E	183090	Antriebsrolle	100 x 40	BSG 10/50 E G28	0,300
ATR-W BSG 10/50 E	746424	Antriebsrolle weich	100 x 40	BSG 10/50 E G28	0,300

Schleifwalzenantriebe für Biegwellen



WRS 12 ZGA



WRS WT 10 H

Walzenrüstsätze für Handstücke

Walzenrüstsatz WRS 12 ZGA

Mit diesem Set lässt sich das gerade Biegwellenhandstück 12 ZGA für den Einsatz mit Schleifwalzen umrüsten.

Walzenrüstsatz WRS WT 10 H

Mit diesem Set lässt sich der Winkeltrieb WT 10 H für den Einsatz mit Schleifwalzen umrüsten.

Bestellhinweise:

- Walzenwerkzeuge (Fächerwalzen, POLINOX-Schleifwalzen, Poliflex-Strukturierschleifwalzen, Walzenbürsten) und Drehzahlangaben finden Sie in den Katalogbereichen 4 und 8.

Bezeichnung	EAN 4007220	Spindel-ø [mm]	Max. Werkzeug-ø [mm]	Passend für	Inhalt	Nettogewicht [kg]
WRS 12 ZGA	485859	19	125 x 100	BW HA 12 ZGA	Befestigungsadapter, Schutzhaube mit Handgriff, Spindelverlängerung	1,285
WRS WT 10 H	649602	19	125 x 100	WT 10 H	Schutzhaube mit Handgriff, Spindelverlängerung	1,150

Winkeltrieb WT 7 E M14 G22 Zubehör AF 14-1/4 CD

Anschließbar an die Biegwellen 7 ZG/7 ZGU G22 (statt Handstück).
Wellenanschluss 360° drehbar.

Lieferumfang:

2 Spannschlüssel, seitlicher Handgriff, Spannflosche und Schutzhaube ø 115 mm.

Zubehör:

(bitte separat bestellen)
Werkzeughalter:
AF 14-1/4 CD für COMBIDISC

Stützteller:

GT 115 MF M14,
H-GT 115 MF M14,
CC-GT 115-125 M14 (siehe Katalogbereich 4).

Bandschleifvorsatzhalter mit Bandschleifvorsatzarmen siehe Seite 121.



Bezeichnung	EAN 4007220	Antriebs- drehzahl n max. [RPM]	Übersetzungs- verhältnis	Abtriebs- drehzahl bei n max [RPM]	Spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme [mm]	Nettogewicht [kg]
WT 7 E M14 G22	301708	30.000	2,7:1	11.100	M14	22,23	0,660
AF 14-1/4 CD	302026	-	-	-	M14	1/4"-20 UNC	0,064

Winkeltrieb WT 10 H G28

Anschließbar an die Biegwellen 10 ZG/12 ZGA (statt Handstück).
Wellenanschluss 360° drehbar.

Lieferumfang:

Spannschlüssel, seitlicher Handgriff, Spannflosche und Schutzhaube ø 178 mm.

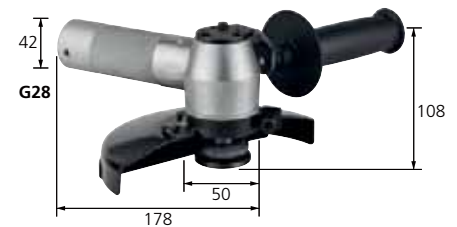
Zubehör:

(bitte separat bestellen):
Stützteller:
GT 178 MF M14,
CC-GT 180 M14,
H-GT 178 MF M14 (siehe Katalogbereich 4).

Geeignete Werkzeuge:

- POLIVLIES-Schleifscheiben
- POLIVLIES-Kletttrondren
- Fiberschleifer
- Schruppscheiben
- POLIFAN-Fächerscheiben
- Rundbürsten
- Topfbürsten

Ausführliche Informationen und Bestelldaten
finden Sie in den Katalogbereichen 4, 6 und 8.



Bezeichnung	EAN 4007220	Antriebs- drehzahl n max. [RPM]	Übersetzungs- verhältnis	Abtriebs- drehzahl bei n max [RPM]	Spindel- gewinde	Werkzeug- aufnahme [mm]	Nettogewicht [kg]
WT 10 H G28	349250	10.200	1,2:1	8.500	M14	22,23	1,240

Schnelltrieb ST 103 DIN 10 für Biegwellenantriebe

Übersetzt die Antriebsdrehzahl im Verhältnis 1:3.

Die Drehzahl richtet sich nach der Maschinengeschwindigkeit und dem Durchmesser der biegsamen Welle. Dabei ist zu beachten, dass mit steigender Drehzahl das zu übertragende Drehmoment größer wird. Die Leistungsmöglichkeiten sind durch den Wellen-ø begrenzt.

Sicherheitshinweise:

- Die Antriebsdrehzahl darf 12.000 RPM nicht überschreiten.
- Höchstdrehzahlen:
40.000 RPM bei Welle 4 ZG;
25.000 RPM bei Welle 7 ZG/ZGU;
18.000 RPM bei Welle 10 ZG.

Lieferumfang:

Antriebsseele, 1 Winkelsteckschlüssel.

Bestellhinweise:

- Einbaufertige Ersatzseele SE ST 103 DIN 10 bei Bedarf bitte separat bestellen. Ausführung Schnelltrieb ST 103 DIN 15 auf Anfrage.



Bezeichnung	EAN 4007220	Anschlüsse Motorseite ø	Anschlüsse Wellenseite ø	Passend für Maschinentypen	Nettogewicht [kg]
ST 103 DIN 10	182673	DIN 10, ø 30 mm	DIN 10, ø 30 mm	Mammut, Mammut Electronic, RUG 19/120 SI	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	DIN 10	DIN 10	Schnelltrieb ST 103	0,070

Der schnelle Weg zur optimalen Spannzange





- ❶ Spannzangengruppe des ausgewählten Werkzeugantriebes der unten stehenden Übersicht entnehmen.
- ❷ Anhand der Spannzangengruppe den ersten Teil der Bezeichnung und EAN ermitteln.
- ❸ Anhand des benötigten Durchmessers den zweiten Teil der Bezeichnung und EAN ermitteln.
- ❹ Durch Zusammenfügen der Bezeichnung und EAN erhalten Sie die vollständigen Angaben, die Sie zur Bestellung benötigen.

- ❺ **Bestellbeispiel:**
Spannzangengruppe 6
SPZ 950325 03 = Spannzange 3 mm für Druckluftschleifer PGAS 5/180 HV:

Die vollständige **Bezeichnung** lautet **SPZ 950325 03** und die vollständige **EAN** ist 4007220 212875.

Übersicht der Spannzangengruppen

Seite	Antriebe/Handstücke	Spannz.-gruppe	Seite	Antriebe/Handstücke	Spannz.-gruppe	Seite	Antriebe/Handstücke	Spannz.-gruppe
12	PGTA 1/1010	1	34	PGAS 10/160 V-HV	8	74	UGER 11/330 SI	8
12	PGT 1/1000	1	35	PGAS 7/120 E-HV	16	75	UGER 5/250 SI	11
13	PGAS 2/800 E	1	36	PGAS 9/120 V-HV	8	76	UGER 15/150 SI	12
13	PGAS 2/800 E-HV	1	37	PG 8/100 HV	7	77	UGER 5/90 SI	11
14	PGAS 1/750	1	37	PGAS 8/100 HV	7	78	UGER 11/90 SI	12
15	PGAS 1/700	15	38	PG 8/100 V-HV	7	79	UGER 15/60 SI	12
15	PGAS 1/700 HV	15	38	PGAS 8/100 V-HV	7	80	UGER 15/30 SI	12
16	PGTA 3/700	4	38	PGAS 8/100 VM-HV	7	113	Handstück HA 4 ZGB G16	9
17	PGAS 1/600	1	39	PG 8/50 V-HV	7	113	Handstück HA 4 ZGB G16 INOX	9
18	PGAS 1/550	15	40	PGAS 5/40 V-HV	6	113	Winkelhandstück WZ 4 A G16	10
19	PG 3/500 S	5	40	PGAS 10/40 V-HV	8	113	Handstück HA 6 Z DPF/SRF	13
19	PGAS 3/500 HV	5	41	PWS 1/800	2	113	Winkelhandstück WZ 6 DPF/SRF	13
20	PGAS 3/440 DH	6	41	PWSA 1/800	2	113	Winkelhandstück WZT 6 3.0 DPF/SRF	14
20	PGZA 3/440	6	42	PWSA 1/250	3	113	Winkelhandstück WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	13
20	PGZA 3/440 E	6	43	PWSA 5/210 HV	6	113	Handstück HA 7 ZGA G22	11
21	PG 3/380 DH	6	44	PWSA 3/220 DH	6	113	Handstück HA 7 ZGE G22 INOX	11
22	PGAS 4/350 E	6	44	PWS 3/200 DH	6	113	Winkelhandstück WZ 7 45° G22	6
23	PGAS 5/280 HV	6	45	PWSA 4/200 HV	5	113	Winkelhandstück WZ 7 B G22	6
24	PG 3/250 S	5	46	PWSA 5/170-45 HV	6	113	Handstück HA 10 ZGE G28	11
25	PGAS 7/250 E-HV	16	47	PWSA 5/160 HV	6	113	Handstück HA 10 ZGE G28 INOX	12
26	PGAS 5/230 HV	6	48	PWSA 5/130 HV	6	113	Winkelhandstück WZ 10 45° G28	6
26	PGAS 5/230 VE-HV	6	49	PWSA 4/45 HV	6	113	Winkelhandstück WZ 10 B G28	6
27	PG 8/220 HV	7	70	Mikromotorhandst. MIM HAS 3/800 SP3	17	113	Formbares Spezialhandstück FSH G28	11
27	PGAS 8/220 HV	7	62, 90	Starre Verlängerungen STV9...	2	113	Handstück HA 12 ZGA G28	12
28	PG 8/220 V-HV	7	62, 90	Starre Verlängerungen STV13...	10	113	Handstück HA 12 ZG G35	12
28	PGAS 8/220 VS-HV	5	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 2/600 SP3	17	119	Spindelverlängerungen SPV 50-3...	2
29	PG 3/210 DH	6	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 3/600 SP3	17	119	Spindelverlängerungen SPV 75...	10
30	PGAS 10/200 V-HV	8	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 3/600 S3	19	119	Spindelverlängerung SPV 36-6-S6	10
31	PGAS 5/180 HV	6	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 3/600 S6	19	119	Spindelverlängerung SPV 50-6 S8	10
31	PGAS 5/180 VE-HV	6	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 1/500 SP3	17	119	Spindelverlängerungen SPV 100...	10
32	PGAS 9/180 V-HV	8	73	Mikromotorhandst. MIM HAS 3/500 VS-SP3	17	119	Spindelverlängerung SPV 50-1/8 S1/4	2
33	PG 8/160 HV	7	73	Mikromotorhandst. MIM WZS 3/300 90° S3	18	119	Spindelverlängerungen SPVH9...	2
33	PGAS 8/160 VM-HV	7	73	Mikromotorhandst. MIM WZS 3/300 45° S3	18	119	Spindelverlängerungen SPVH13...	10

Spannzangen- gruppe	Bezeichnung EAN	Bezeichnungs- und EAN-Ergänzung										
		ø [mm]						ø [Inch]				
		2,34	3	5	6	8	10	12	3/32	1/8	1/4	3/8
1	 SPZ 914913.. 4007220	01	02						07	03		
		196342	196359						196373	196366		
2	 SPZ 947016.. 4007220	04	01						03	02		
		851999	207840						207864	207857		
3	 SPZ 900002.. 4007220		73						85	82		
			188262						188378	188354		
4	 SPZ 957717.. 4007220		03		01					04	02	
			349311		349298					349328	349304	

Fortsetzung siehe nächste Seite

Spannzangen- gruppe	Bezeichnung EAN	Bezeichnungs- und EAN-Ergänzung													
		ø [mm]								ø [Inch]					
		2,34	3	5	6	8	10	12	3/32	1/8	1/4	3/8			
5	 SPZ 900003.. 4007220		39 299944		40 299951							39 299944	01 606032		
6	 SPZ 950325.. 4007220		03 212875	06 212899	01 212851	17 212936						16 234969	04 212882	02 212868	
7	 SPZ 900001.. 4007220		45 187074		23 186855	43 187050							45 187074	44 187067	00 186633
8	 SPZ 952034.. 4007220				02 213674	05 213704	07 213711							03 213681	09 213728
9	 SPZ 914900.. 4007220	09 195864	11 195888	16 195925	18 195932							09 195864	19 195949	20 195956	
10	 SPZ 957663.. 4007220		01 331279	04 398647	03 331262								02 331286	51 738719	
11	 SPZ 914909.. 4007220	09 196212	12 196236	17 196274	19 196281	23 196304						09 196212	27 196335	26 196328	
12	 SPZ 914902.. 4007220			03 195987	04 195994	06 196014	08 196038	09 196045						10 196052	11 196069
13	 SPZ 901018.. 4007220	23 668252	30 668269	50 668306	60 668313							23 668252	18 668320	14 668337	
14	 SPZ 901104.. 4007220	23 668382	30 668399									23 668382	18 668405		
15	 SPZ 989800.. 4007220		00 851814									02 851838	01 851821		

Fortsetzung siehe nächste Seite



Spannzangen- gruppe	② Bezeichnung EAN	③ Bezeichnungs- und EAN-Ergänzung												
		ø [mm]								ø [Inch]				
		2,34	3	5	6	8	10	12	3/32	1/8	1/4	3/8		
16	SPZ 989801.. 4007220				63 956984	64 957004	65 957028					66 957035		

Spannzangen- gruppe	② Bezeichnung EAN	③ Bezeichnungs- und EAN-Ergänzung												
		ø [mm]								ø [Inch]				
		2,35	3	5	6	8	10	12	3/32	1/8	1/4	3/8		
17	SPZ 900140.. 4007220	51 071465	50 071458									52 071472		
18	SPZ 900140.. 4007220	61 071496	60 071489									62 071502		
19	SPZ 900140.. 4007220	73 102756	71 071526		70 071519							72 102565	74 104453	

RZH 63
RZH 6234



AF M5 CD 1/4-20UNC



Reduzierspannhülsen und Adapter

Reduzierspannhülsen passen in eine vorhandene Spannzange für 6 mm Schaftwerkzeuge

und dienen zur Aufnahme von 3 mm oder 2,34 mm Schaftwerkzeugen.

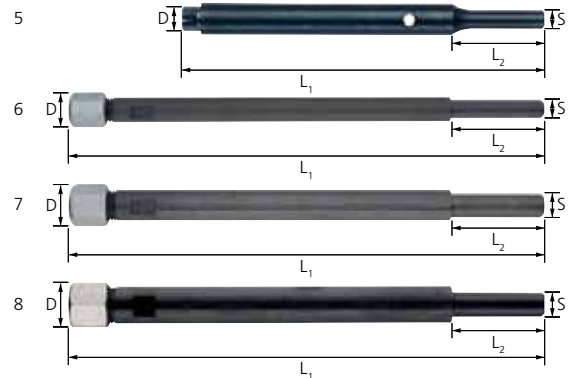
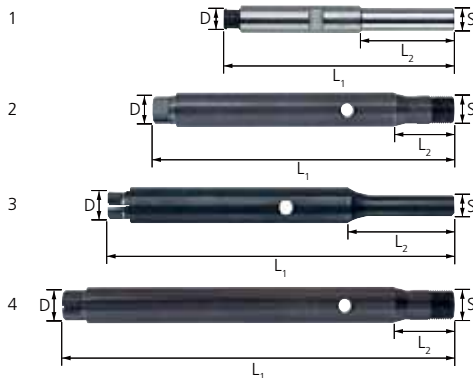
Bezeichnung	EAN 4007220	Reduzierung Schaftaufnahme	passend für	Nettogewicht [kg]
RZH 63	355862	von 6 mm auf 3 mm ø	-	0,004
RZH 6234	184486	von 6 mm auf 2,34 mm ø	-	0,004
AF M5 CD 1/4-20 UNC	064702	-	Akkuwinkelschleifer mit SBH/SBHR 20, 25, 38, 50	0,006

Führungshülsen und Führungsrolle

Führungshülsen für PFERD-Druckluft- und Elektrogeradschleifer zur Bearbeitung von Kanten und Rändern, Rohrenden (innen und außen) und Durchbrüchen auf Anfrage.



Verlängerungen für Antriebsspindeln



Mit Verlängerungen für Antriebsspindeln werden die Schäfte von Schleif- und Fräs Werkzeugen verlängert. Sie ermöglichen den Einsatz an schwer zugänglichen Stellen und werden in die Spannzange der Maschine (Druckluft- oder Elektroantrieb) oder in das Handstück der Biegewelle eingespannt.

Verlängerungen für Antriebsspindeln sind eine wirtschaftliche Alternative zu Sonderanfertigungen von Fräs- und Schleifstiften mit Langschaft.

Sicherheitshinweise:

Achtung! Beim Einsatz von Spindelverlängerungen sind die gültigen Sicherheitsbestimmungen und die Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Beim Arbeiten mit großen Schaftlängen ist es zwingend erforderlich, das Werkzeug vor dem Einschalten der Antriebsmaschine in das Werkstück (z. B. Bohrungen, Rohre, Kanäle oder Nuten) einzuführen. Die Verlängerung darf auf keinen Fall mit Werkzeug außerhalb des Werkstückes frei laufen.

Bei Nichtbeachtung besteht erhöhte Unfallgefahr! Unter ungünstigen Rahmenbedingungen besteht die Möglichkeit des Abknickens der Verlängerung mit eingespanntem

Werkzeug. **Die Verlängerung ist nur für den Handeinsatz** in Verbindung mit geeigneten Druckluft-, Elektroantrieben oder Biegewellendhandstücken für Werkzeuge mit Standard-schäften **geeignet**. Sie wird in Verbindung mit einem der Drehzahl entsprechend zugelassenem Werkzeug in die schlagfreie Spannzange der Geräte aufgenommen. Es darf auf keinen Fall auf dem Übergangsradius eingespannt werden.

Das Einspannen einer zweiten Verlängerung oder von Werkzeugen mit überlangen Schäften ist verboten.

Pos. Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Schaftaufnahme ø S [mm]	Werkzeugaufnahme [mm]	Gesamtlänge L ₁ [mm]	Länge Aufnahmezapfen L ₂ [mm]	Max. Spindel-ø D [mm]	Inkl. Spann-zange ø [mm]	Spann-zangen-gruppe	Netto-gewicht [kg]
----------	-------------	-------------	--------------------------	-------------------------	-----------------------	---------------------------------	--	-----------------------	--------------------------	---------------------	--------------------

Metrische Ausführung

1	SPV 50-3 S6	185285	44.000	6	3	76	30	9,5	3	2	0,028
1	SPV 50-3 S8	185254	44.000	8	3	78	30	9,5	3	2	0,035
2	SPV 75-6 SPG6	333143	20.000	SPG6	6	104	Spezial	12	6	10	0,073
3	SPV 36-6 S6	061411	20.000	6	6	58	18	12	6	10	0,025
3	SPV 50-6 S8	604205	20.000	8	6	95	30	12	6	10	0,055
3	SPV 75-6 S8	185278	20.000	8	6	120	30	12	6	10	0,076
4	SPV 100-6 SPG6	656051	20.000	SPG6	6	129	Spezial	12	6	10	0,096
5	SPV 100-6 S8	185261	20.000	8	6	144	30	12	6	10	0,100
6	SPV 150-3 S6	185308	10.000	6	3	150	30	11,5	-	-	0,055
7	SPV 150-6 S8	185315	10.000	8	6	150	30	13,5	-	-	0,082
8	SPV 150-8 S8	184400	10.000	8	8	150	30	15,9	-	-	0,110

Pos. Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Schaftaufnahme ø S [Inch]	Werkzeugaufnahme [Inch]	Gesamtlänge L ₁ [Inch]	Länge Aufnahmezapfen L ₂ [Inch]	Max. Spindel-ø D [Inch]	Inkl. Spann-zange ø [Inch]	Spann-zangen-gruppe	Netto-gewicht [kg]
----------	-------------	-------------	--------------------------	---------------------------	-------------------------	-----------------------------------	--	-------------------------	----------------------------	---------------------	--------------------

Zöllige Ausführung

1	SPV 50-1/8 S1/4	851913	44.000	1/4	1/8	3,07	1,18	0,37	1/8	2	0,028
2	SPV 75-1/4 SPG6	851944	20.000	SPG6	1/4	4,09	Spezial	0,47	1/4	10	0,073
2	SPV 75-1/4 S3/8	851937	20.000	3/8	1/4	4,72	1,18	0,47	1/4	10	0,077
4	SPV 100-1/4 SPG6	851951	20.000	SPG6	1/4	5,08	Spezial	0,47	1/4	10	0,096
5	SPV 100-1/4 S3/8	851982	20.000	3/8	1/4	5,67	1,18	0,47	1/4	10	0,100
6	SPV 150-1/8 S1/4	851890	10.000	1/4	1/8	5,91	1,18	0,45	-	-	0,055
7	SPV 150-1/4 S3/8	851906	10.000	3/8	1/4	5,91	1,18	0,53	-	-	0,082

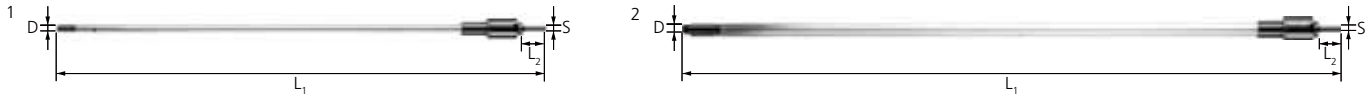
Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116–118.



Zubehör für Werkzeugantriebe

Verlängerungen

Verlängerungen für Antriebsspindeln



Mit Verlängerungen für Antriebsspindeln werden die Schäfte von Schleif- und Fräsworkzeugen verlängert. Sie ermöglichen den Einsatz an schwer zugänglichen Stellen und besonders tiefen Bohrungen. Sie werden in die Spannzange der Maschine mit Druckluft oder Elektroantrieb oder in das Handstück der Biegwelle eingespannt und müssen zusätzlich von Hand geführt werden.

Verlängerungen für Antriebsspindeln sind eine wirtschaftliche Alternative zu Sonderanfertigungen von Fräs- und Schleifstiften mit Langschaft.

Sicherheitshinweise:

Achtung! Beim Einsatz von Spindelverlängerungen sind die gültigen Sicherheitsbestimmungen und die Unfallverhütungsvorschriften zu beachten. Bitte spannen Sie nicht zu große Werkzeuge auf die Verlängerung, da Sie durch eine Seele angetrieben werden. Die Verlängerung und die Maschine müssen in einer Linie geführt werden. Hebeln und Verkanten führen zur Beschädigungen der Verlängerung.

Beim Arbeiten mit großen Schaftlängen ist es erforderlich, das Werkzeug vor dem Einschalten der Antriebsmaschine in das Werkstück (z. B. Bohrungen, Rohre, Kanäle oder Nuten) einzuführen.

Die Verlängerung ist nur für den Handeinsatz in Verbindung mit geeigneten Druckluft-, Elektroantrieben oder Biegwellenhandstücken für Werkzeuge mit Standardschäften geeignet. Sie wird in Verbindung mit einem der Drehzahl entsprechend zugelassenem Werkzeug in die schlagfreie Spannzange der Geräte aufgenommen. Es darf auf keinen Fall auf dem Übergangsradius eingespannt werden.

Das Einspannen einer zweiten Verlängerung oder von Werkzeugen mit überlangen Schäften ist verboten.

Pos. Nr.	Bezeichnung	EAN 4007220	Max. zul. Drehzahl [RPM]	Schaftaufnahme $\varnothing S$ [mm]	Werkzeugaufnahme [mm]	Gesamtlänge L_1 [mm]	Länge Aufnahmezapfen L_2 [mm]	Max. Spindel- $\varnothing D$ [mm]	Inkl. Spannzange \varnothing [mm]	Spannzangengruppe	Nettogewicht [kg]
1	SPVH9 L300-3 S6	748718	25.000	6	3	406	28	9	3	2	0,130
1	SPVH9 L500-3 S6	907641	25.000	6	3	606	28	9	3	2	0,340
1	SPVH9 L800-3 S6	938218	25.000	6	3	906	28	9	3	2	0,520
1	SPVH9 L1000-3 S6	101926	25.000	6	3	1106	28	9	3	2	0,640
2	SPVH13 L300-6 S6	971741	25.000	6	6	406	28	13	6	10	0,320
2	SPVH13 L500-6 S6	854365	25.000	6	6	606	28	13	6	10	0,500
2	SPVH13 L800-6 S6	101957	25.000	6	6	906	28	13	6	10	0,770
2	SPVH13 L1000-6 S6	936313	25.000	6	6	1106	28	13	6	10	0,950
2	SPVH13 L300-6 S8	739105	25.000	8	6	406	28	13	6	10	0,322
2	SPVH13 L500-6 S8	730478	25.000	8	6	606	28	13	6	10	0,502
2	SPVH13 L800-6 S8	739129	25.000	8	6	906	28	13	6	10	0,772
2	SPVH13 L1000-6 S8	793602	25.000	8	6	1106	28	13	6	10	0,952

Alle lieferbaren Spannzangen siehe Seite 116–118.



Bandschleifvorsatzhalter und -arme

BSVH 24
BSVH 25,5



BSVH 36
BSVH 41



BSVAK 9/25



BSVAK 9/25-1



BSVAK 4/16



BSVAK 9/9



BSVAK 9/16



BSAD 41/36 x 610



BSVA 9/25



BSVA 9/25-1



BSVA 4/16



BSVA 9/16



BSVA 12/19



BSVA 18/23



Kleine Bandschleifvorsätze BSVH 25,5 und BSVH 24 für Bandlänge 305 mm.
Große Bandschleifvorsätze BSVH 36 und BSVH 41 für Bandlängen 520 und 610 mm.

Leistungsmerkmale:

- Der Bandschleifvorsatz ist auf der jeweiligen Antriebsmaschine oder dem Handstück schwenkbar und ermöglicht dadurch flexibles Anpassen an die individuelle Arbeitssituation.

- Hochpräzise Bandführung durch verstellbare Bandspannkraft und arretierbaren Bandarm.
- Einfacher, schneller Bandwechsel durch Federspannung.

Bezeichnung	EAN 4007220	Befestigungs- ϕ [mm]	Antriebsrolle ϕ [mm]	Passend für Maschinentypen	Nettogewicht [kg]
BSVH 24	544877	24	20	WZ 4 A G16	0,155
BSVH 25,5	544860	25,5	20	PWS 3/200 DH, PWSA 3/220 DH, PBS 3/200 DH 99	0,175
BSVH 36	322970	36	30	WZ 7 B G22, WZ 10 B G28, PWSA 5/130 HV, PWSA 5/160 HV, PWSA 5/210 HV, PBSA 5/160 HV	0,420
BSVH 41	322963	41	30	WT 7 E M14 G22, PWAS 9/120 HV, UBS 5/70 SI-R, UBS 5/100 SI 925	0,315
SDVH-K	544938	-	-	BSVH 25,5, BSVH 24	0,027
SDVH-G	956861	-	-	BSVH 36, BSVH 41	0,040

Bezeichnung	EAN 4007220	Breite x Rollen- ϕ [mm]	Einsetzbare Bandbreite [mm]	Einsetzbare Bandlänge [mm]	Nettogewicht [kg]
Adapter					
BSAD 41/36 x 610	395967	-	-	610	0,080
passend für BSVH 36 und BSVH 41					
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150
passend für BSVH 25,5 und BSVH 24					
BSVAK 9/25 x 305	544914	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	305	0,083
BSVAK 9/25-1 x 305	544921	9 x 25	3, 6, 9, 12	305	0,082
BSVAK 4/16 x 305	544884	4 x 16	3, 6, 9	305	0,052
BSVAK 9/9 x 305	544891	9 x 9	9, 12	305	0,075
BSVAK 9/16 x 305	544907	9 x 16	9, 12	305	0,088

* Bandlänge 610 mm nur in Verbindung mit Adapter BSAD 41/36 x 610.





Anti-Vibrationshandgriff SENSOHANDLE

Vibrationsdämpfender, ergonomisch optimierter Handgriff zur Verwendung auf allen handelsüblichen Winkelschleifern mit Innengewinde M8, M10 oder M14.

Lieferumfang:

- 1 Handgriff
- 3 Adapter (M8, M10 und M14)

Adapter M8 passend für alle handelsüblichen Winkelschleifer mit Innengewinde M8.

Passende PFERD-Werkzeugantriebe:

- PWAS 9/120 HV
- PWAS 13/120 AVH
- PWT 26/120 HV M14
- PWT 26/100 HV M14
- PWT 26/85 HV M14
- UWER 18/120 SI
- UWER 18/110 SI
- UWER 18/95 SI
- WT 7 E M14 G22
- WT 10 H G28

Adapter M10 und M14 passend für alle handelsüblichen Winkelschleifer mit Innengewinde M10 bzw. M14.

Vorteile:

- Erhebliche Reduzierung der Vibrationsübertragung, weil die Vibrationsquelle und die Grifffläche entkoppelt werden.
- Die Vibrationsenergie wird zusätzlich durch die spezielle Gummimischung absorbiert bzw. reduziert.
- Sicheres und bequemes Arbeiten, da Form und Abmessung des Handgriffes ergonomisch optimiert sind.
- Sicherer Halt durch die strukturierte Oberfläche des Handgriffes.

PFERDVALUE:



Bezeichnung	EAN 4007220	Nettogewicht [kg]
SENSOHANDLE	901649	0,500

Pflegezubehör

Schmiermittel



(1+2) Spezialschmieröl

Für Druckluftgeräte zur Ölnebel-schmierung. Zum Schutz vor Vereisung.

Vorteile:

- Gute Vernebelungsfähigkeit.
- Hohe Schmierkraft.
- Dünnflüssig.
- Vor Korrosion schützend.
- Stark wasserabweisend.

(3) Getriebefett FT 3

Für Getriebe von Biegwellenmaschinen, Winkeltrieben, Winkelhandstücken.

(4) Kugellagerfett FT 5

Für alle Kugellager. Zur leichten Benetzung von Schleuderscheiben als Staubabdichtung.

(5) Wellenfett FT 4

Spezialfett mit besonderen Schmier- und Hafteigenschaften für Biegwellen 4 ZG bis 15 KG.

Nach ca. 100 Betriebsstunden muss die Seele einer Biegwelle neu geschmiert werden. Entfetten Sie Seele und Schlauch und tragen Sie auf die Seele neues Spezialwellenfett auf.

(6) Pflegeset bestehend aus:

- 1 Schlauchbürste zum Entfernen des alten Fettes aus dem Schutzschlauch.
 - 2 nichtfasernenden Reinigungstüchern (400 x 330 mm)
- Befreien Sie die Seele mit einem Entfettungsmittel und einem Reinigungstuch (keine Putzwolle verwenden!) von altem Fett. Geben Sie neues Fett auf das zweite Tuch und ziehen Sie die Seele hindurch.

Bestellhinweise:

- Schlauchbürsten können bei Bedarf nachbestellt werden.

Bezeichnung	EAN 4007220	Inhalt	Verwendung für		Nettogewicht [kg]
5 L ONG OEL	179321	(1) Spezialschmieröl 5 L	Ölnebelgerät	1	4,900
1 L ONG OEL	179338	(2) Spezialschmieröl 1 L	Ölnebelgerät	1	0,990
FT 3	182956	(3) Getriebefett 450 g	Getriebe	1	0,450
FT 5	181249	(4) Kugellagerfett 100 g	Kugellager	1	0,100
FT 4	182963	(5) Wellenfett 450 g	Biegwellen	1	0,450
P-SET 4 ZG	182970	(6) 2 Tücher, Wellenfett FT 4, Schlauchbürste 4 ZG	BW 4 ZG, BW 6 Z, BW 6 ZG	1	0,770
P-SET 7 ZG	182994	(6) 2 Tücher, Wellenfett FT 4, Schlauchbürste 7 ZG	BW 7 ZG	1	0,770
P-SET 10/12 ZG	182987	(6) 2 Tücher, Wellenfett FT 4, Schlauchbürste 10/12 ZG	BW 10 ZG, BW 12 KG	1	0,770


Schutzbrille SB TB-5

Moderne und sportliche Schutzbrille mit hervorragendem Tragekomfort und optimalem Sitz dank Twist-Bügel.

Vorteile:

- Gute mechanische Festigkeit (Klasse F:45 m/s; Stoß mit niedriger Energie).
- Außen extrem kratzfest und schutzbeständig gegen Chemikalien.
- Hervorragende Ventilation für gutes Augenklima, innen beschlagfrei.
- 100% UV-Schutz (UV 400), besonders reinigungsfreundlich.
- Sehr gut mit weiterer Schutzausrüstung kombinierbar.
- Justierfreie Kopfformanpassung durch flexible Twist-Bügel.
- Gummi Stirn- und Nasenauflage für den perfekten und rutschfreien Sitz.



Bezeichnung	EAN 4007220		Nettogewicht [kg]
SB TB-5	101919	5	0,030


Schutzbrille SB BT-5

Sehr leichte und komfortable Schutzbrille, die speziell für Brillenträger hervorragend geeignet ist.

Vorteile:

- Gute mechanische Festigkeit (Klasse F:45 m/s; Stoß mit niedriger Energie).
- Außen extrem kratzfest und schutzbeständig gegen Chemikalien.
- Hervorragende Ventilation für gutes Augenklima, innen beschlagfrei.
- 100% UV-Schutz (UV 400), besonders reinigungsfreundlich.
- Sehr gut mit weiterer Schutzausrüstung kombinierbar.
- Anpassbare Bügel mit weichen Bügelenden.
- Uneingeschränkte Seitenwahrnehmung.



Bezeichnung	EAN 4007220		Nettogewicht [kg]
SB BT-5	808689	5	0,037


Schutzbrille SB M-2

Komfortable Vollsicht-Schutzbrille mit Panoramablickfeld. Auch für Brillenträger hervorragend geeignet. Druckfreies Tragen bei umfassendem seitlichen Schutz.

Vorteile:

- Hohe mechanische Festigkeit (Klasse B:120 m/s; Stoß mit mittlerer Energie).
- Beidseitig extrem kratzfest und schutzbeständig gegen Chemikalien.
- Ventilation für gutes Augenklima, innen dauerhaft beschlagfrei.
- 100% UV-Schutz (UV 400), besonders reinigungsfreundlich.
- Optimale Anpassung an das Gesichtsfeld.
- Sehr gut mit weiterer Schutzausrüstung kombinierbar.



Bezeichnung	EAN 4007220		Nettogewicht [kg]
SB M-2	808696	2	0,081



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Schutzhandschuhe, Gehörschutz, Atemschutzmasken

HFS



HS



Schutzhandschuhe SensoGrip

Schutzhandschuhe SensoGrip für optimalen Schutz bei höchstem Komfort und bester Fingerfertigkeit. Viskoelastische Pads an den Kontaktflächen dämpfen Vibrationen um 30 % und ermöglichen längere Arbeitszeiten (nach ISO 5349 Teil 1 und 2).


Die Schutzhandschuhe SensoGrip sind aus strapazierfähigem Spezial-Nappaleder gefertigt. Sie verfügen über hitzebeständige, funkenresistente Aramidnähte und bieten Schutz vor mechanischen Verletzungen durch Stiche, Splitter oder Abrieb. Sie sind für Chromallergiker geeignet, da sie kein sechswertiges Chrom enthalten. Der Gummizug am Handgelenk schließt den Handschuh dicht ab.

Vorteile:

- SensoGrip HFS: Optimaler Hand- und Fingerschutz, ideal geeignet für Schleif-, Trenn- und Schweißarbeiten.
- SensoGrip HS: Optimaler Handschutz, ideal geeignet für leichte Schleif- und Polierarbeiten, z. B. beim Einsatz von Druckluftfeilgeräten und kleineren Geradschleifern.

Bestellhinweise:

- Lieferbar in 3 Größen: M, L und XL.
- Die Schutzhandschuhe werden paarweise geliefert.
- Bitte gewünschte Handschuhgröße angeben.

Bezeichnung	Handschuhgröße				Nettogewicht [kg]
	9 (M)	10 (L)	11 (XL)		
	EAN 4007220				
HFS	809273	809280	809297	1	0,250
HS	809303	809310	809327	1	0,150




Gehörschutz BGS

Gehörschutz mit Klappmechanismus mit sehr geringem Gewicht und komfortablem Sitz durch oval geformte, weiche Schaumstoffstöpsel. Er ist hygienisch, da der Gehörschutz beim Einsetzen nicht angefasst werden muss.

Vorteile:

- Einsetzbar bei einem Dauerlärmpegel bis 95 dB(A) oder bis 100 dB(A) Impulslärm.
- Reduzierung des Geräuschpegels um 23 dB(A) auf normales Gesprächsniveau.
- Mehrfach verwendbar.

Bezeichnung	EAN 4007220		Geräuschdämmwert SNR [dB(A)]	Nettogewicht [kg]
BGS	808702	1	23	0,016



Atemschutzmasken ASM FFP


Sichere und komfortable Atemschutzmasken der Schutzklassen 2 und 3. Einsetzbar zum Schweißen, insbesondere von Aluminium, beim Gießen, Löten sowie bei der Verarbeitung von stark staubenden Werkstoffen und Asbest. Sie bieten optimalen Schutz vor Stäuben. Das Ausatmeventil minimiert den Stau von Atemhitze und -feuchtigkeit.







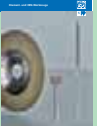
Vorteile:

- **ASM FFP 2-10:** Komfortabler Halt über breite Kopfbandschlaufe; schützt vor Stäuben **bis zum 10-fachen** Grenzwert der MAK und TRK.
- **ASM FFP 3-5:** Komfortabler Halt über 4-Punkt-Kopfband, sicherer Sitz durch umlaufende Komfortdichtlippe, flexibel

anpassbarer Nasenbügel für einen dichten Sitz der Maske, auch an der Nase; schützt vor Stäuben **bis zum 30-fachen** Grenzwert der MAK und TRK.

MAK = maximale Arbeitsplatzkonzentration
TRK = technische Richtkonzentration Krebs erzeugender Stoffe

Bezeichnung	Schutzklasse			Nettogewicht [kg]
	2	3		
	EAN 4007220			
ASM FFP 2-10	808719	-	10	0,018
ASM FFP 3-5	-	808726	5	0,028

Werkstoff	Untergruppen Differenzierung	Beispiele/Marken	Eigenschaften	Anwendungsempfehlungen	Weiterführende Informationen
Stahl und Stahlguss	Stähle bis 1.200 N/mm ² (< 38 HRC)	Baustähle, Kohlenstoffstähle, Werkzeugstähle, unlegierte Stähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle	<ul style="list-style-type: none"> Leicht zerspanbar Gute Wärmeleiter 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeuge mit maximaler Schnittgeschwindigkeit einsetzen, um das wirtschaftlichste Ergebnis zu erzielen. Hohe Antriebsleistung verwenden, um die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Bevorzugt Werkzeuge mit den Bezeichnungen STEEL, STEELOX oder ST einsetzen. Im Katalogbereich 6 sind geeignete Werkzeuge mit der Leitfarbe schwarz und im Katalogbereich 8 mit der Leitfarbe grau gekennzeichnet. 	<ul style="list-style-type: none"> Normen Stahl-Schlüssel Stahl-Eisen-Liste <p>PFERD-PRAXIS PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Baustahl</p> 
	Gehärtete, vergütete Stähle über 1.200 N/mm ² (> 38 HRC)	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle, legierte Stähle	<ul style="list-style-type: none"> Schwer zerspanbar Gute Wärmeleiter 		
	Stahlguss	Unlegierter Stahlguss, niedrig legierter Stahlguss	<ul style="list-style-type: none"> Leicht zerspanbar Gute Wärmeleiter 		
Edelstahl (INOX)	Rost- und säurebeständige Stähle	Austenitische und ferritische Edelstähle z. B. Namen EN AISI V2A 1.4301 304 V2A 1.4310 301 V4A 1.4401 316 V4A 1.4571 316Ti	<ul style="list-style-type: none"> Zähfestes Material, daher schwer zu zerspanen Sehr schlechte Wärmeleiter Verfärbt sich bei Hitze über > 300°C Gefahr der Überhitzung während der Bearbeitung => Korrosion 	<ul style="list-style-type: none"> Schnittgeschwindigkeit und Anpressdruck reduzieren, um die Standzeit und Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Bevorzugt Werkzeuge mit den Bezeichnungen INOX, STEELOX, COOL, FREEZE oder INOX-TOTAL verwenden. Verfärbungen und evtl. anhaftende Partikel entfernen, um Korrosion zu vermeiden. Zur Vermeidung von Korrosion Werkzeuge nicht wechselweise auf Stahl und Edelstahl (INOX) einsetzen. Geeignete Werkzeuge sind ohne Zugabe von eisen-, chlor- und schwefelhaltigen Füllstoffen gefertigt. Im Katalogbereich 6 und 8 sind geeignete Werkzeuge mit der Leitfarbe blau gekennzeichnet. 	<p>PFERD-PRAXIS PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Edelstahl (INOX)</p> 
	Aluminiumlegierungen, weich	Nicht aushärtbare und aushärtbare Knetlegierungen	<ul style="list-style-type: none"> Sehr gute Wärmeleiter Schmiert sehr schnell 	<ul style="list-style-type: none"> Schnittgeschwindigkeit und Anpressdruck reduzieren, um die Standzeit und Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Frässtifte mit maximaler Schnittgeschwindigkeit einsetzen, um das wirtschaftlichste Ergebnis zu erzielen. Bevorzugt Werkzeuge mit den Bezeichnungen ALU bzw. COOL einsetzen. Vorsicht! Für das Schleifen von Aluminium ist eine spezielle Absauganlage erforderlich. Explosionsgefahr! Im Katalogbereich 6 sind geeignete Werkzeuge mit der Leitfarbe silber gekennzeichnet. 	<ul style="list-style-type: none"> Normen Aluminium-Schlüssel <p>PFERD-PRAXIS PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Aluminium</p> 
NE-Metalle	Aluminiumlegierungen, zäh	Aluminiumgusslegierungen mit geringem Siliciumanteil			
	Aluminiumlegierungen, hart	Aluminiumgusslegierungen ohne Silicium			
	NE-Metalle, weich	Messing, Kupfer, Zink	<ul style="list-style-type: none"> Sehr gute Wärmeleiter 		
Hochwarmfeste Werkstoffe	NE-Metalle, hart	Bronze, Titan, Titanlegierungen	<ul style="list-style-type: none"> Sehr schlechte Wärmeleiter 	<ul style="list-style-type: none"> Schnittgeschwindigkeit und Anpressdruck reduzieren, um die Standzeit und Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Bevorzugt Werkzeuge mit dem Schleifmittel Keramik Korn (CO) oder Diamant oder der Bezeichnung COOL einsetzen. 	
		Nickel- und Kobaltbasislegierungen (Inconel, Hastelloy), Titan, Triebwerk- und Turbinenbau	<ul style="list-style-type: none"> Sehr schlechte Wärmeleiter 		
Gusswerkstoffe	Gusseisen	Gusseisen mit Lamellengraphit EN-GJL (GG), mit Kugelgraphit/Sphäroguss EN-GJS (GGG)	<ul style="list-style-type: none"> Relativ harter Werkstoff Kurzspanend, schmiert nicht Gute Wärmeleiter 	<ul style="list-style-type: none"> Für Grau- und Sphäroguss eignen sich Diamantwerkzeuge als wirtschaftliche Werkzeuglösung. Werkzeuge mit maximaler Schnittgeschwindigkeit einsetzen, um das wirtschaftlichste Ergebnis zu erzielen. Hohe Antriebsleistung verwenden, um die Wirtschaftlichkeit zu erhöhen. Bevorzugt Werkzeuge mit der Bezeichnung CAST einsetzen. Im Katalogbereich 6 sind geeignete Werkzeuge mit der Leitfarbe rot gekennzeichnet. 	EN 1561 EN 1562 EN 1563 <p>Themenprospekt Galvanisch gebundene Diamantwerkzeuge – Wirtschaftliche Bearbeitung von Grau- und Sphäroguss</p> 
	Temperguss	Weißer Temperguss EN-GJMW (GTW), schwarzer Temperguss EN-GJMB (GTS)			
Kunststoffe	Thermoplaste	Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Polyamid (PA), Polyvinylchlorid (PVC)	<ul style="list-style-type: none"> Sehr schlechte Wärmeleiter 	<ul style="list-style-type: none"> Möglichst dünne Trennschleifscheiben mit Siliciumcarbid (C/SiC) (Ausführung PSF CAST+STONE) oder Werkzeuge mit der Zahnung FVK, FVKS oder PLAST verwenden. Für die Bearbeitung duroplastischer Kunststoffe Diamantwerkzeuge in Korngrößen D357 und D427 einsetzen. Für die Bearbeitung von Gummi Schleifstifte mit der Bezeichnung RUBBER einsetzen. 	<p>PFERD-PRAXIS PFERD-Werkzeuge für die Bearbeitung von Kunststoffen</p> 
	Duroplaste	Epoxydharze (EP), GFK, CFK			
	Elastomere	Gummi, Styrol-Butadien-Kautschuk (SBR), Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM)			
Stein	Cotto, Bimsstein, Leichtbeton, Sandstein, Beton, Beton armiert, Betonsteine, Dachpfannen, Granit, Klinker, Waschbeton, Kacheln, Keramikfliesen, Schiefer	<ul style="list-style-type: none"> Sehr schlechte Wärmeleiter Starke Staubentwicklung bei der Bearbeitung 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeuge mit dem Schleifmittel Diamant oder Siliciumcarbid (C/SiC) verwenden. Staubmaske anlegen! Im Katalogbereich 6 sind geeignete Werkzeuge mit der Leitfarbe grün und im Katalogbereich 5 mit den Leitfarben grün und orange (für universelle Baumaterialien) gekennzeichnet. 	<p>Katalogbereich 5 Weitere Informationen zu Diamant-Trennscheiben</p> 	

Begriff	Katalogbereich	Seite
A		
Abdeckband	4	119
Abdrehsteine	3	46
Abrichtdiamant	3	46
Abrichtwerkzeug - siehe Schärftab	5	52
Abrichtwerkzeuge mit Diamant	3	46
Abziehstein - siehe Abdrehsteine	3	46
Adapter	9	58-59, 87
Adapter für Bandarme	9	58-59
Adapter für Bürsten	8	56
Adapter für COMBIDISC	4	43
Adapter für Lochsägen	2	117
Adapter für Rundbürsten	8	56
Adapterpaare	8	56
Adapterset	8	56
Allround Bürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, schmal, stationär	8	23
Allround Rundbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, breit, universeller Einsatz	8	24
ALLROUND Zahnung - siehe Zahnung ALLROUND für den vielseitigen Einsatz	2	26-32
Allzweckbürsten - siehe Handbürsten gebogen	8	53
Allzweckfeilen - siehe PLUS-Feilen	1	12
ALU Zahnung - siehe Zahnung ALU für Aluminium/NE-Metalle	2	50-56
ALUMASTER	2	102-104
ALUMASTER mit HICOAT-Beschichtung	2	104
Aluminiumfeilen - siehe Weichmetallfeilen	1	16
Amerikanische Form - siehe USA-Form	3	9-10, 14-15, 19-20, 23, 26-27, 29-36, 38
Angelfeilen	1	45-46
Anschlussset	9	13-52, 63, 64,
Anti-Vibrationshandgriff für Winkelschleifer	9	122
Anti-Vibrationshandgriff SENSOHANDLE	9	122
Antriebe mit elastisch gelagerter Spindel	9	13, 20, 22, 25-26, 31, 35, 106, 109-110
Antriebe mit Frequenzdämpfer	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Armaturen	9	65-67
ATB-Tellerbürsten - siehe Composite Tellerbürsten, ungezopft	8	29-31
Atemschutzmasken	9	124
Aufrauhsstein - siehe Schärftab	5	52
Aufspannbolzen - siehe Werkzeughalter		

Begriff	Katalogbereich	Seite
Aufspannvorrichtungen - siehe Spannzangen	9	12-49
Automaten-Bürsten - siehe Composite Bürsten	8	27-31
B		
Bandarme - siehe Bandschleifvorsatzarme	9	57-60, 87
Bandfeile - siehe Bandschleifgeräte für Biegwellen	9	114
- siehe Bandschleifvorsatz für Biegwellenwinkelhandstück	9	121
- siehe Druckluftwinkelschleifer mit Bandschleifvorsatz	9	41-56
- siehe Druckluftbandschleifgeräte	9	41-56
- siehe Elektrobandschleifer	9	87
- siehe Elektrorohrbandschleifer	9	88
Bandsägefeilen	1	30
Bandschleifer	9	57-60, 87
Bandschleifgeräte	9	114
Bandschleifgeräte für Biegwellen	9	114
Bandschleif-Set	4	51
Bandschleifvorsatz	9	121
Bandschleifvorsatz für Biegwellenwinkelhandstück	9	121
Bandschleifvorsatzarme	9	121
Bandschleifvorsatzhalter	9	121
Barbecue-Bürsten - siehe Handbürsten, gebogen	8	53
- siehe Handbürsten, universeller Einsatz	8	53
BBQ-Bürsten - siehe Handbürsten, gebogen	8	53
- siehe Handbürsten, universeller Einsatz	8	53
Biegsame Welle	9	96-97
Biegsame Welle mit Biegwellenantrieb	9	96-112
Biegsame Welle mit Druckluftantrieb	9	12-67
Biegwelle und Handstücke	9	106-113
Biegwellenantriebe	9	93-112
Bildhauer-Feilraspel	1	42
Bindung GR/GHR	4	135-137
Bindung LR/LHR	4	138-139
Bindung PUR	4	130-132
Bindung PU-STRUC	4	133-134
Bindung TX	4	140-142
Blattware	4	55-56
Blattware Gewebe	4	55
Blattware Papier	4	56
Blockbürsten mit Griff	8	54
Bolzen - siehe Werkzeughalter	9	32
Brite Rite - siehe COMBIDISC-Vliesronden	4	39-41
Bürsten für Robotereinsatz - siehe Composite Bürsten	8	27-31
Bürsten für Tischentgrater - siehe Rundbürsten, ungezopft, Entgratbürsten	8	26
Bürsten mit Plastikkörper - siehe Composite Bürsten	8	27-31
Bürsten-Sets	8	40
C		
CARBIDE Schleif- und Poliersteine	3	45
CARBIDE Schleifbockscheiben	3	43

Begriff	Katalogbereich	Seite
CAST Zahnung - siehe Zahnung CAST für Gusseisen	2	57-61
CBN-Schleifscheiben	5	33
CBN-Schleifstifte	5	30-32
CBN-Schleifwerkzeuge	5	30-33, 42
CC-GRIND-FLEX	6	46, 50
CC-GRIND-Schleifscheiben - siehe COMBICLICK	6	42-50
CC-GRIND-SOLID	4	11-15
CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	6	45, 49
CC-GRIND-Spannflanschset	5	38
CC-GRIND-STRONG	6	45, 46, 49, 50
CERAMIC - siehe Trennscheiben CERAMIC	6	47
CERAMIC - siehe Schruppscheiben CERAMIC	6	21
CHOPSAW	6	46, 49
CHOPSAW HD	7	10-11
CHOPSAW Scheiben - siehe stationäre Trennscheiben CHOPSAW	7	12-13
CHOPSAW Trennscheiben - siehe stationäre Trennscheiben CHOPSAW	7	10-13
Chrom-Nickel-Bürsten - siehe Rundbürsten, gezopft, INOX-TOTAL	8	42
CNC-Bürsten - siehe Composite Bürsten	8	27-31
COMBICLICK - Fiberschleifer	4	11-19
- Filzronden	4	12-15
- Set	4	18
- Stützteller	4	19
- Vliesronden	4	19
COMBIDISC - Filzronden	4	16-17
- Mini-POLIFAN	4	28-44
- Mini-POLIFAN-Werkzeughalter	4	42
- Schleifblätter	4	30
- Schleifblatthalter	4	30
- Set	4	31-38
- Vliesronden	4	43
COMBITWIST	4	44
COMPACT - siehe POLIFAN-POWER	4	39-41
Composite Pinselbürsten mit Schaft, ungezopft	8	14, 16, 19, 21, 42
Composite Rundbürsten, ungezopft	8	35
Composite Tellerbürsten, ungezopft	8	31
Composite-Bürsten	8	27-28
Convolute Wheels - siehe POLINOX-Kompaktschleifräder PNK	8	29-30
CORINOX-Feilen	4	27-31
CORINOX-Nadelfeilen	1	47
CORRADI-Handy-Feilen	1	48-49
CORRADI-Handy-Feilen-Sets	1	53
CORRADI-Handy-Raspeln	1	53
CORRADI-Hemmungsfeilen	1	54
CORRADI-Hemmungsfeilen-Sets	1	51
CORRADI-Nadelfeilen	1	52
CORRADI-Nadelfeilen-Sets	1	49
CORRADI-Nadelraspel-Set	1	50
CORRADI-Nadelraspel-Set	1	43
CORRADI-Riffelfeilen	1	55-60

Begriff	Katalogbereich	Seite
CORRADI-Riffelfeilen-Set	1	60
CORRADI-Riffelraspeln	1	55-60
CORRADI-Riffelraspel-Sets	1	60
CURVE - siehe POLIFAN-CURVE	6	40-41
D		
De karbonisierbürsten - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft	8	38-39
De karbonisierbürsten, kunststoffgebunden - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft, vulkanisiert	8	39
Diamant- und CBN-Werkzeuge	5	1-52
Diamant- und CBN-Werkzeuge Galvanikbindung	5	12-38
Diamant- und CBN-Werkzeuge Kunstharzbindung	5	40-47
Diamantbleche	5	21
Diamantfeilen	5	16-20, 22
Diamantfeilen für Handfeilgeräte	5	22
Diamantfräser - siehe Diamantschleifstifte (mit grober Körnung)	5	24-28
Diamant-Handyfeilen und -Sets	5	19
Diamant-Hemmungsfeilen und -Sets	5	16
Diamant-Nadelfeilen und -Sets	5	17
Diamantpolierpasten	4	154
Diamant-Riffelfeilen und -Sets	5	18
Diamant-Sägeblatt - siehe Diamant-Trennscheiben	5	38
Diamant-Schleifscheiben	5	29, 38
Diamant-Schleifscheiben CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	5	38
Diamant-Schleifstifte	5	24-26
Diamant-Schleifstifte für Grau- und Sphäroguss	5	36
Diamant-Schleifstift-Set	5	28
Diamant-Schleifwerkzeuge	5	16-29, 35-38, 41-42, 50-52
Diamant-Stichsägeblätter	5	38
Diamant-Trennscheiben	5	34-36
Diamant-Trennscheiben für die Bauindustrie	5	49-52
Diamant-Trennscheiben für Grau- und Sphäroguss	5	36
Diamant-Trennscheiben mit geschlossenem Rand für komfortables Trennen (TURBO)	5	51
Diamant-Trennscheiben mit geschlossenem Rand für sehr feine Schnitte	5	35, 52
Diamant-Trennscheiben segmentiert für schnelles Trennen	5	50
Diamant-Trennscheiben und -Schleifstifte für Gießereien	5	36
Diamant-Trockenschnitt-Trennscheiben - siehe Diamant-Trennscheiben	5	34-36
Diamant-Werkstattfeilen	5	20
Diprolfeilen - siehe Diamantfeilen für Handfeilgeräte	5	22
Direktanschluss	9	103
Discs PNER	4	102
Doppelnippel	9	61

Begriff	Katalogbereich	Seite
Doppelschleifmaschinenscheibe - siehe Schleifbockscheiben	3	41-43
Drahthandbürsten - siehe Handbürsten	8	53-54
Drahtstiel für Innenbürsten	8	49
Drehbankfeilen	1	17
Drehgelenktülle	9	53
Dreikant-Sägefeilen	1	28-30
Dremelbürsten - siehe Miniaturbürsten	8	45-47
Druckluftantriebe	9	12-68
Druckluftantriebe mit elastisch gelagerter Spindel	9	13, 20, 22, 25-26, 31, 35, 106, 109-110
Druckluftantriebe mit Frequenzdämpfer	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Druckluftbandschleifgeräte	9	57-60
Druckluftgeradschleifer	9	12-40
Druckluftgeradschleifer mit Bandschleifvorsatz	9	57-60
Druckluftgeradschleifer mit starrer Verlängerung	9	62-63
Druckluftmotore	9	62-63
Druckluftpolierer - siehe Druckluftantriebe	9	12-68
Druckluftwinkelschleifer	9	41-56
Druckluftwinkelschleifer mit Bandschleifvorsatz	9	41-56
Dünne Trennscheiben	6	12
DUODISC	6	15, 25
Düsenbürsten - siehe Innenbürsten mit Schaft	8	50-51
E		
EDGE FINISH	2	106-108
EDGE FINISH im Transportkoffer	9	85
EDGE, Z3, Z3 PLUS, Z5 und Spezialzahnung für die Kantenbearbeitung	2	80-86
Ein-/Aus-Fußschalter	9	70
Eindrehbürsten - siehe Innenbürsten	8	48-52
Einzelscheibenbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, schmal	8	22-23
Elastisch gebundene Werkzeuge - siehe Poliflex-Werkzeuge	4	126-142
Elastische Lagerung - siehe Antriebe mit elastisch gelagerter Spindel	9	13, 20, 22, 25-26, 31, 35, 106, 109-110
Elektroantriebe	9	70-92
Elektrobandschleifer	9	87
Elektrobandschleifgeräte	9	87
Elektrofeile - siehe Elektrobandschleifer - siehe Elektrohrbandschleifer	9	87 88
Elektrogeradschleifer	9	74-80
Elektrogeradschleifer mit starrer Verlängerung	9	90

Begriff	Katalogbereich	Seite
Elektrohrbandschleifer	9	88
Elektrowinkelschleifer	9	81-84
Endbürsten - siehe Pinselbürsten - siehe Miniaturbürsten, Pinselbürsten, ungezopft	8	32-35 45
Entgratbürsten	8	26
Entgrater - siehe Handentgrater	1	64
Entgratfeilen	1	17
Entgrat-Rundbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, breit, industrieller Einsatz	8	25
Ergonomie-Feilenhefte	1	34, 61
Ersatz-HM-Graviernadeln für Markierstifte	9	64
Ersatzrollen für Bandschleifgeräte	9	114
Excenterschleifscheiben - siehe Klettschleifscheiben	4	61
F		
Fächerräder	4	86-89
Fächerräder für Winkelschleifer	4	89
Fächerräder-Set	4	88
Fächerscheiben - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben - siehe POLIFAN-Fächerscheiben	4 6	121 30-41
Fächerschleifer	4	83-85
Fächerschleifer-Set	4	85
Fächerschleifräder - siehe Fächerräder	4	86-89
Fächerschleifscheiben - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben - siehe POLIFAN-Fächerscheiben	4 6	121 30-41
Fächerschleifwerkzeuge	4	81-96
Fächerwalzen	4	90
Fächerwerkzeuge	4	81-96
Feilen für die Werkstatt	1	8-21
Feilen für Holz	1	38
Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Feilen mit Griff - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Feilen mit Heft - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Feilen und Raspeln für Holz	1	38-43
Feilenbürste - siehe Handbürsten für Feilen	1 8	63 54
Feilenhefte	1	61
Feilenhüllen	1	63
Feilenset	1	13
Feilgeräte	9	61
Feilraspel	1	14
Feinbürsten - siehe Handbürsten für Feinmechaniker	8	54
Feinkratzbürsten - siehe Handbürsten für Feinmechaniker	8	54

Begriff	Katalogbereich	Seite
Feinsägefeile	1	29
Feinschleif- und Polierwerkzeuge	4	12-156
Feinschleifstifte - siehe Poliflex-Feinschleifstifte	4	130, 135-141
Feinschleifwerkzeuge - siehe Poliflex-Werkzeuge	4	126-142
Fiberscheiben - siehe Fiberschleifer	4	20-24
Fiberschleifer	4	20-24
Filzfächerscheiben	4	149
Filzlamellenstifte	4	148
Filzplatten	4	150
Filzpolierstifte - siehe Filzstifte	4	145-148
Filzronden	4	18, 42
Filzscheiben und -linsen	4	149
Filzstifte	4	145-148
Fingerschleifer - siehe Druckluftgeradschleifer	9	12-40
Fittingbürsten - siehe Innenbürsten mit Gewinde	8	48
Flache Kettensägefeilen für Tiefenbegrenzer	1	37
Flächenbürsten - siehe Topfbürsten - siehe Topfbürsten mit Schaft, ungezopft	8	12-14, 36
Flächenreinigungsbürsten - siehe Topfbürsten - siehe Topfbürsten mit Gewinde, ungezopft	8	12-14, 36
Flächenreinigungsbürsten, gewellter Draht - siehe Topfbürsten mit Gewinde, ungezopft	8	12
Flansch - siehe Spannflansche	9	51-55
Flansch für Trennscheiben - Siehe Spannflanschset für Trennscheiben	6	22
Flaschenbürsten - siehe Innenbürsten	8	48-52
Flex - siehe CC-GRIND-FLEX - siehe Elektrowinkelschleifer	6 9	46, 50 81-84
Flexen - siehe Trennscheiben - siehe Schruppscheiben	6 6	10-29 51-61
Flexible Diamantfeilen	5	21
Flexible Hülsen - siehe Schleifhülsen	4	63-68
Flexible Schleifmittel	4	45-62
Flexscheiben - siehe Trennscheiben - siehe Schruppscheiben	6 6	10-29 51-61
Fräser - siehe Frässtifte	2	6-99
Frässtifte - siehe HM-Frässtifte - siehe HSS-Frässtifte	2 2	6-86 87-99
Fräswerkzeuge	2	102-108
Fräswerkzeuge mit Wendeschneidplatten	2	102-108
FREEZE - siehe POLIFAN-STRONG-FREEZE	6	39
Freihand-Trennscheiben - siehe Diamant-Trennscheiben - siehe Trennscheiben	5 6	34-36, 50-52 12-29
Frequenzdämpfer	9	67
Führungshülsen und Führungsrolle	9	118

Begriff	Katalogbereich	Seite
Führungslager	2	108
Führungsplatte und -hülse	9	29
FKV, FKVS Zahnung	2	66-67
G		
Gedrehte Bürsten - siehe Innenbürsten	8	48-52
Gefräste Feilblätter	1	26
Gefräste Feilen	1	24-26
Gefräste Feilen mit Angel	1	25
Gehörschutz	9	124
Gekrüpfte Bürsten - siehe Kegelbürsten	8	15-16, 37, 44
Gepresste Schleifscheiben - siehe POLINOX-Kompakt-schleifräder	4	99-103
Geradschleifer - Druckluft - Elektro	9 9	12-40 74-80
Gewinkelte Hülsen - siehe Schleifhülsen	4	64-68
Gezopfte Einzelscheiben - siehe Rundbürsten, gezopft	8	18-21, 40, 42
Gezopfte Rundbürsten - siehe Rundbürsten, gezopft	8	18-21, 40, 42
GFK/CFK Zahnung - siehe Zahnung FVK, FKVS, PLAST	2	66-67
Gravierstift - siehe Markierstift	9	64
Grillbürsten - siehe Handbürsten, gebogen - siehe Handbürsten, universell	8 8	53 53
Grobreinigungsscheiben - siehe POLICLEAN	4	38, 123-125
Große Trennscheiben - siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Großtrennscheiben für stationäres Trennen - siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Gummikörper - siehe Schleifhülenträger	4	68, 80
Gummilamellen für POLIFLAP-Schleifräder	4	92
H		
Habilisfeile - siehe Handy-Feilen - siehe Diamant-Handyfeile	1 5	53 19
Halter COMBIDISC	4	152
Halter für Feilblätter	1	26
Halter für Hartmetallfeilen	1	27
Handbürsten	8	53
Handbürsten für Feilen	1 8	63 54
Handbürsten für Feinmechaniker	8	54
Handbürsten für Kehlnähte	8	53
Handbürsten für die Lebensmittelindustrie - siehe Handbürsten mit Kunststoffkörper	8	54
Handbürsten für Zündkerzen	8	54
Handbürsten mit Griffbügel - siehe Handbürsten, Blockbürsten mit Griff	8	54
Handbürsten mit Kunststoffkörper	8	54
Handbürsten, Blockbürsten mit Griff	8	54
Handbürsten, gebogen	8	53
Handbürsten, Kunststoffkörper	8	54
Handbürsten, Long Handle	8	53

Begriff	Katalogbereich	Seite
Handbürsten, universell	8	53
Handentgrater	1	64
Handgeführte Trennschleifscheiben - siehe Trennscheiben	6	12-29
Handpads	4	57
Handstielbürsten - siehe Handbürsten	8	53-54
Handstücke	9	113
Handyfeile, Diamant	5	19
Handy-Feilen	1	53
Handy-Feilen-Sets	1	53
Handy-Raspeln	1	54
Hartmetallfeilen	1	27
Hartmetallfrässtifte - siehe HM-Frässtifte	2	6-86
Hartmetall-Lochschneider - siehe HM-Lochschneider	2	119-120
Hartmetall-Rotofräser - siehe HM-Frässtifte	2	6-86
HEAVY DUTY	7	16
Hemmungsfeilen	1	51
Hemmungsfeilen-Sets	1	52
High Speed Disc ALUMASTER	2	102-105
HM-Frässtifte - für die Fein- und Grobzerspannung - für die flexible und definierte Kantenbearbeitung - für Hochleistungsanwendungen - für universelle Anwendungen	2 2 2 2	6-86 12-24 80-86 26-86 12-24
HM-Frässtifte-Sets für universelle Anwendungen	2	23-24
HM-Lochschneider und Zubehör	2	118-120
HM-Rotofräser - siehe HM-Frässtifte	2	6-86
Hobbyfeile	1	14
Hohlbohrer - siehe HSS-Lochsägen	2	112-114
Holzhefte für Kettensägefeilen	1	34
Holzraspeln	1	39
HSS Schleifbockscheiben	3	42
HSS-Antennenfrässtift	2	96
HSS-Feinfrässtifte	2	98-99
HSS-Feinfrässtifte Set	2	99
HSS-Frässtifte	2	88-99
HSS-Frässtifte für die Fein- und Grobzerspannung	2	88-95
HSS-Frässtifte für die Fein- und Grobzerspannung Set	2	95
HSS-Frässtifte Sonderformen	2	96-97
HSS-Gravierfrässtifte	2	97
HSS-Kantenfrässtift	2	96
HSS-Leichtmetallfrässtifte mit Innengewinde	2	97
HSS-Lochsägen	2	112-113
HSS-Lochsägen-Schäfte	2	115
HSS-Lochsägen-Sets - für Elektriker Deutschland - für Elektriker international - für Handwerker - für Installateure - für Monteure	2 2 2 2 2	113-114 114 114 113 113 114
HSS-Lochsägen-Zubehör	2	115-117
HSS-Stufenbohrer mit HICOAT-Beschichtung	2	110
HSS-Zentrierbohrer für HM-Lochschneider	2	120
HSS-Zentrierbohrer HSS-Lochsägen	2	116
Hufhobel	1	41

Begriff	Katalogbereich	Seite
Hufraspel mit Angel	1	41
I		
Innenbürsten	8	48-52
Innenbürsten mit Gewinde	8	48
Innenbürsten mit Öse	8	52
Innenbürsten mit Schaft	8	50
INOX Zahnung - siehe Zahnung INOX für Edelstahl (INOX)	2	44-49
INOX-TOTAL	8	42-44
Installateurfeile	1	15
K		
Kabinettfeilen	1	38
Kabinetttraspeln	1	40
Kantenbearbeitungssystem EDGE FINISH	2	106-108
Karosseriefeilen	1	22-23
Karosseriefeilen mit Angel	1	23
Karosseriefeilenblätter	1	23
Kegelbürsten	8	15-16, 37, 44
Kegelbürsten mit Gewinde - gezopft - ungezopft	8	15-16
Kegelbürsten mit Schaft	8	37, 44
Kegelbürsten, gewellter Draht - siehe Kegelbürsten mit Gewinde, ungezopft - siehe Kegelbürsten mit Schaft, ungezopft	8	16
Kegelbürsten, gezopft - siehe Kegelbürsten mit Gewinde, gezopft	8	37, 44
Kegelscheibenbürsten mit Gewinde - siehe Kegelbürsten mit Gewinde	8	15-16
Kegelscheibenbürsten mit Schaft - siehe Kegelbürsten mit Schaft	8	37-38
Kehlnahtbürsten - siehe Kegelbürsten - siehe Handbürsten für Kehlnahte	8	15-16
Kehlnahtschleifer	9	89
Keramikfaserfeilen	4	143
Kettensägefeilen	1	32
Kettensägefeilen in Kunststofftasche	1	33
Kettensägeschärfgeräte CHAIN SHARP	1	35
Kettensägeschärflehre	1	34
Kissenschleifer	4	93
Kleine Bürsten - siehe Miniaturbürsten	8	45-47
Kleine Schleifteller - siehe COMBIDISC	4	28-44
Kleine Trennscheiben - siehe Trennscheiben für Geradschleifer	6	26
Kleinfächerscheiben - siehe COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
Kleinrundbürsten mit gewelltem Draht - siehe Miniatur-Rundbürsten mit Schaft, ungezopft	8	47
Klettschleifscheiben - siehe Klettscheiben	4	61-62
Kletttronden	4	25-26
Kletttrondenthalter	4	6

Begriff	Katalogbereich	Seite
Klettscheiben	4	61-62
Klettschleifscheiben - siehe POLIVLIES-Ronden - siehe Klettscheiben	4	122
Knopfventil - siehe Ventilkupplungen	9	66-67
Kombidrehzahlregler	9	101
Kombimop - siehe POLINOX-Schleifstifte - siehe POLINOX-Schleifräder - siehe POLINOX-Schleifwalzen	4	108-109
Kombscheibe DUODISC	4	111-113
Kompaktscheiben - siehe POLINOX-Kompakt- schleifräder	4	116-117
Konische Bürsten - siehe Kegelbürsten	6	15
Konische Diamantfeilen	8	99-106
Konische flexible Hülsen - siehe Schleifhülsen	5	15-16
Kontaktfeile	4	19
Kreissägefeile	4	63-68
Kühlschmierstoffe - siehe Schleiföl	1	21
Kunststoff-Feilenhefte	1	29
Kurzbänder	4	153-156
Kurzbänder, Ausführung Vlies	4	61
L		
LAB Trennscheiben - siehe stationäre Trennscheiben LABOR	7	15
LABOR - siehe stationäre Trennscheiben LABOR	7	15
Labortrennscheiben - siehe stationäre Trennscheiben LABOR	7	15
Lackhobel	1	24
Lamellenschleifscheiben - siehe POLIVLIES- Fächerscheiben - siehe COMBIDISC-Mini-POLIFAN - siehe POLIFAN-Fächerscheiben	4	121
Langbänder	4	30
Leere Kunststoffhüllen	6	30-41
Lochbürsten - siehe Innenbürsten	4	52-54
Lochsägen - siehe HSS-Lochsäge	1	63
Lochsägen-Schäfte	8	48-52
Lochsägen-Sets - für Elektriker Deutschland - für Elektriker international - für Handwerker - für Installateure - für Monteure	2	112-114
Lochsägen-Zubehör	2	115
Mammut Electronic und Zubehör	2	113-114
Mammut und Zubehör	2	114
Marmorierkörper - siehe POLINOX- Marmorierwerkzeuge - siehe Poliflex-Marmorierkörper	2	114
Markierstift	2	113
	2	113
	2	114
	2	114
	2	115-117
M		
Mammut Electronic und Zubehör	9	100-102, 104
Mammut und Zubehör	9	103
Marmorierkörper - siehe POLINOX- Marmorierwerkzeuge - siehe Poliflex-Marmorierkörper	4	120
Markierstift	4	132
	9	64

Begriff	Katalogbereich	Seite
Maschinen mit Frequenzdämpfer	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Maschinenbürsten - siehe Rundbürsten mit Schaft	8	38-40
Mattierbürsten - siehe Walzenbürsten ungezopft, für Satiniermaschinen	8	41
Maxi-Mammut Electronic	9	104
Mehrdrehzahlantrieb Mammut Electronic und Zubehör	9	100-102, 104
Mehrdrehzahlantrieb Maxi- Mammut Electronic und Zubehör	9	104
Mehrdrehzahlantrieb MME	9	104
Mehrdrehzahlantrieb Schleifmeister und Zubehör	9	105
Mehrdrehzahlantriebe	9	98-105
Mehrdrehzahlantriebe ME, MEW	9	100, 102
Mehrdrehzahlantriebe MMEW	9	101
Mehrdrehzahlantriebe RUER	9	98
Mehrdrehzahlantriebe RUG	9	99
Mehrzweckfeilen - siehe PLUS-Feilen	1	12
Messerfeilen	1	12
Messerschärfleilen	1	30
MICRO Zahnung - siehe Zahnung MICRO für die Feinbearbeitung	2	74-79
Mikromotorhandstücke	9	73
Mikromotorsystem	9	70-72
Miniaturbürsten	8	45-47
Miniaturbürsten - Pinselbürsten, ungezopft - Rundbürsten, ungezopft - Topfbürsten, ungezopft	8	45
Miniaturkelchbürsten - siehe Miniaturbürsten, Topfbürsten, ungezopft	8	47
Miniaturkelche - siehe Miniaturbürsten, Topfbürsten, ungezopft	8	46
Miniaturpinsel - siehe Miniaturbürsten, Pinselbürsten, ungezopft	8	46
Miniaturpinselbürsten - siehe Miniaturbürsten, Pinselbürsten, ungezopft	8	45
Minibestbürsten - siehe Miniaturbürsten, Rundbürsten, ungezopft	8	47
Mini-Bürsten - siehe Miniaturbürsten	8	45-47
Mini-Mammut Electronic	9	101
Mini-POLIFAN	4	30
Motore für starre Verlängerungen	9	63, 91
Muffenbürsten - siehe Innenbürsten mit Gewinde	8	48
Mühlsägefeilen	1	31
Muschelstein - siehe Schleifstifte Ausführung RUBBER	3	40
N		
Nadelfeilen	1	48-50
Nadelfeilen-Halter	1	62

Begriff	Katalogbereich	Seite
Nadelfeilen-Set	1	50
Nadelraspel-Set	1	43
NIROSTA-Bürsten - siehe Rundbürsten gezopft INOX-TOTAL	8	19
NON-FERROUS Zahnung - siehe Zahnung NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle	2	50-54
Non-woven - siehe POLINOX-Schleifstifte - siehe Vlieswerkzeuge	4	108-109 97-125
O		
Obere Rolle - siehe Umlenkrolle	9	114
Öler - siehe Ölnebelgerät	9	122
Ölnebelgerät	9	122
P		
Perfekte Feilen - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31 ,32, 35-36, 39-40
Perfect File - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31 ,32, 35-36, 39-40
Persönliche Schutzausrüstung	9	123-124
Pflegemittel INOX SHINER	4	156
Pflegezubehör	9	122
Pinselfbürsten	8	31-35, 43
Pinselfbürsten, gezopft - siehe Pinselfbürsten mit Schaft, gezopft	8	34-35
Pinselfbürsten mit Plastikkörper - siehe Composite Pinselfbürsten mit Schaft, ungezopft	8	31
Pinselfbürsten mit Schaft - gezopft - ungezopft - vulkanisiert	8	31-35, 43 34-35 31-34, 43 33
Pinselfbürsten, gewellter Draht - siehe Pinselfbürsten mit Schaft, ungezopft	8	32-34
Pinselfbürsten, gezopfter Draht - siehe Pinselfbürsten mit Schaft, gezopft	8	34-35
Pinselfbürsten, kunststoffgebunden - siehe Pinselfbürsten mit Schaft, vulkanisiert	8	33
Pipelinebürsten - siehe Rundbürsten gezopft, PIPE	8	20-21
PLAST Zahnung - siehe Zahnung PLAST für GFK/ CFK	2	66-67
PLUS-Feilen	1	12
PM-Motor - siehe Druckluftmotoren	9	63
POLICAP-Schleifhülsen	4	72-80
POLICAP-Schleifhülenträger	4	74-75, 77-78, 80
POLICLEAN	4	38, 123-125
POLICLEAN-Discs	4	125
POLICLEAN-Ronden, COMBIDISC	4	38
POLICLEAN-Schaftwerkzeuge	4	125
POLICLEAN-Scheiben	4	124

Begriff	Katalogbereich	Seite
POLICLEAN-Werkzeuge	4	123-125
POLICLEAN-Werkzeughalter	4	124
POLICO-Schleifkonen	4	70
Polierbürsten - siehe Miniaturbürsten	8	45-47
Polierer - siehe Walzantriebe	9	86, 114
Polierpasten	4	153-154
Polierpasten-Riegel	4	153
Polierscheiben - siehe Tuchringe	4	150-151
Polierschleifstifte - siehe Poliflex-Werkzeuge	4	127-142
Polierschleifstifte - siehe Filzstifte	4	145-148
Polierstifte - siehe Filzstifte	4	145-148
Polierwerkzeuge	4	144-152
POLIFAN	6	30-41
POLIFAN CURVE	6	40-41
POLIFAN-Fächerscheiben	6	30-41
POLIFAN-POWER	6	35
POLIFAN-STRONG	6	38-39
POLIFAN-STRONG-FREEZE	6	39
POLIFLAP-Set	4	92
POLIFLAP-Werkzeuge	4	91-92
Poliflex	4	126-142
Poliflex-Blöcke	4	132
Poliflex-Block-Set	4	132
Poliflex-Discs	4	131
Poliflex-Feinschleiflinsen	4	137
Poliflex-Feinschleifscheiben	4	131, 137, 142
Poliflex-Feinschleifstifte	4	130, 135-136, 138-141
Poliflex-Marmorierkörper	4	132
Poliflex-Strukturierschleifstifte	4	133
Poliflex-Strukturierschleifwalzen	4	134
Poliflex-Strukturierwerkzeuge	4	133-134
Poliflex-Werkzeuge	4	126-142
POLINOX-Handpads	4	57
POLINOX-Kompaktschleifdiscs	4	102
POLINOX-Kompaktschleifräder	4	101-106
POLINOX-Kompaktschleifräder PNER	4	99-103
POLINOX-Kompaktschleifräder PNK	4	104-106
POLINOX-Kompaktschleifräder, Set	4	103
POLINOX-Marmorierkörper	4	120
POLINOX-Marmorierwerkzeuge	4	120
POLINOX-Ronden	4	118-119
POLINOX-Ronden für Marmorierkörper	4	120
POLINOX-Schleifdiscs	4	102, 115
POLINOX-Schleifräder	4	112-114
POLINOX-Schleifräder mit Gewinde	4	114
POLINOX-Schleifscheiben	4	115
POLINOX-Schleifsterne	4	110
POLINOX-Schleifstifte	4	108-109
POLINOX-Schleifwalzen	4	116-117
POLINOX-Sets	4	88,90,92
POLINOX-Vliesbandrolle	4	59
POLIROLL, POLICO	4	69-71
POLIROLL-Schleifrollen	4	70
POLIROLL-Set	4	71

Begriff	Katalogbereich	Seite
POLISCRATCH	8	17
POLISTAR	4	94-96
POLISTAR-TUBE	4	95
POLIVLIES-Fächerschleifscheiben	4	121
POLIVLIES-Kletttronden	4	122
POLIVLIES-Ronden	4	122
POLIVLIES-Schleifscheiben	4	121
POS-Bürsten - siehe Bürsten in POS- Verpackung	8	11-19, 24, 32, 35-36, 38-40, 42
POS-Feilen - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31 ,32, 35-36, 39-40
POWER - siehe POLIFAN-POWER	6	35
Präsentationswand - siehe TOOL-CENTER	6	3
Präzisionsfeilen	1	44-60
Pressluftmaschinen - siehe Druckluftantriebe	9	12-68
R		
Radiusfrässtifte	2	85
RAIL	7	14
RAIL Trennscheiben - siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
RAILCUT - siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Raumfeilen und -Sets - siehe Schlüsselfeilen und -Sets	1	18-19
Reduzierflansche für Fächerräder	4	88
Reduzierflansche für POLINOX- Schleifräder FR	4	113
Reduzierringe	7	18
Reduzierspannhülsen	9	118
Reiniger	4	156
Reinigungsvlies - siehe POLICLEAN	4	38, 123- 125
Rekord-Universalmotore	9	98-99
Reparaturset für Lochsägen- Schäfte	2	117
Riffelfeilen	1	55-59
Riffelfeilen-Halter	1	62
Riffelfeilen-Set	1	60
Riffelraspeln	1	60
Riffelraspel-Set	1	60
Ritzstein - siehe Abdrehtein	3	46
Rohrbandschleifer	9	88
Rohrbürsten - siehe Innenbürsten mit Gewinde - siehe Innenbürsten	8	48 48-52
Röhrenbürsten - siehe Innenbürsten mit Gewinde - siehe Innenbürsten	8	48 48-52
Ronden - siehe POLIVLIES-Kletttronden	4	122
Rondenhalter - siehe POLIVLIES-Kletttronden	4	122
Rotierende Feile - siehe Frässtifte	2	6-99

Begriff	Katalogbereich	Seite
Rotierende Feile, Hartmetall - siehe HM-Frässtifte	2	6-86
Rotierende Feile, HSS - siehe HSS-Frässtifte	2	88-99
Rotorfräser - siehe Frässtifte	2	6-99
Rundbürsten	8	17-28, 38-40, 42, 44
Rundbürsten für Winkelschleifer	8	17
Rundbürsten gekröpft - siehe Kegelbürsten	8	15-16, 37, 43
Rundbürsten gewellter Draht mit Schaft - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft	8	38-39
Rundbürsten gezopft	8	18-21, 40, 42, 44
- INOX-TOTAL	8	42, 44
- PIPE	8	20-21
- stationär	8	21
Rundbürsten industrieller Einsatz	8	25
Rundbürsten INOX-TOTAL	8	42, 44
Rundbürsten mit Plastikkörper - siehe Composite Rundbürsten ungezopft	8	27-28
Rundbürsten mit Schaft - gezopft	8	38-40, 44
- ungezopft	8	40, 44
- ungezopft, vulkanisiert	8	38-39
Rundbürsten mit Schaft, kunststoffgebunden - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft, vulkanisiert	8	39
Rundbürsten Pipeline	8	20-21
Rundbürsten stationär	8	21, 23
Rundbürsten ungezopft - breit, industrieller Einsatz	8	25
- schmal	8	22-23
- schmal, stationär	8	23
- stationär	8	23
Runddrahtbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, stationär	8	21, 23
Rundschleifkörper - siehe Schleifstifte	3	9-40
- siehe Poliflex-Feinschleifstifte, Form KU	4	136, 139, 141
Rutscherstein - siehe Abdrehtein	3	46

S

Sägefeilen	1	28-30
Satinier-Bürsten - siehe Walzenbürsten ungezopft, für Satiniermaschinen	8	41
Satiniermaschinen - siehe Walzenantrieb	9	86, 114
Satinierwalzen - siehe POLINOX-Schleifwalzen	4	116-117
SB-Feilen - siehe Feilen in POS-Verpackung	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
SC-Bänder - siehe Kurzbänder, Ausführung Vlies	4	50

Begriff	Katalogbereich	Seite
Schaftbürsten	8	30-40, 43-47
- siehe Kegelbürsten mit Schaft	8	37, 44
- siehe Miniaturbürsten	8	45-47
- siehe Pinselbürsten mit Schaft	8	31-35, 43
- siehe Rundbürsten mit Schaft	8	38-40, 44
- siehe Topfbürsten mit Schaft	8	36
Schaftbürsten, gewellter Draht	8	32-34, 36-39, 43-47
- siehe Kegelbürsten mit Schaft	8	37, 44
- siehe Miniaturbürsten	8	45-47
- siehe Pinselbürsten mit Schaft	8	32-34, 43
- siehe Rundbürsten mit Schaft	8	38-39, 44
- siehe Topfbürsten mit Schaft	8	36
Schaftrundbürsten, gewellter Draht - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft	8	38-39, 44
Schaftrundbürsten, gezopft - siehe Rundbürsten mit Schaft, gezopft	8	40, 44
Schaftschleifer - siehe Schleifstifte	3	9-40
- siehe Fächerschleifer	4	83-85
Schafttopfbürsten - siehe Topfbürsten mit Schaft	8	36
Schaftverlängerung - siehe Verlängerung für Antriebsspindeln	2	25
	3	8
	9	119-120
Schaftverlängerung für Lochsägen	2	117
Schalldämpfer - siehe Frequenzdämpfer	9	67
Schärfblock für Diamant- und CBN-Werkzeuge	5	43
Schärffleien	1	28-37
Schärfstab	5	52
Schärfstein - siehe Schärffstab	5	52
Scheiben für Kappsägen - siehe stationäre Trennscheiben CHOPSAW	7	10-13
Scheiben für stationäre Maschinen - siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Scheiben zum Schienentrennen - siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Scheibenbürsten - siehe Rundbürsten	8	17-28, 38-40, 42
Schienentrennscheiben für Benzintrennmaschinen mit Klemmvorrichtung - siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Schienentrennscheifscheiben - siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Schlauchfeinfilter	9	12-61, 63-64, 66-67
Schleif- und Polierpasten	4	153
Schleif- und Poliersteine	3	44-45
Schleifbänder - siehe Kurzbänder	4	48-52
- siehe Langbänder	4	52-54
- siehe Schleifhülsen	4	64-67
Schleifbandrollen	4	58-59
Schleifbandrollenhalter	4	59
Schleifbandträger - siehe Schleifbandrollenhalter	4	59
- siehe Schleifhülsesträger	4	68,80

Begriff	Katalogbereich	Seite
Schleifblätter - siehe Blattware	4	55-56
- siehe COMBIDISC-Schleifblätter	4	31-38
- siehe Fiberschleifer	4	20-24
Schleifblatthalter - siehe COMBIDISC-Schleifblatthalter	4	43
Schleifblatthalter für selbstklebende Schleifblätter	4	27
Schleifbockbürsten - siehe Rundbürsten, ungezopft	8	22-26
Schleifbockscheiben	3	41-43
Schleifbögen - siehe Blattware	4	55-56
Schleifemulsion - siehe Schleiföl	4	153-156
Schleifer - siehe Bandschleifgeräte für Biegwellen	9	114
- siehe Druckluftgeradschleifer	9	12-40
- siehe Druckluftwinkelschleifer	9	41-56
- siehe Druckluftbandschleifgeräte	9	57-60
- siehe Elektrowinkelschleifer	9	81-84
- siehe Elektrobandschleifgeräte	9	87
- siehe Elektrogeradschleifer	9	87
Schleiffächer - siehe Fächerschleifer	4	81-85
- siehe POLINOX-Schleifstifte	4	108-109
Schleiffeile - siehe Bandschleifgeräte für Biegwellen	9	114
- siehe Bandschleifvorsatz für Biegwellenwinkelhandstück	9	121
- siehe Druckluftwinkelschleifer mit Bandschleifvorsatz	9	41-56
- siehe Druckluftgeradschleifer mit Bandschleifvorsatz	9	57-60
- siehe Druckluftbandschleifgeräte	9	57-60
- siehe Elektrobandschleifer	9	87
- siehe Elektrorohrbandschleifer	9	88
Schleifhexe - siehe Elektrowinkelschleifer	9	81-84
Schleifhexscheiben - siehe COMBICLICK	4	11-19
- siehe POLIVLIES-Fächerscheiben	4	121
- siehe POLICLEAN-Discs	4	125
- siehe Poliflex-Discs	4	131
- siehe Fiberschleifer	4	20-24
- siehe Fächerräder für Winkelschleifer	4	89
- siehe Trennscheiben	6	12-29
- siehe POLIFAN-Fächerscheiben	6	30-41
- siehe Schruppscheiben	6	51-61
Schleifhüllen und -träger - siehe Schleifhüllen und -träger	4	63, 68
- siehe POLICAP-Schleifkappen und -träger	4	74-79
- siehe POLICAP-Schleifhüllen und -träger	4	80
Schleifhülsen	4	63-67, 80
Schleifhülsesträger	4	68, 80
Schleifkappen	4	74-79
Schleifkappenträger	4	74-75, 77-78
Schleifkörper - siehe Schleifstifte	3	9-40
- siehe Poliflex-Werkzeuge	4	126-142
Schleiflamellen POLIFLAP	4	91
Schleiflamellenscheiben - siehe COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
- siehe Fächerräder	4	86-89
- siehe POLIFAN-Fächerscheiben	6	30-41
- siehe POLIVLIES-Fächerscheiben	4	121

Begriff	Katalogbereich	Seite
Schleiflamellenteller - siehe COMBIDISC-Mini-POLIFAN - siehe POLIFAN-Fächerscheiben - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben	4 6 4	30 30-41 121
Schleiflamellenwalzen - siehe Fächerwalzen - siehe POLINOX-Schleifwalzen	4 4	90 116-117
Schleifleinen - siehe Blattware	4	55-56
Schleifmeister	9	105
Schleifmittel auf Unterlage	4	9-10
Schleifmop - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben - siehe Fächerschleifer - siehe POLIFAN-Fächerscheiben	4 4 6	121 83-85 30-41
Schleifmopräder - siehe Fächerschleifwerkzeuge - siehe Fächerräder	4 4	81-94 86-89
Schleifmopteller - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben - siehe POLIFAN-Fächerscheiben	4 6	121 30-41
Schleiföle	4	155
Schleifpapier - siehe Blattware	4	55-56
Schleifpasten	4	153
Schleifräder - siehe Fächerschleifer - siehe Fächerräder	4 4	83-85 86-89
Schleifräder	6	63
Schleifräder POLIFLAP	4	91
Schleifrollen - siehe Schleifbandrollen - siehe Schleifscheibe	4 5	58-59 29, 33, 38
Schleifronden - siehe COMBIDISC - siehe POLINOX-Ronden	4 4	28-44 118
Schleifscheiben - siehe CC-GRIND-Schleifscheiben - siehe COMBICLICK - siehe Klettscheiben - siehe POLIFAN-Fächerscheiben - siehe Poliflex-Feinschleifscheiben - siehe POLINOX-Schleifdiscs - siehe POLIVLIES-Fächerscheiben - siehe Schleifbockscheiben - siehe Schleifstifte - siehe Schruppscheiben - siehe Trennscheiben	6 4 4 6 4 4 3 6 6	42-50 12-19 61-62 30-41 131, 137, 142 115 121 41-43 51-61 12-29
Schleifscheiben, Diamant	5	29
Schleifscheiben-Adapterset	9	43, 47-48
Schleifschnur	4	60
Schleifsegmente	3	46
Schleifstein - siehe Schleifbockscheiben - siehe Schleifstifte - siehe Schleifscheibe	3 3 5	41-43 9-40 29, 33, 38
Schleifsterne - siehe POLISTAR	4	94-96
Schleifstifte	3	9-40
Schleifstifte - siehe Poliflex-Feinschleifstifte	4	130, 135-136, 138-141
Schleifstifte ALU	3	31
Schleifstifte CAST	3	32-33
Schleifstifte CAST EDGE	3	34-37
Schleifstifte CAST STEEL	3	38-39

Begriff	Katalogbereich	Seite
Schleifstifte für den - Flächeneinsatz auf Grau- und Sphäroguss - Kanteneinsatz auf Edelstahl (INOX) - Kanteneinsatz auf Grau- und Sphäroguss - Kanteneinsatz auf Stahl und Stahlguss - universellen Einsatz auf Edelstahl (INOX) - universellen Einsatz auf Kunststoff - universellen Einsatz auf schwer zerspanbaren Werkstoffen - universellen Einsatz auf Stahl und Stahlguss - universellen Einsatz auf Stahlguss - universellen Einsatz auf weichen NE-Metallen	3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	32-33 28-30 34-37 13-21 26-27 40 22-25 9-12 38-39 31
Schleifstifte für - Gießereien - Grau- und Sphäroguss - Kunststoffe - schwer zerspanbare Werkstoffe - Stahl und Guss - weiche NE-Metalle	3 3 3 3 3 3	36-38 32-33 40 22-25 38-39 31
Schleifstifte INOX	3	26-27
Schleifstifte INOX EDGE	3	28-30
Schleifstifte RUBBER	3	40
Schleifstifte Serie A - CAST - CAST EDGE - INOX - INOX EDGE - STEEL - STEEL EDGE	3 3 3 3 3 3	33 35 27 30 12 19
Schleifstifte Serie B STEEL EDGE	3	20
Schleifstifte STEEL	3	9-12
Schleifstifte STEEL EDGE	3	13-18
Schleifstifte STEEL EDGE Set	3	21
Schleifstifte STEEL Set	3	12
Schleifstifte TOUGH	3	22-24
Schleifstift-Sets	3	12, 21
Schleiftopf, Diamant - siehe Diamantwerkzeuge in Kunstharzbindung	5	41
Schleifstöpfe	6	62
Schleiftrommeln - siehe POLINOX-Schleifwalzen - siehe Fächerwalzen	4 4	116-117 90
Schleifvlies - siehe Vieswerkzeuge	4	97-125
Schleifvliesräder - siehe POLINOX-Schleifräder	4	112-114
Schleifvliesstifte - siehe POLINOX-Schleifstifte	4	108-109
Schleifwalzenantriebe	9	86, 114
Schleifwalzenantriebe für BiegeWellen	9	114
Schleifzylinder - siehe Poliflex-Werkzeuge - siehe Schleifhülsen - siehe Schleifstifte	4 4 3	126-142 63-67, 80 9-40
Schlüsselfeilen	1	18-19
Schlüsselfeilen-Sets	1	20
Schmalbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, schmal	8	22-23
Schmiermittel - siehe Schleiföl	9 4	122 155
Schneideisenstifte - siehe Schleifstifte	3	9-40

Begriff	Katalogbereich	Seite
Schnellspannhefte	1	62
Schnellspannsystem für Lochsägen, Adaptersets	2	116
Schnelltrieb	9	102-103, 115
Schnelltrieb für BiegeWellenantriebe	9	115
Schnellwechselgriff	8	49
Schnellwechselscheibe - siehe COMBICLICK - siehe COMBIDISC	4 4	11-19 28-44
Schnellwechselschleifscheiben - siehe COMBICLICK - siehe COMBIDISC	4 4	11-19 28-44
Schrauben-Sets für Wendeschneidplatten	2	105
Schruppscheiben	6	51-61
Schruppscheiben CERAMIC	6	56, 59
Schruppscheiben für den Pipelinebau - siehe Schruppscheiben, Breite 4,1 mm und 5,2 mm	6	53-54, 59, 61
Schruppscheiben für Geradschleifer - siehe Schleifräder	6	63
Schruppscheiben für Gießereien	6	60
Schruppscheiben WHISPER	6	57
Schruppschleifscheiben - siehe Schruppscheiben	6	51-61
Schutzaurüstung - siehe Persönliche Schutzaurüstung	9	123-124
Schutzbrillen	9	123
Schutzdeckel	9	57-59, 87
Schutzhandschuhe	9	124
Schutzhauben	9	82-84
Schutzkappe - siehe Schutzdeckel - siehe Spindelschutzhülse	9 9	57-59, 87 12, 14, 17
Schwabblerscheiben - siehe Tuchringe	4	150-151
Schweißer-Bürsten - siehe Handbürsten	8	53
Schweißnahtbürsten - siehe Rundbürsten gezopft, PIPE	8	20-21
Schwertfeile	1	30
Scotch Brite - siehe COMBIDISC-Vliesronden	4	39-41
Selbstklebende Schleifblätter	4	27
Service-Sets ALUMASTER	2	105
Sets	1	13, 20, 43, 50, 52-53, 60, 23-24, 43, 49, 56, 73, 79, 95, 99
	2	12, 21, 25, 19, 44, 74, 76, 77, 79, 88, 90, 40
	3	
	4	
	8	
Siederohrbürsten - siehe Innenbürsten	8	48-52
Single-Rundbürsten - siehe Rundbürsten ungezopft, schmal, stationär	8	23
Single-Rundbürsten, einreihig - siehe Rundbürsten ungezopft, schmal	8	22-23
SINGLETWIST	8	34

Begriff	Katalogbereich	Seite
SOLID		
- siehe CC-GRIND-SOLID	6	45
Sonderanfertigungen HSS-Frässtifte	2	100
Sonderantriebe Feilgeräte	9	61
Sonderantriebe Markierstifte	9	64
Sonderantriebe Motoren für starre Verlängerungen	9	63, 91
Sortimente		
- siehe Sets		
Spanndeckel		
- siehe Spannflansche		
Spannflansche	4	88, 106, 113
- siehe Spannflansche	6	22
	9	51, 53-55, 82-84, 89
Spannflanschset für dünne 180/230 mm-Trennscheiben	6	22
Spannflanschsets	9	51, 53-55, 82-84, 89
Spannmutter für Stützteller	4	24
Spannschlüssel	9	12-61, 63, 73-89, 91
Spannzangen	9	116-118
Sparrolle		
- siehe Schleifbandrolle	4	58-59
Spezialbiegwellen für Rohrrinnenschleifen	9	112
Spezialfeilen	1	14-17
Spezialraspeln	1	42
Spezialverdünnung für Diamantpolierpasten	4	155
Spid-Handbürsten		
- siehe Handbürsten gebogen	8	53
Spindelschutzhülse	9	12, 14, 17
Stabschleifer		
- siehe Druckluftgeradschleifer	9	12-40
- siehe Druckluftgeradschleifer mit starrer Verlängerung	9	62-63
- siehe Elektrogeradschleifer	9	74-80
- siehe Elektrogeradschleifer mit starrer Verlängerung	9	90
Stationäre / Chop-Saw-Scheiben		
- siehe stationäre Trennscheiben CHOPSAW	7	10-13
Starre Verlängerungen	9	62, 90
Stationäre Schienen-Trennscheibe		
- siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Stationäre Trennscheiben		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Stationäre Trennscheiben CHOPSAW	7	10-11
Stationäre Trennscheiben CHOPSAW-HD	7	12-13
Stationäre Trennscheiben HEAVY DUTY	7	16
Stationäre Trennscheiben LABOR	7	15
Stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Stationäre Trennschleifscheiben		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
STEEL Zahnung		
- siehe Zahnung STEEL für Stahl und Stahlguss	2	33-43
Strichbürsten		
- siehe Walzenbürsten ungezopft, für Satiniermaschinen	8	41
Strip-it		
- siehe POLICLEAN	4	123-125

Begriff	Katalogbereich	Seite
STRONG		
- siehe CC-GRIND-STRONG	6	47
- siehe POLIFAN-STRONG	6	38-39
Strukturierbürsten		
- siehe Walzenbürsten ungezopft, für Satiniermaschinen	8	41
Strukturierwerkzeuge		
- siehe Poliflex-Strukturierwerkzeuge	4	133-134
Stufenbohrer		
- siehe HSS-Stufenbohrer	2	110
Stufensenker		
- siehe HSS-Stufenbohrer	2	110
Stützteller COMBICLICK	4	19
Support	9	20, 39, 75
Surface Conditioning		
- siehe POLIVLIES-Kletttronden	4	122
- siehe COMBICLICK Vliesronden	4	39-41
- siehe Kurzbänder, Ausführung Vlies	4	50
T		
Tellerbürsten	8	29
Tellerbürsten mit Plastikkörper		
- siehe Composite Tellerbürsten, ungezopft	8	29-30
Textilpolierscheiben		
- siehe Tuchringe	4	150-151
Tiefenbegrenzerfeilen	1	37
Tiefenbegrenzerfeilen für CHAIN SHARP	1	37
Tierhaarbürsten		
- siehe Miniaturbürsten	8	45-47
TITANIUM Zahnung		
- siehe Zahnung TITANIUM für Titan	2	62-65
TOOL-CENTER / Verkaufshilfen	1	4
	2	3
	3	3
	4	5
	5	4
	6	3
	8	11
Topfbürsten	8	12-14
Topfbürsten mit Gewinde	8	12-14
Topfbürsten mit Gewinde, gezopft	8	13-14
Topfbürsten mit Gewinde, ungezopft	8	12
Topfbürsten mit Schaft	8	36, 46
Topfbürsten mit Schaft, ungezopft	8	36, 46
Topfbürsten, gewellter Draht		
- siehe Topfbürsten, ungezopft	8	12, 36
Topfbürsten, gezopft		
- siehe Topfbürsten mit Gewinde, gezopft	8	13-14
Topfschleifscheibe		
- siehe Schleiftöpfe	6	62
TOUGH und TOUGH-S Zahnungen		
- siehe Zahnungen TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze	2	68-73
Trennscheibe, groß		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheibe METALCORE	7	20
Trennscheiben	5	34-36, 50-52
	6	12-29
	7	10-20
Trennscheiben für Benzintrenner und Trennschleifer	6	28-29
Trennscheiben für Geradschleifer	6	26

Begriff	Katalogbereich	Seite
Trennscheiben für Kappsägen		
- siehe stationäre Trennscheiben CHOPSAW, CHOPSAW-HD, LABOR	7	10-15
Trennscheiben für portable Maschinen		
- siehe Trennscheiben für Benzintrenner und Trennschleifer	6	28-29
Trennscheiben für stationäre Trennmaschinen		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheiben für stationäres Trennen		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheiben mit großem Durchmesser		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheiben stationär		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennscheiben, Diamant	5	34-36, 50-52
Trennschleifscheiben für den Handeinsatz		
- siehe Trennscheiben	5	34-36, 48-52
- siehe Trennscheiben	6	12-29
Trennschleifscheiben für stationäre Maschinen		
- siehe Trennscheiben für stationären Einsatz	7	1-20
Trennschleifscheiben zum Schienentrennen		
- siehe stationäre Trennscheiben RAIL	7	14
Treppenbauer-Feilraspel	1	42
Treppenbauer-Raspel	1	42
Tuchringe	4	150-151
- mit Bohrung	4	151
- mit Schaft	4	150
TX-Ronden	4	42
U		
Umlenkrolle	9	114
Umrüstset		
- siehe Walzenrüstsätze	9	114
Unitized wheels		
- siehe POLINOX-Kompaktschleifräder PNER	4	100-103
- siehe POLINOX-Kompaktschleifräder PNK	4	106
UNIVERSAL Schleif- und Poliersteine	3	45
UNIVERSAL Schleifbockscheiben	3	42
Universal-Kantenfeile	1	24
Universalreiniger	4	156
Universal-Schärffeile	1	15
Untere Rolle		
- siehe Antriebsrolle	9	114
USA-Form	3	9-10, 14-15, 19-20, 23, 26-27, 29-36, 38
V		
V2A-Bürsten		
- siehe INOX-TOTAL	8	42-44
V4A-Bürsten		
- siehe INOX-TOTAL	8	42-44

Begriff	Katalogbereich	Seite
VA-Bürsten - siehe INOX-TOTAL	8	42-44
Valtitan Feilen - siehe CORINOX Feilen	1	47-48
Vario-Fußschalter	9	70-71
Velcro - siehe POLIVLIES-Ronden	4	122
Velcro Disc - siehe Kletttronden	4	25-26
Ventilkupplungen	9	66-67
Verkaufswand - siehe TOOL-CENTER		
Verlängerung für Innenbürsten	8	49
Verlängerungen für Antriebsspindeln	2 3 9	25 8 50, 56, 81, 119-120
Verrundungsfrässtifte	2	84
Verstellbare Halter für Karosseriefeilen	1	22
VICTOGRAIN	4	12, 15, 20, 23
	6	48-50
Vlies	4	97-125
Vliesbandrolle	4	59
Vliesrolle - siehe Vliesbandrolle	4	59
Vliesronden	4	16-17, 39-41
Vliesseiben - siehe COMBICLICK-Vliesronden - siehe COMBIDISC-Vliesronden	4 4	16-17 39-41
Vlies Schleiffräder - siehe POLINOX-Schleiffräder	4	112-114
Vliesstifte - siehe POLINOX-Schleifstifte	4	108-109
Vlieswalzen - siehe POLINOX-Schleifwalzen	4	116-117
Vlieswerkzeuge	4	16-17, 39-41, 97-125
Vorderer Flansch - siehe Spannflansch	9	51
Vorsatzarme	9	57-60, 87, 121
W		
Wagen	9	100, 102-105
Walzen, Set	4	90
Walzenantrieb	9	86, 114
Walzenbürsten	8	41
Walzenbürsten, ungezopft, für Satiniermaschinen	8	41
Walzenrüsstsätze für Handstücke	9	114
Wartungseinheit für Druckluftantriebe - siehe Armaturen	9	65-67
Weichmetallfeilen	1	16
Welle - siehe Biegsame Welle	9	96-97
Wendeschnidplattenaufnahme	2	108
Wendeschnidplattensets EDGE FINISH	2	108
Wendeschnidplattensets, HICOAT	2	105
Werkstattfeilen in Rolltasche	1	13
Werkstattfeilen in Rolltasche mit Umkarton	1	13
Werkstattfeilen nach DIN	1	8-13

Begriff	Katalogbereich	Seite
Werkzeughalter	9	32, 34, 36, 40, 42, 61
Werkzeughalter FRVR	4	88
Werkzeughalter - für COMBIDISC-Schleifwerkzeuge	4	43
- für Diamant-Trennscheiben	5	35
- für Filzscheiben und Tuchringe	4	152
- für Kissenschleifer	4	93
- für kleine Trennscheiben	6	27
- für Mini-POLIFAN	4	30
- für POLICLEAN-Scheiben	4	124
- für Poliflex-Feinschleifscheiben	4	131, 137, 142
- für Poliflex-Marmorierkörper	4	132
- für POLINOX-Kompaktschleiffräder	4	102
- für POLINOX-Marmorierkörper	4	120
- für POLINOX-Ronden	4	119
- für POLINOX-Schleiffräder	4	113
- für POLINOX-Schleifsterne	4	110
- für POLIROLL, POLICO	4	71
- für POLISCRATCH Bürsten	8	55
- für POLISTAR und POLISTAR-TUBE	4	96
- für POLIVLIES-Kletttronden	4	122
- für Rundbürsten	8	55
- für Schleif- und Poliersteine	3	45
- für Schleiffräder	6	63
- für selbstklebende Schleifblätter	4	27
- für Werkzeuge mit Innengewinde	2	97
Werkzeug-Rundbürsten - siehe Rundbürsten mit Schaft	8	38-40
Werkzeug-Rundbürsten, gewellter Draht - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft	8	38-39
Werkzeug-Rundbürsten, gewellter Draht, kunststoffgebunden - siehe Rundbürsten mit Schaft, ungezopft, vulkanisiert	8	39
Werkzeugsätze - siehe Sets		
Werkzeug-Sortimente - siehe Sets		
WHISPER - siehe Schruppscheiben WHISPER	6	57
Winkelschleifer	9	41-56, 81-84
Winkelschleifer mit Gewindespindel	9	50-56, 81-84
Winkelschleifer mit Spannzange	9	41-49
Winkeltriebe	9	115
Z		
Zahnung - ALLROUND für den vielseitigen Einsatz	2	26-32
- ALU für Aluminium/NE-Metalle	2	50-56
- ALU, NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle	2	50-56
- CAST für Gusseisen	2	57-61
- FVK, FVKS für GFK/CFK	2	66-67
- INOX für Edelstahl (INOX)	2	44-49
- MICRO für die Feinbearbeitung	2	74-79
- NON-FERROUS für Aluminium/NE-Metalle	2	50-54
- PLAST für GFK/CFK	2	66-67
- PLAST, FVK und FVKS für GFK/CFK	2	66-67
- STEEL für Stahl und Stahlguss	2	33-43
- TITANIUM für Titan	2	62-65
- TOUGH und TOUGH-S für raue Einsätze	2	68-73
Zirkularbürsten - siehe Rundbürsten	8	17-28, 38-40, 42

Begriff	Katalogbereich	Seite
Zopf-Pinselbürsten - siehe Pinselbürsten mit Schaft, gezopft	8	32-34
Zopf-Rundbürsten - siehe Rundbürsten gezopft, stationär	8	21
Zopf-Topfbürsten - siehe Topfbürsten mit Gewinde, gezopft	8	13-14
Zubehör COMBIDISC	9	115
Zubehör - für Biegwelle PST-T	9	112
- für Bürsten	8	49, 55-56
- für Mammut Electronic	9	100, 102
- für Maxi-Mammut Electronic	9	104
- für Werkzeugantriebe	9	113-122
- für Werkzeugantriebe RUER	9	101
Zündkerzenbürsten - siehe Handbürsten für Zündkerzen	8	54
Zylinderbürsten - siehe Innenbürsten mit Gewinde	8	48
- siehe Innenbürsten	8	48-52
- siehe Innenbürsten mit Öse	8	52

Für Artikel, die wir nicht mehr anbieten, finden Sie in dieser Übersicht unsere Empfehlung eines Ersatzartikels.

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite

Katalogbereich 1

855 100 H 3	280546	>>	855 100 H 2	280539	1	46
860 150 H 3	280706	>>	860 150 H 2	280690	1	46
103 160 H 3 VOGELZUNGE	273449	>>	103 160 H 2	273432	1	49
105 140 H 3 VIERKANT	273869	>>	105 140 H 2	273852	1	49
105 200 H 3 VIERKANT	274040	>>	105 200 H 2	274033	1	49
106 200 H 3 RUND	274286	>>	106 200 H 2	274279	1	49
524 150 H 4	284490	>>	-	-	-	-
535 150 H 4	284599	>>	-	-	-	-
541 150 H 4	284650	>>	541 150 H 2	277973	1	57
546 150 H 4	284704	>>	546 150 H 2	278123	1	57
601 180 H 0	278352	>>	-	-	-	-
617 180 H 2	278680	>>	-	-	-	-
621 180 H 0	278758	>>	620 180 H 2	278741	1	59
680 210 H 2	284896	>>	670 190 H 2	284889	1	60
412 200x4,0 SMOOTH CUT	629079	>>	412 200 x 4,0 PREMIUM	021897	1	32
412 200x4,5 SMOOTH CUT	629086	>>	412 200 x 4,5 PREMIUM	021910	1	32
412 200x4,8 SMOOTH CUT	629093	>>	412 200 x 4,8 PREMIUM	021927	1	32
412 200x5,16 SMOOTH CUT	629109	>>	412 200 x 5,16 PREMIUM	021934	1	32
412 200x5,5 SMOOTH CUT	629116	>>	412 200 x 5,5 PREMIUM	021941	1	32

Katalogbereich 2

ZYA 1225/8 Z4	045749	>>	ZYA 1225/8 Z3 PLUS	045701	2	14
SPG 1225/8 Z4	048191	>>	SPG 1225/8 Z3 PLUS	048153	2	19
SPG 0820/6 Z4	955536	>>	SPG 0820/6 Z3 PLUS	955512	2	19
KEL 0820/6 Z3	955598	>>	KEL 0820/6 Z3 PLUS	955581	2	20
SPG 0820/6 Z3	955529	>>	SPG 0820/6 Z3 PLUS	955512	2	19
TRE 1220/8 Z4	049013	>>	TRE 1220/6 Z3 PLUS	048962	2	22
KUD 0605/6 CAST	952498	>>	KUD 0605/6 Z3 PLUS	046821	2	16
ZYA 0825/8 FVKS ZBS	869086	>>	ZYA 0625/6 FVKS ZBS	869055	2	67
ZYA 0825/8 FVK ZBS	869079	>>	ZYA 0625/6 FVK ZBS	869048	2	67
ZYA 0825/8 PLAST ZBS	900475	>>	ZYA 0625/6 PLAST ZBS	900451	2	67
WRC 1225/8 TOUGH-S	770153	>>	WRC 1225/6 TOUGH-S	770139	2	70
KUD 1009/6 TOUGH	953037	>>	-	-	-	-
TRE 1220/8 TOUGH	770368	>>	TRE 1220/6 TOUGH	770351	2	73
A 0616ST/6 Z5	058633	>>	-	-	-	-
A 1225ST/6 Z5	058732	>>	-	-	-	-
G 0618/6 Z1	059197	>>	-	-	-	-
F 0403/6 Z1	058978	>>	-	-	-	-
K 0618/6 Z1	059371	>>	-	-	-	-
K 0618/6 Z5	059401	>>	-	-	-	-
985	058565	>>	-	-	-	-
LOS HM 5108	063262	>>	-	-	-	-
KUD 0302/3 Z4 HC-HT	533574	>>	-	-	-	-
RBF 0613/3 Z4 HC-HT	533581	>>	-	-	-	-

Katalogbereich 3

ZY 1650 6 ADW 60 M 5V	659939	>>	ZY 1650 6 ADW 30 M5V STEEL	659922	3	10
ZY 4010 6 ADW 60 M 5V	660072	>>	ZY 4010 6 AR 60 O5V STEEL EDGE	099902	3	15
ZY 5013 6 ADW 60 M 5V	660089	>>	ZY 5013 6 ADW 30 M5V STEEL	100189	3	10
WR 1320 6 ADW 80 M 5V	660102	>>	WR 1320 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	100912	3	16
SP 1320 6 ADW 80 M 5V	660249	>>	SP 1320 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	102169	3	17

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite
KE 3250 8 ADW 24 M 5V	660355	>>	KE 3250 8 AR 24 O5V STEEL EDGE	103098	3	18
TO 2016 6 ADW 60 M 5V	660942	>>	TO 2016 6 AR 60 O5V STEEL EDGE	103135	3	18
TO 4032 6 ADW 24 M 5V	660959	>>	TO 3225 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	103173	3	18
A 31 6 ADW 30 M 5V	117347	>>	TO 3225 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	103173	3	18
ZY 0406 3 AR 100 O 5V	118153	>>	ZY 0408 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094686	3	14
ZY 0506 3 AR 100 O 5V	118191	>>	ZY 0510 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094884	3	14
ZY 0513 3 AR 60 O 5V	118245	>>	ZY 0515 3 AR 60 O5V STEEL EDGE	534670	3	14
ZY 1003 3 AR 100 O 5V	118412	>>	ZY 1002 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	098660	3	14
ZY 1603 3 AR 100 O 5V	118573	>>	ZY 1603 3 AR 60 O5V STEEL EDGE	118580	3	14
ZY 2013 6 AR 30 O 5V	099261	>>	ZY 2010 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	099216	3	15
ZY 3216 6 AR 24 O 5V	099674	>>	ZY 3220 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	099780	3	15
ZY 3216 6 AR 46 O 5V	099681	>>	ZY 3220 6 AR 46 O5V STEEL EDGE	099797	3	15
ZY 2525 6,3 AR 30 O 5V	117019	>>	ZY 2525 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	097342	3	15
WR 0306 6 AR 100 O 5V	100714	>>	ZY 0306 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094525	3	14
A 21 6,3 AR 30 O 5V	114766	>>	A 21 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	117279	3	19
B 104 3 AR 80 O 5V	117873	>>	B 105 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	117880	3	20
B 111 3 AR 80 O 5V	117910	>>	B 114 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	117958	3	20
ZY 1303 3 AWCO 46 J 5V	898567	>>	ZY 1303 3 AWCO 60 J5V TOUGH	898574	3	23
SP 0408 3 AWCO 60 J 5V	898741	>>	SP 0408 3 AWCO 80 J5V TOUGH	898758	3	24
702 6 AR 100 MOV	098370	>>	ZY 0306 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094464	3	14
703 6 AR 100 MOV	098387	>>	ZY 0306 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094464	3	14
704 6 AR 100 MOV	098394	>>	ZY 0408 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094587	3	14
705 6 AR 80 MOV	098400	>>	ZY 0510 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094761	3	14
706 6 AR 80 MOV	098417	>>	ZY 0613 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	095041	3	14
707 6 AR 80 MOV	098424	>>	ZY 0810 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095287	3	14
708 6 AR 80 MOV	098431	>>	ZY 0810 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095287	3	14
709 6 AR 80 MOV	098448	>>	ZY 1013 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095645	3	14
710 6 AR 80 MV	098455	>>	ZY 1013 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095645	3	14
712 6 AR 80 MV	098479	>>	ZY 1313 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	096116	3	14

Katalogbereich 4

CC-FS 180 A 24	722091	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 A 36	722107	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 A 50	722121	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 A 60	722138	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 A 80	722145	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 A 120	722152	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 Z 24	722701	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 Z 36	722718	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 Z 50	722725	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 Z 60	722732	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 Z 80	722749	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 Z 120	722756	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO 24	722282	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 CO 36	722305	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 CO 50	722336	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 CO 60	722350	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 CO 80	722374	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO 120	722428	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 120	722459	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 150	722466	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 180	722527	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 220	722541	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 50	722398	>>	-	-	-	-

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite
CC-FS 180 A-COOL 60	722411	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 80	722435	>>	-	-	-	-
CC-FS 125 Z-COOL 36	722763	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 50	722770	>>	CC-FS 125 CO-COOL 50	722480	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 60	722787	>>	CC-FS 125 CO-COOL 60	722497	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 80	722015	>>	CC-FS 125 CO-COOL 80	722503	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 36	722022	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 50	722046	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 60	722114	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 80	722053	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO-COOL 120	722626	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CD-B 50 STAHL 0,35	780077	>>	-	-	-	-
BA 6/ 610 J A 60	585221	>>	BA 12/610 A 60	585337	4	48
BA 6/ 610 J A 80	585238	>>	BA 12/610 A 80	585344	4	48
BA 6/ 610 J A 120	585245	>>	BA 12/610 A 120	585351	4	48
BA 6/ 610 X A 40	585535	>>	BA 12/610 A 40	585580	4	48
FR 15030/25,4 A-COOL 120	469668	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 120	104903	4	87
FR 15030/25,4 A-COOL 40	469576	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 40	104859	4	87
FR 15030/25,4 A-COOL 60	469590	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 60	104873	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 40	469743	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 40	105467	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 60	469774	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 60	105474	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 80	469798	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 80	105481	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 120	470022	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 120	105573	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 40	469989	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 40	105542	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 60	470008	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 60	105559	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 80	470015	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 80	105566	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 120	469910	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 120	105535	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 40	469866	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 40	105504	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 60	469873	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 60	105511	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 80	469903	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 80	105528	4	87
KSB 0410 A 150	148860	>>	GSB 0410 A 150	147610	4	65
KSB 0610 A 150	148884	>>	GSB 0610 A 150	147634	4	65
KSB 0810 A 150	148907	>>	GSB 0810 A 150	147658	4	65
PF ZY 1220 6 ANCN 46 GHR	145364	>>	PF ZY 1530/6 ANCN 46 GHR	145555	4	136
PF ZY 1208 3 AW 120 LR	145906	>>	PF ZY 1212/3 AW 120 LR	145210	4	138
PF ZY 7510 6 CU 16 PU-STRUC	752050	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF ZY 7530 6 CU 16 PU-STRUC	752067	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF SC 10010 20 CU 16 PU-STRUC	752135	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF SC 10030 20 CU 16 PU-STRUC	752142	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
STS 6 TRACKSCHLEIFER	265895	>>	PF ZY 192,5 6 AN 80 TX	067857	4	140
12/ 330 T A 60	620229	>>	BA 10/330 A 60	620151	4	48
16/ 480 X A 40	585597	>>	BA 16/480 A 60	585368	4	48
20/ 480 T Z 60	586235	>>	BA 20/480 CO-COOL 60	799758	4	49
20/ 480 T Z 80	586242	>>	BA 20/480 CO-COOL 80	799772	4	49
20/ 480 X Z 40	586297	>>	BA 20/480 CO-COOL 40	799741	4	49

Katalogbereich 5

DF 4102 D 181 BARETT	016657	>>	DF 4102 D 126 BARETT	016640	5	17
DF 4182 D 181 SCHWERT	016923	>>	DF 4182 D 126 SCHWERT	016916	5	17
DF 4192 D 181 VOGELZUNGE	016954	>>	DF 4192 D 126 VOGELZUNGE	016947	5	17
DF 5320 D 126 FLACHSTUMPF	257111	>>	DF 5316 D 126 FLACHSTUMPF	257050	5	22
DF 5324 D 126 FLACHSTUMPF	257142	>>	DF 5316 D 126 FLACHSTUMPF	257050	5	22
DF 5393 D 126 VIERKANT	257388	>>	DF 5392 D 126 VIERKANT	257357	5	22
DZY-N 7,0-8/6 D 181	260951	>>	DZY-N 7,0-8/6 D 126	119266	5	24

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite
BZY-N 11,0-10/6 B 126	258439	>>	BZY-N 10,0-8/6 B 126	119419	5	30
1A1W 3-5-0,75/3-50 D 126 PHNT C100	665817	>>	-	-	-	-
1A1W 4-5-1,0/3-50 D 126 PHNT C100	665763	>>	-	-	-	-
1A1W 5-5-1,5/3-50 D 126 PHNT C100	665770	>>	-	-	-	-
1A1W 6-6-1,5/6-50 D 126 PHNT C100	665787	>>	-	-	-	-
1A1W 8-8-2,0/6-50 D 126 PHNT C100	665794	>>	-	-	-	-
1A1W 10-8-2,0/6-50 D 126 PHNT C100	665824	>>	-	-	-	-
1A1W 3-5-0,75/3-50 B 126 PHNT C100	665695	>>	-	-	-	-
1A1W 4-5-1,0/3-50 B 126 PHNT C100	665701	>>	-	-	-	-
1A1W 5-5-1,5/3-50 B 126 PHNT C100	665718	>>	-	-	-	-
1A1W 6-6-1,5/6-50 B 126 PHNT C100	665725	>>	-	-	-	-
1A1W 8-8-2,0/6-50 B 126 PHNT C100	665732	>>	-	-	-	-
1A1W 10-8-2,0/6-50 B 126 PHNT C100	665749	>>	-	-	-	-
11V9 100-2-10-20 B 181 PHST C75	168684	>>	-	-	-	-

Katalogbereich 6

E 178-7 A 30 K PSF	477724	>>	E 180-7 PSF STEEL	470527	6	53
E 100-6 A 30 M PSF-INOX 16,0	471128	>>	E 100-6 PSF STEELOX/16,0	643273	6	53
E 115-7 A 30 M PSF-INOX	470565	>>	E 115-7 PSF STEELOX	640852	6	53
E 125-7 A 30 M PSF-INOX	471159	>>	E 125-7 PSF STEELOX	640883	6	53
E 150-7 A 30 M PSF-INOX	471166	>>	E 150-7 PSF STEELOX	641002	6	53
E 178-7 A 30 M PSF-INOX	470572	>>	E 180-7 PSF STEELOX	640999	6	53
E 230-7 A 30 M PSF-INOX	470596	>>	E 230-7 PSF STEELOX	640951	6	53
E 115-1,9 A 46 P PSF DUO	952771	>>	E 115-1,9 PSF DUO STEELOX	835081	6	15
E 115-2,8 A 46 P PSF DUO	952788	>>	E 115-2,8 PSF DUO STEELOX	754498	6	15
E 125-1,9 A 46 P PSF DUO	952795	>>	E 125-1,9 PSF DUO STEELOX	835098	6	15
E 125-2,8 A 46 P PSF DUO	952801	>>	E 125-2,8 PSF DUO STEELOX	754504	6	15
E 150-3,5 A 46 P PSF DUO	952818	>>	E 150-3,5 PSF DUO STEELOX	952740	6	15
E 115-4 A 24 R SG	457634	>>	E 115-4,1 SG STEEL	640845	6	54
E 178-4,1 A 24 R SG PIPE	640746	>>	E 180-4,1 SG STEEL	478752	6	54
E 178-4,1 ZA 30 S SG PIPE	640777	>>	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094143	6	59
E 178-4,6 ZA 30 S SG PIPE	807804	>>	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094143	6	59
E 230-4,6 ZA 30 S SG PIPE	807811	>>	E 230-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094150	6	59
E 115-5 A 46 H SGP-WHISPER	952849	>>	E 115-7 SGP WHISPER STEELOX	827505	6	57
E 125-5 A 46 H SGP-WHISPER	952856	>>	E 125-7 SGP WHISPER STEELOX	827512	6	57
E 115-7 A 46 H SGP-WHISPER-ALU	853443	>>	E 115-7 SG ALU	475393	6	55
E 125-7 A 46 H SGP-WHISPER-ALU	853450	>>	E 125-7 SG ALU	475409	6	55
CC-GRIND 115 STEEL	835876	>>	CC-FS 115 CO-COOL 36	763315	4	14
CC-GRIND 125 STEEL	835883	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC-GRIND 115 INOX	835890	>>	CC-FS 115 CO-COOL 36	763315	4	14
CC-GRIND 125 INOX	835906	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC GRIND-STEEL 115/125 M14	835852	>>	CC-GT 115-125 M14	725764	4	19
SFS CC-GRIND-SOLID 100 3/8"	932216	>>	-	-	-	-
PFC 115 A 24 SG	614969	>>	PFF 115 A 40 SG STEELOX	167496	6	34
PFC 125 A 24 SG	614976	>>	PFF 125 A 40 SG STEELOX	167502	6	34
PFC 180 A 24 SG	167793	>>	PFF 180 A 40 SG STEELOX	167519	6	34
PFC 180 Z 80 SG	934289	>>	PFC 180 A 80 SG STEELOX	167885	6	34
PFC 180 Z 120 SG	934296	>>	PFC 180 A 120 SG STEELOX	167915	6	34
PFC 115 Z 40 SG COMPACT	614785	>>	PFC 115 Z 40 SG POWER STEELOX	167922	6	35
PFC 115 Z 60 SG COMPACT	614846	>>	PFC 115 Z 60 SG POWER STEELOX	167953	6	35
PFC 125 Z 40 SG COMPACT	614808	>>	PFC 125 Z 40 SG POWER STEELOX	167939	6	35
PFC 125 Z 60 SG COMPACT	614860	>>	PFC 125 Z 60 SG POWER STEELOX	167960	6	35
PFC 150 Z 40 SG COMPACT	953310	>>	PFC 150 Z 40 SG POWER STEELOX	030363	6	35
PFC 150 Z 60 SG COMPACT	953327	>>	PFC 150 Z 60 SG POWER STEELOX	030394	6	35

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite
PFC 180 Z 40 SG COMPACT	614822	>>	PFC 180 Z 40 SG POWER STEELOX	167946	6	35
PFC 180 Z 60 SG COMPACT	614891	>>	PFC 180 Z 60 SG POWER STEELOX	167977	6	35
PFF 115 ZA 40 SG	800300	>>	PFF 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104040	6	37
PFF 115 ZA 60 SG	800317	>>	PFF 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104057	6	37
PFF 115 ZA 80 SG	800324	>>	PFF 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104064	6	37
PFF 125 ZA 40 SG	800331	>>	PFF 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104071	6	37
PFF 125 ZA 60 SG	800348	>>	PFF 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104088	6	37
PFF 125 ZA 80 SG	800355	>>	PFF 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104095	6	37
PFC 115 ZA 40 SG	800409	>>	PFC 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104101	6	37
PFC 115 ZA 60 SG	800416	>>	PFC 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104118	6	37
PFC 115 ZA 80 SG	800423	>>	PFC 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104125	6	37
PFC 125 ZA 40 SG	800430	>>	PFC 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104132	6	37
PFC 125 ZA 60 SG	800447	>>	PFC 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104149	6	37
PFC 125 ZA 80 SG	800454	>>	PFC 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104156	6	37
PFC 180 ZA 40 SG	800478	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104163	6	37
PFC 180 ZA 60 SG	800485	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104170	6	37
PFF 100 A 120 SG-COOL	934678	>>	PFF 100 A-COOL 80 SG INOX+ALU/16,0	262788	6	34
PFF 115 A 120 SG-COOL	934685	>>	PFF 115 A-COOL 80 SG INOX+ALU	222751	6	34
PFF 125 A 120 SG-COOL	934692	>>	PFF 125 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232958	6	34
PFF 180 A 120 SG-COOL	934708	>>	PFF 180 A-COOL 80 SG INOX+ALU	233009	6	34
PFC 115 A 120 SG-COOL	934647	>>	PFC 115 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232903	6	34
PFC 125 A 120 SG-COOL	934654	>>	PFC 125 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232965	6	34
PFC 180 A 120 SG-COOL	934661	>>	PFC 180 A-COOL 80 SG INOX+ALU	233016	6	34
PFC 115 Z 40 SGP-POWER	618578	>>	PFC 115 Z 40 SG POWER STEELOX	167922	6	35
PFC 115 Z 60 SGP-POWER	758717	>>	PFC 115 Z 60 SG POWER STEELOX	167953	6	35
PFC 125 Z 40 SGP-POWER	614631	>>	PFC 125 Z 40 SG POWER STEELOX	167939	6	35
PFC 125 Z 60 SGP-POWER	758724	>>	PFC 125 Z 60 SG POWER STEELOX	167960	6	35
PFC 180 Z 40 SGP-POWER	618585	>>	PFC 180 Z 40 SG POWER STEELOX	167946	6	35
PFF 115 Z 40 SGP-COOL	611838	>>	PFF 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104040	6	37
PFF 115 Z 60 SGP-COOL	611845	>>	PFF 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104057	6	37
PFF 115 Z 80 SGP-COOL	611852	>>	PFF 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104064	6	37
PFF 125 Z 40 SGP-COOL	611869	>>	PFF 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104071	6	37
PFF 125 Z 60 SGP-COOL	611876	>>	PFF 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104088	6	37
PFF 125 Z 80 SGP-COOL	611883	>>	PFF 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104095	6	37
PFC 115 Z 40 SGP-COOL	611777	>>	PFC 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104101	6	37
PFC 115 Z 60 SGP-COOL	611784	>>	PFC 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104118	6	37
PFC 115 Z 80 SGP-COOL	611791	>>	PFC 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104125	6	37
PFC 125 Z 40 SGP-COOL	611807	>>	PFC 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104132	6	37
PFC 125 Z 60 SGP-COOL	611814	>>	PFC 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104149	6	37
PFC 125 Z 80 SGP-COOL	611821	>>	PFC 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104156	6	37
ABRACLEAN RG 30050	165225	>>	-	-	-	-
PFC 125 CO 40 SGP-STRONG	957134	>>	PFC 125 Z 36 SGP STRONG STEEL	777886	6	38
PFC 180 CO 40 SGP-STRONG	953334	>>	PFC 180 Z 36 SGP STRONG STEEL	827468	6	38
PFC 180 CO 36 SGP-STRONG-FREEZE	835333	>>	PFC 180 CO-FREEZE 36 SG INOX	104163	6	37
PFC 180 CO 50 SGP-STRONG-FREEZE	835340	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104170	6	37
PFC 125 Z 40 SGP-CORNER	614648	>>	PFR 125-L Z 40 SGP CURVE STEELOX	790175	6	40
EH 100-3,2 A 46 P PSF	522981	>>	EH 100-2,4 PSF STEEL/16,0	163511	6	13
EHT 100-1,0 A 60 R SG-INOX	511787	>>	EHT 105-1,0 SG STEELOX/16,0	039755	6	18
EHT 115-2,0 A 46 R SG-INOX	953402	>>	EHT 115-1,6 SG STEELOX	355442	6	18
EHT 100-2,4 C 46 R SG	163016	>>	EH 100-2,4 PSF ALU+STONE/16,0	523124	6	16
EHT 150-3,0 C 24 R SG	163047	>>	EH 150-3,0 PSF ALU+STONE	523131	6	16
EHT 178-3,2 C 24 R SG	163092	>>	EHT 180-3,2 PSF ALU+STONE	163641	6	16
EHT 230-3,2 C 24 R SG	163146	>>	EHT 230-3,2 PSF ALU+STONE	163658	6	16
EH 115-2,4 C 30 R SG	163252	>>	EH 115-2,4 PSF ALU+STONE	163665	6	16
EH 125-2,4 C 30 R SG	162996	>>	EH 125-2,4 PSF ALU+STONE	163597	6	16

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite
EH 230-3,2 C 24 R SG	163078	>>	EH 230-3,2 PSF ALU+STONE	163627	6	16
EHT 105-1,0 A 60 T SGP	953440	>>	EHT 100-1,3 CERAMIC SGP STEEL/16,0	103883	6	21
EHT 115-1,0 A 60 T SGP	538043	>>	EHT 115-1,0 CERAMIC SGP STEEL	103890	6	21
EHT 115-2,4 A 30 T SGP	248133	>>	EHT 115-2,0 CERAMIC SGP STEEL	103913	6	21
EHT 125-1,0 A 60 T SGP	538050	>>	EHT 125-1,0 CERAMIC SGP STEEL	103920	6	21
EHT 125-2,4 A 30 T SGP	248140	>>	EHT 125-2,0 CERAMIC SGP STEEL	103944	6	21
EHT 150-1,6 A 46 T SGP	953457	>>	EHT 150-1,6 CERAMIC SGP STEEL	103951	6	21
EHT 178-2,5 A 24 T SGP	522707	>>	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103975	6	21
EHT 178-2,8 A 24 T SGP	162392	>>	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103975	6	21
EHT 230-2,5 A 24 T SGP	522721	>>	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103999	6	21
EHT 230-2,8 A 24 T SGP	162453	>>	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103999	6	21
EH 115-2,4 A 30 T SGP	248126	>>	EH 115-2,4 SG STEEL	162606	6	17
EH 125-2,4 A 30 T SGP	248157	>>	EH 125-2,4 SG STEEL	162217	6	17
EH 178-2,5 A 24 T SGP	522714	>>	EH 180-2,5 SG STEELOX	162279	6	18
EH 178-2,8 A 24 T SGP	162293	>>	EH 180-2,9 SG STEEL	522653	6	17
EH 230-2,8 A 24 T SGP	162330	>>	EH 230-2,9 SG STEEL	522684	6	17
EHT 100-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM	845103	>>	EHT 105-0,8 SGP STEELOX/16,0	953464	6	22
EHT 100-1,0 A 60 S SGP-INOX	538067	>>	EHT 105-1,0 SGP STEELOX/16,0	953471	6	22
EHT 178-2,3 A 24 S SGP-INOX	522752	>>	EHT 180-2,5 SG STEELOX	162378	6	18
EHT 178-2,8 A 24 S SGP-INOX	281994	>>	EHT 180-2,5 SG STEELOX	162378	6	18
EH 115-2,2 A 46 S SGP-INOX	281963	>>	EH 115-2,4 SG STEELOX	162613	6	18
EH 125-2,2 A 46 S SGP-INOX	281987	>>	EH 125-2,4 SG STEELOX	162651	6	18
EH1 78-2,8 A 24 S SGP-INOX	282007	>>	EH 180-2,5 SG STEELOX	162279	6	18
EH 230-2,3 A 24 S SGP-INOX	522790	>>	EH 230-2,5 SG STEELOX	162316	6	18
EH 230-2,8 A 24 S SGP-INOX	282021	>>	EH 230-2,5 SG STEELOX	162316	6	18
EHT 230-3,4 Z A 24 Q SGP	522837	>>	EHT 230-3,2 ZIRKON SG CAST	094983	6	24
EH 230-3,4 Z A 24 Q SGP	522844	>>	EH 230-3,2 ZIRKON SG CAST	340875	6	24

Katalogbereich 7

80 T 300-3,0 C 36 L SG-CHOP-HD 25,4	540268	>>	80 EHT 300-4,0 SG STONE/25,4	163191	6	29
-------------------------------------	--------	----	------------------------------	--------	---	----

Katalogbereich 8

RBU 12520/14 ST 0,30	806852	>>	POS RBU 12520/14,0 ST 0,30	956250	8	24
RBU 12528/14 ST 0,30	806869	>>	POS RBU 12528/14,0 ST 0,30	956274	8	24
RBU 12520/14 INOX 0,30	806876	>>	POS RBU 12520/14,0 INOX 0,30	956410	8	24
RBU 12528/14 INOX 0,30	806883	>>	POS RBU 12528/14,0 INOX 0,30	956434	8	24
RBG 10006/M14 Pipe ST	750872	>>	-	-	-	-
RBG 10006/M14 Pipe INOX	751237	>>	-	-	-	-
RBG 17806/22,2 Pipe CT ST 56Z	751138	>>	RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z	751190	8	21
RBG 17806/M14 Pipe CT ST 56Z	751169	>>	RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z	751206	8	21
RBU 25080/50,8 ST 0,50	807088	>>	RBU 25080/50,8 ST 0,35	807071	8	26
RBU 25080/50,8 INOX 0,35	807163	>>	RBU 25060/50,8 INOX 0,35	807149	8	26
RBU 25080/50,8 INOX 0,50	807170	>>	RBU 25060/50,8 INOX 0,50	807156	8	26
RBU 25080/50,8 LIT INOX 0,35	807217	>>	RBU 25060/50,8 LIT INOX 0,35	807200	8	26
POS PBG 1919/6 INOX 0,60	894460	>>	PBG 1919/6 INOX 0,60	531082	8	35
POS PBG 3030/6 INOX 0,60	894484	>>	PBG 3026/6 INOX 0,60	531105	8	35
POS RBG 7006/6 INOX 0,50	894576	>>	RBG 7006/6 INOX 0,50	530603	8	40
POS TBU 100/M14 SiC 180 0,90	530870	>>	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00	530856	8	12
HBB 50 ST Violin 0,35	572504	>>	HBU 50 ST 0,35	153741	8	53
HBB 50 MES Violin 0,30	573020	>>	HBU 50 MES 0,30	572559	8	53
BO 8/12-22,2 5-18	751923	>>	BO 12/22,2 150-180	107850	8	55
			BO 8/12-14 100-125	107843		
BO 12/22,2 10-30	561317	>>	BO 8/12-14 100-125	107843	8	55
			BO 12/22,2 150-180	107850		

Auslaufartikel		>>	Ersatzartikel			
Bezeichnung	EAN 4007220	>>	Bezeichnung	EAN 4007220	Katalog- bereich	Seite

Katalogbereich 9

PGZA 3/440 SU	348437	>>	PGZA 3/440 SU-D26	176580 208410	9	20
PGAS 12/120 V-HV	177396	>>	-	-	-	-
PGAS 12/70 V-HV	177419	>>	-	-	-	-
BSG 3.10.40	183014	>>	-	-	-	-
SB-5	808665	>>	SB TB-5	101919	9	123
SB V-5	808672	>>	SB TB-5	101919	9	123
ATR BSG 3/10/40	183021	>>	-	-	-	-
ULR BSG 3/10/40	183038	>>	-	-	-	-

Um Ihnen die Auswahl des richtigen Werkzeuges zu erleichtern, haben wir die Katalogbereiche 6 und 7 neu strukturiert. Die Produktbezeichnungen enthalten nun den Werkstoff, für den das jeweilige Werkzeug geeignet ist. Darüber hinaus visualisiert ein Sternesystem die drei PFERD-Qualitätslinien PSF ★★☆☆, SG ★★★★★ und SGP ★★★★★. Alle EAN-Nummern wurden beibehalten. Nachfolgend finden Sie eine Gegenüberstellung des alten und neuen Programms.



Werkzeughandbuch 22		>>	Werkzeughandbuch 23		
Abbildung	Bezeichnung alt		Abbildung	Bezeichnung neu	Seite

Katalogbereich 6

Schruppscheiben

	A 30 K PSF	>>		PSF STEEL	53
	A 30 P PSF				
	A 30 M PSF-INOX	>>		PSF STEELOX	53
	A 24 L PSF				
	A 24 R SG	>>		SG STEEL	54
	A 30 N SG-INOX	>>		SG INOX	55
	A 24 N SG-ALU	>>		SG ALU	55
	ZA 24 R SGP	>>		ZIRKON SGP STEEL	58
	CO 24 Q SG	>>		CERAMIC SGP STEELOX	59
	A 46 H SGP-WHISPER	>>		SGP WHISPER STEELOX	57
	A 46 H SGP-WHISPER-ALU	>>		Auslaufartikel, Ersatz durch SG ALU	55

Werkzeughandbuch 22

Abbildung **Bezeichnung alt**

PIPELINE-Schruppscheiben





Für eine bessere Übersicht zeigen wir alle Schruppscheiben gemeinsam.
Die PIPELINE-Schruppscheiben wurden in die regulären Schruppscheiben integriert.

	A 24/30/46 M PSF-INOX-PIPE
	A 24 R SG-PIPE
	A 30 N SG-INOX-PIPE
	ZA 30 S SG-PIPE

>>

Werkzeughandbuch 23





Abbildung **Bezeichnung neu** **Seite**

	PSF STEELOX	53
	SG STEEL	54
	SG INOX	55
	SG STEEL	54

Gießerei-Schruppscheiben



	AC 30 S SG
	C 24 Q SG
	ZA 30 S SG
	ZA 30 T SGP

>>


	SG CAST+ALU	60
	SG CAST+STONE	60
	ZIRKON SG CAST+STEEL	61
	ZIKRON SG CAST	61

Kombischeiben DUODISC zum Trennen und Seitenschleifen

Die Kombischeiben DUODISC zum Trennen und Seitenschleifen wurden in den Bereich Trennscheiben integriert.

	P PSF-DUO-INOX
	P PSF-DUO


>>

	PSF DUO STEELOX	15
---	-----------------	----

CC-GRIND-Schleifscheiben



	CC-GRIND SG-STEEL
	CC-GRIND SG-INOX

>>

	Auslaufartikel, Ersatz durch COMBICLICK CO-COOL, Katalogbereich 4	14
---	---	----

Werkzeughandbuch 22	
Abbildung	Bezeichnung alt
	CC-GRIND-SOLID SG-STEEL
	CC-GRIND-SOLID SG-INOX
	CC-GRIND-FLEX SG-STEEL

Schleiftöpfe

	A 16/24/36/80 Q SG
	C 16/24/30/60/80 Q SG



Schleifräder


	A 24 M SG
---	-----------








POLIFAN-Fächerscheiben

	A PSF / Ausführung PSF A
	Z PSF / Ausführung PSF Z
	A SG / Ausführung SG A
	Z SG / Z SG-POWER / Ausführung SG ZIRKON
	Z SG-COMPACT / Ausführung SG ZIRKON-COMPACT
	ZA SG / Ausführung SG ZA
	A SG-COOL / Ausführung SG A-COOL

Werkzeughandbuch 23		
>> Abbildung	Bezeichnung neu	Seite
>> 	CC-GRIND-SOLID SG STEEL	45
>> 	CC-GRIND-SOLID SG INOX	45
>> 	CC-GRIND-FLEX SG STEEL	46

>> 	SG STEELOX	62
>> 	SG CAST+STONE	62











>> 	SG STEEL+INOX+CAST	63
--	--------------------	----




>> 	A PSF STEELOX	33
>> 	Z PSF STEELOX	33
>> 	A SG STEELOX	34
>> 	Z SG POWER STEELOX	35
>> 	Auslaufartikel, Ersatz durch Z SG POWER STEELOX	35
>> 	Auslaufartikel, Ersatz durch CO-FREEZE SG INOX	37
>> 	A-COOL SG INOX+ALU	34

Werkzeughandbuch 22	
Abbildung	Bezeichnung alt
	Z SGP-POWER / Ausführung SGP ZIRKON-POWER
	Z SGP-COOL / Ausführung SGP ZIRKON-COOL
	CO SGP-COOL / Ausführung SGP CO-COOL
	Z SGP-STRONG / Ausführung SGP ZIRKON-STRONG
	CO SGP-STRONG / Ausführung SGP CO-STRONG
	CO SGP-STRONG-FREEZE / Ausführung SGP CO-STRONG-FREEZE
	Z SGP-CURVE / Ausführung SGP ZIRKON-CURVE
	CO SGP-CURVE / Ausführung SGP CO-CURVE
	A SGP CURVE-ALU / Ausführung SGP CURVE-ALU
	Z SGP-CORNER / Ausführung SGP ZIRKON-CORNER

Trennscheiben

	A 24/46/60 P PSF
	A 24/46/60 P PSF-INOX
	A 46/60 L PSF-INOX

Werkzeughandbuch 23		
>> Abbildung	Bezeichnung neu	Seite
	Auslaufartikel, Ersatz durch Z SG POWER STEELOX	35
	Auslaufartikel, Ersatz durch CO-FREEZE SG INOX	37
	CO-COOL SG STEELOX	36
	Z SGP STRONG STEEL	38
	Auslaufartikel, Ersatz durch Z SGP STRONG STEEL	38
	Auslaufartikel, Ersatz durch CO-FREEZE SGP STRONG INOX	39
	Z SGP CURVE STEELOX	40
	CO SGP CURVE STEELOX	41
	A SGP CURVE ALU	41
	Auslaufartikel, Ersatz durch Z SGP CURVE STEELOX	40

	PSF STEEL	13
	PSF STEELOX	14
	PSF CLASSIC STEELOX (nur noch in der Preisliste)	-

Werkzeughandbuch 22		Werkzeughandbuch 23			
Abbildung	Bezeichnung alt	>>	Abbildung	Bezeichnung neu	Seite
	C 24/30/46/60 P PSF	>>		PSF ALU+STONE	16
	A 24/30/46/60 S SG	>>		SG STEEL	17
	A 24/30/46/60 R SG-INOX	>>		SG STEELOX	18
	A 46/60 Q SG-INOX	>>		SG CLASSIC STEELOX (nur noch in der Preisliste)	-
	A 24/30/46/60 N SG-ALU	>>		SG ALU	20
	C 24/30/46 R SG	>>		Auslaufartikel, Ersatz durch PSF ALU+STONE	16
	A 24/30/46/60 T SGP	>>		Auslaufartikel, Ersatz durch CERAMIC SGP STEEL	21
	A 24/46/60 S SGP-INOX	>>		SGP STEELOX	22
Gießerei-Trennscheiben					
	A 24 P SG	>>		SG CAST+STEEL	23
	A 24 Q SG-INOX-GUSS	>>		SG CAST+INOX	23
	AC 24 Q SG	>>		SG CAST+ALU	24
	ZA 24 Q SGP	>>		Auslaufartikel, Ersatz durch ZIRKON SG CAST	24
Trennscheiben für Geradschleifer					
	A 46/60 P SG	>>		SG STEELOX	26


Werkzeughandbuch 22

Abbildung **Bezeichnung alt**

Trennscheiben für Benzintrenner und Trennschleifer

	A 24 S SG
	C 24 R SG
	AC 24 Q SG

Diamant-Trennscheiben

	alle
---	------


>>

Werkzeughandbuch 23

Abbildung **Bezeichnung neu** **Seite**

	SG STEEL	28
	SG STONE	29
	SG CAST+STONE	29

>>









	Siehe Katalogbereich 5	48-52
---	------------------------	-------

Katalogbereich 7

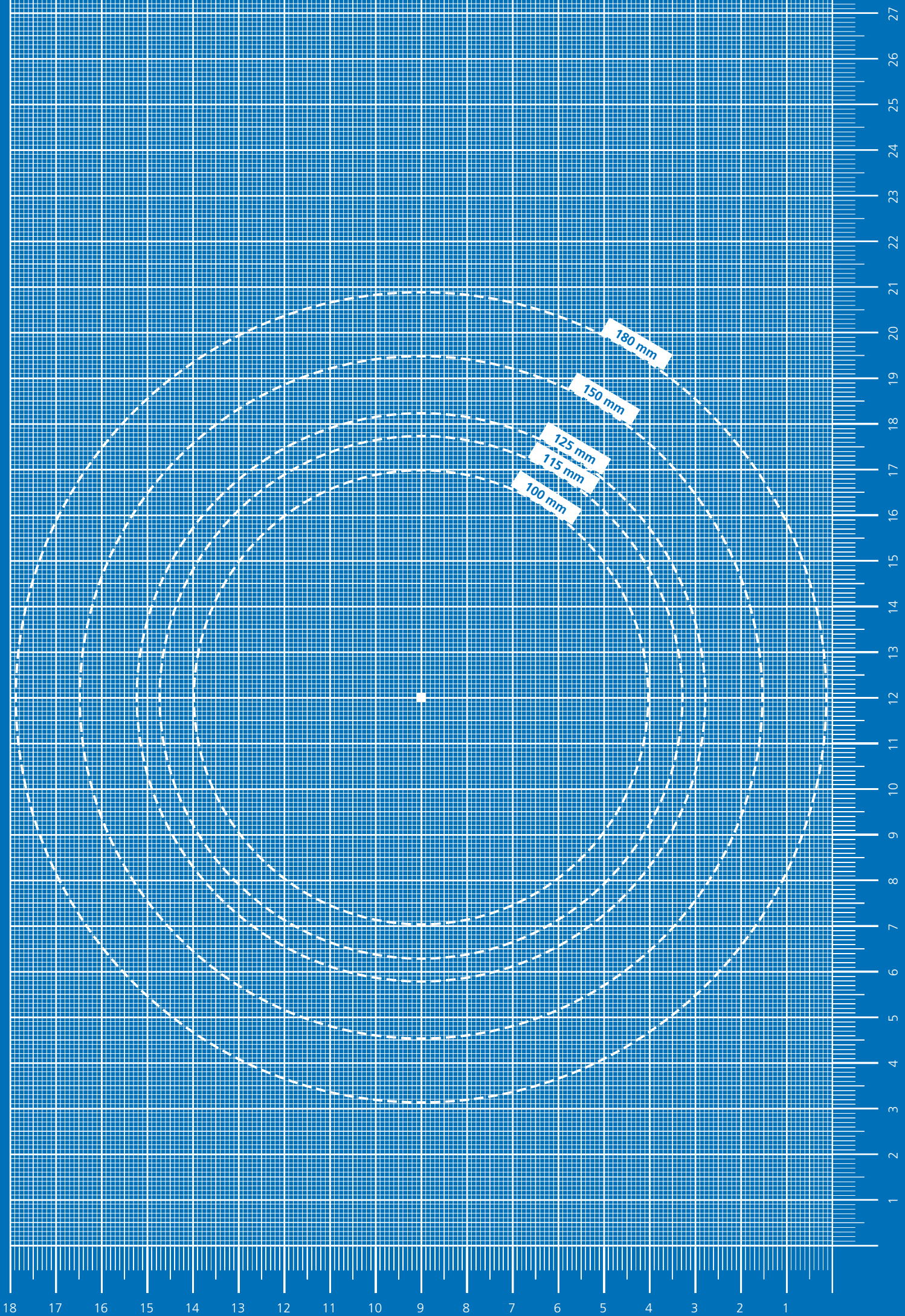
Stationäre Trennscheiben

	A 36 K PSF-CHOP
	A 36 K PSF-CHOP-INOX
	A 36 K SG-CHOP
	A 36 K SG-CHOP-INOX
	A 30 L SG-CHOP-HD
	A 30 O SG-CHOP-HD
	A 30 L SG-CHOP-HD-INOX
	C 36 L SG-CHOP-HD

>>

	K PSF CHOP STEEL	10
	K PSF CHOP STEELOX	10
	K SG CHOP STEEL	11
	K SG CHOP STEELOX	11
	L SG CHOP HD STEEL	12
	O SG CHOP HD STEEL	12
	L SG CHOP HD STEELOX	12
	L SG CHOP HD CAST+STONE	13

Werkzeughandbuch 22		Werkzeughandbuch 23			
Abbildung	Bezeichnung alt	>>	Abbildung	Bezeichnung neu	Seite
	A 24 Q SG-RAIL	>>		Q SG RAIL STEEL	14
	A 60 H SG-LAB-INOX	>>		H SG LAB HD STEELOX	15
	A 46 H SG-LAB	>>		H SG LAB STEEL	15
	ZA 24 T SG-HD	>>		ZIRKON T SGP-HD CAST+STEEL	17
	ZA 24 P SG-HD	>>		ZIRKON P SGP-HD CAST+STEEL	17
	ZA 24 R SG-HD	>>		ZIRKON R SGP-HD CAST+STEEL	17
	A 24 Q SG-HD	>>		Q SGP HD STEEL (aus Q wird N bei Durchmesser 500 X 5,8 mm)	16
	A 24 N SG-HD	>>		N SGP HD STEEL (aus N wird Q bei Durchmesser 500 x 5,8 mm)	16
	A 24 S SG-HD	>>		S SGP HD STEEL	16
	A 24 L SG-HD	>>		L SGP HD STEEL	16



VERTRAU BLAU



www.pferd.com

