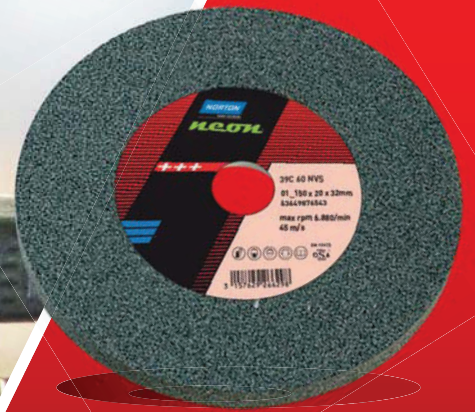


SCHLEIFSCHEIBEN FÜR SCHLEIFBÖCKE UND STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN



SCHLEIFEN, SCHÄRFEN,
ENTGRÄTEN UND FORMEN
VON METALLEN

NORTON
SAINT-GOBAIN®

KLEON™

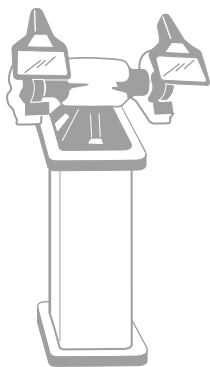


SCHLEIFSCHEIBEN FÜR SCHLEIFBÖCKE UND STÄNDERSCHLEIFMASCHINEN

Die Norton Neon Produktpalette von Schleifscheiben für Schleifböcke und Ständerschleifmaschinen enthält die gängigsten Scheibenabmessungen, Bohrungen, Schleifmitteltypen und Körnungen für Schleif-, Schrubb-, Form- und Schärfanwendungen auf allen Metallen.

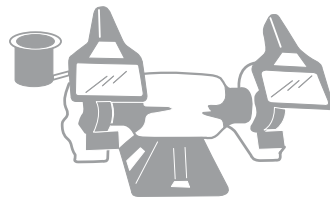
ANWENDUNGEN

- Freihand-Entgraten und Schärfen von Werkstücken und Werkzeugen



MÄRKTE

- Instandhaltung und Bearbeitung
- Werkzeugmacherei



EINGESETZTE MASCHINE

- Schleifbock
- Ständerschleifmaschine

ABMESSUNGEN

- 125 mm - 350 mm

KÖRNUNGEN

- 36-120

SCHLEIFKORNTYPEN

- Braunes Aluminiumoxid
- Weißes Aluminiumoxid
- Grünes Siliziumkarbid

EMPFEHLUNGSLEITFADEN

Nutzen Sie den nachfolgenden Anwendungsleitfaden für die Auswahl des richtigen Schleifmittels, abhängig von Metallart und Abtragsleistung.

	GRÖßERES SCHLEIFEN		FEINER (FINISH)		
	36	46	60	80	120
HOHER MATERIALABTRAG	■				
MITTLERER MATERIALABTRAG	■				
GERINGER MATERIALABTRAG		■			
ENTGRATEN / FORMEN			■		
SCHÄRFEN			■		
BAUSTAHL / METALLE	■ Braunes Aluminiumoxid				
HSS- WERKZEUGSTÄHLE		■ Weißes Aluminiumoxid			
NICHT-EISEN METALLE UND HARTMETALLWERKZEUGE		■ Grünes Siliziumkarbid			

TESTEN SIE NEON! FÜR MEHR INFORMATIONEN SPRECHEN SIE UNS AN. ODER BESUCHEN SIE UNSERE WEB-SITES

BRAUNES ALUMINIUMOXID

Für hohen Materialabtrag, Formen und Entgraten.

FORM 01



EIGENSCHAFTEN

- Hochleistungs-Aluminiumoxid in einer Premiumbindung.
- Exakte Korngrößen und Härten.

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Scheibenstandzeit.

ANMERKUNG

- Alle Scheiben mit einer 32 mm Bohrung werden mit Reduzierringen 32/20 mm geliefert, damit die Scheiben auf verschiedenen Spindeln eingesetzt werden können.
- Empfohlen wird das Abrichten vor dem ersten Einsatz.

D (mm)	T (mm)	B (mm)	KORNGRÖSSE	VPE/ST.	ARTIKELNUMMER	SPEZIFIKATION
125	20	32	60	2	66253349649	01_125x20x32_A60NVS
150	20	31,75	36	2	66253338143	01_150x20x31,75_A36VS
150	20	31,75	46	2	66253338084	01_150x20x31,75_A46NVS
150	20	31,75	60	2	66253338085	01_150x20x31,75_A60NVS
150	20	32	36	2	66253349672	01_150x20x32_A36VS
150	20	32	46	2	66253349675	01_150x20x32_A46NVS
150	20	32	60	2	66253349668	01_150x20x32_A60NVS
180	20	32	46	2	66253352809	01_180x20x32_A46NVS
180	20	32	60	2	66253352810	01_180x20x32_A60NVS
200	20	31,75	46	2	66253338086	01_200x20x31,75_A46NVS
200	20	31,75	60	2	66253338087	01_200x20x31,75_A60NVS
200	25	32	36	2	66253349686	01_200x25x32_A36VS
200	25	32	46	2	66253349684	01_200x25x32_A46NVS
200	25	32	60	2	66253349707	01_200x25x32_A60NVS
200	25	50,8	46	2	66253338089	01_200x25x50,8_A46NVS
200	25	50,8	60	2	66253338107	01_200x25x50,8_A60NVS
250	25	76,2	36	1	66253338108	01_250x25x76,2_A36VS
250	25	76,2	46	1	66253338109	01_250x25x76,2_A46NVS
250	25	76,2	60	1	66253338110	01_250x25x76,2_A60NVS
250	32	32	36	1	66253352816	01_250x32x32_A36VS
250	32	32	46	1	66253352820	01_250x32x32_A46NVS
250	32	32	60	1	66253352833	01_250x32x32_A60NVS
250	32	50,8	36	1	66253338111	01_250x32x50,8_A36VS
250	32	50,8	46	1	66253338112	01_250x32x50,8_A46NVS
250	32	50,8	60	1	66253338113	01_250x32x50,8_A60NVS
300	32	32	36	1	66253352837	01_300x32x32_A36VS
300	32	32	46	1	66253352869	01_300x32x32_A46NVS
300	32	32	60	1	66253352876	01_300x32x32_A60NVS
300	40	127	36	1	66253352874	01_300x40x127_A36VS
300	40	127	46	1	66253352841	01_300x40x127_A46NVS
300	40	127	60	1	66253352875	01_300x40x127_A60NVS
350	50	127	36	1	66253353515	01_350x50x127_A36VS
350	50	127	46	1	66253353508	01_350x50x127_A46NVS
350	50	127	60	1	66253353510	01_350x50x127_A60NVS

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

WEISSES ALUMINIUMOXID

Für leichten Materialabtrag und Schärfen von Werkzeugen aus HSS-Stahl

FORM 01



EIGENSCHAFTEN

- Weißes Aluminiumoxid in einer Premiumbindung.
- Exakte Korngrößen und Härten.

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und kühler Schliff bei gehärteten oder HSS-Werkzeugen.

ANMERKUNG

- Alle Scheiben mit einer 32 mm Bohrung werden mit Reduzierringen 32/20 mm geliefert, damit die Scheiben auf verschiedenen Spindeln eingesetzt werden können.
- Empfohlen wird das Abrichten vor dem ersten Einsatz.

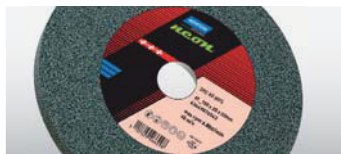
D (mm)	T (mm)	B (mm)	KORNGRÖSSE	VPE/ST.	ARTIKELNUMMER	SPEZIFIKATION
125	20	32	46	2	66253353101	01_125x20x32_38A46NVS
125	20	32	60	2	66253349669	01_125x20x32_38A60NVS
150	20	31,75	46	2	66253338106	01_150x20x31,75_38A46NVS
150	20	31,75	60	2	66253338116	01_150x20x31,75_38A60NVS
150	20	32	46	2	66253349676	01_150x20x32_38A46NVS
150	20	32	60	2	66253349678	01_150x20x32_38A60NVS
200	20	31,75	46	2	66253338117	01_200x20x31,75_38A46NVS
200	20	31,75	60	2	66253338118	01_200x20x31,75_38A60NVS
200	25	32	46	2	66253353105	01_200x25x32_38A46NVS
200	25	32	60	2	66253353085	01_200x25x32_38A60NVS
200	25	50,8	46	2	66253338120	01_200x25x50,8_38A46NVS
200	25	50,8	60	2	66253338119	01_200x25x50,8_38A60NVS
200	25	50,8	80	2	66253338121	01_200x25x50,8_38A80NVS
250	32	50,8	46	1	66253338122	01_250x32x50,8_38A46NVS
250	32	50,8	60	1	66253338123	01_250x32x50,8_38A60NVS
300	40	127	60	1	66253338124	01_300x40x127_38A60NVS
350	50	127	60	1	66253353524	01_350x50x127_38A60NVS

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

GRÜNES SILIZIUMKARBID

Für alle allgemeinen Anwendungen auf Schleifböcken und Ständerschleifscheiben von Nichteisen-Metallen und Hartmetallwerkzeugen.

FORM 01



EIGENSCHAFTEN

- Scharfes grünes Siliziumkarbid.
- Exakte Korngrößen und Härten.

VORTEILE

- Maximierte Abtragsleistung und Finish auf Nichteisen-Metallen.

ANMERKUNG

- Alle Scheiben mit einer 32 mm Bohrung werden mit Reduzierringen 32/20 mm geliefert, damit die Scheiben auf verschiedenen Spindeln eingesetzt werden können.
- Empfohlen wird das Abrichten vor dem ersten Einsatz.

PROFI TIPP

Alle Schleifbockscheiben sollten abgerichtet werden um ein Zusetzen zu verhindern. Zusetzen kann erhöhte Wärmeentwicklung verursachen, das Werkstück schädigen und Scheibenbruch verursachen. Abrichten erzeugt neue Schneidkanten und verbesserte Spanabfuhr.

D (mm)	T (mm)	B (mm)	KORNGRÖSSE	VPE/ST.	ARTIKELNUMMER	SPEZIFIKATION
125	20	32	60	2	66253349665	01_125x20x32_39C60KVS
125	20	32	80	2	66253349650	01_125x20x32_39C80KVS
150	20	31,75	60	2	66253338114	01_150x20x31,75_39C60KVS
150	20	31,75	80	2	66253338115	01_150x20x31,75_39C80KVS
150	20	32	60	2	66253349670	01_150x20x32_39C60KVS
150	20	32	80	2	66253349671	01_150x20x32_39C80KVS
150	20	32	120	2	66253352745	01_150x20x32_39C120KVS
150	25	32	60	2	66253349679	01_150x25x32_39C60KVS
180	20	32	120	2	66253353168	01_180x20x32_39C120KVS
200	20	31,75	60	2	66253338125	01_200x20x31,75_39C60KVS
200	20	31,75	80	2	66253338126	01_200x20x31,75_39C80KVS
200	20	32	46	2	66253349680	01_200x20x32_39C46KVS
200	20	32	60	2	66253349667	01_200x20x32_39C60KVS
200	20	32	80	2	66253349681	01_200x20x32_39C80KVS
200	20	32	120	2	66253352813	01_200x20x32_39C120KVS
200	25	32	46	2	66253349683	01_200x25x32_39C46KVS
200	25	32	60	2	66253349685	01_200x25x32_39C60KVS
200	25	32	80	2	66253349687	01_200x25x32_39C80KVS
200	25	50,8	46	2	66253338095	01_200x25x50,8_39C46KVS
200	25	50,8	60	2	66253338097	01_200x25x50,8_39C60KVS
200	25	50,8	80	2	66253338098	01_200x25x50,8_39C80KVS
250	25	76,2	60	1	66253338100	01_250x25x76,2_39C60KVS
250	32	50,8	46	1	66253338101	01_250x32x50,8_39C46KVS
250	32	50,8	60	1	66253338103	01_250x32x50,8_39C60KVS
250	32	50,8	80	1	66253338104	01_250x32x50,8_39C80KVS
300	32	32	60	1	66253352878	01_300x32x32_39C60KVS
300	32	32	80	1	66253352881	01_300x32x32_39C80KVS
300	40	127	60	1	66253352883	01_300x40x127_39C60KVS
300	40	127	80	1	66253352885	01_300x40x127_39C80KVS
350	50	127	60	1	66253353521	01_350x50x127_39C60KVS
350	50	127	80	1	66253338105	01_350x50x127_39C80KVS

Abmessungen: D = Durchmesser, T = Breite, B = Bohrung

HANDABRICHTER

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Diamantkonzentration.

VORTEILE

- Hoher Widerstand gegen Verschleiß und lange Standzeit.
- Zum Seitenabrichten geeignet.

VPE/ST.	ABMESSUNG	ARTIKELNUMMER	SPEZIFIKATION
1	8x8x35	07958768694	BA-35 FS

GEBOTE UND VERBOTE FÜR SCHLEIFBOCKSCHEIBEN

GEBOTE

- Schleifscheiben immer sorgfältig behandeln und lagern. Schleifscheiben sind hochbelastbar aber brüchig.
- Schleifscheiben immer vor der Montage auf Risse und Schäden prüfen. Immer eine Klangprobe vor dem Montieren auf dem Schleifbock durchführen.
- Überprüfen Sie, ob die Maschinengeschwindigkeit zur angegebenen Geschwindigkeit der Schleifscheibe passt.
- Verwenden Sie Papierflansche zum Aufspannen.

VERBOTE

- Setzen Sie keine Scheiben ein, die gefallen oder anderweitig beschädigt sind. Falls die Scheiben die Klangprobe nicht bestehen, auf keinen Fall einsetzen.
- Die Scheiben nicht mit Gewalt auf der Maschine montieren oder die Abmessung der Scheibenbohrung verändern.
- Überschreiten Sie nicht die auf der Scheibe angegebene Geschwindigkeit.
- Maschine nie ohne Schutzhaube benutzen.
- Schleifen Sie nicht mit der Seite der Scheibe.

www.saint-gobain-abrasives.com

Saint-Gobain Abrasives GmbH
 Birkenstraße 45 - 49
 D-50389 Wesseling
 Germany

Norton ist eine eingetragene Marke von Saint-Gobain Abrasives
 Form # 2652

Tel: +49 (0) 2236 703-0
 Fax: +49 (0) 2236 703-388