Schruppscheibe Speed für Stahl

Kunstharzgebundene, faserstoffverstärkte Hochleistungsschruppscheibe mit besonders hoher Standzeit bei gleichzeitig hoher Abtragsleistung

- Äußerst geringe Bruchanfälligkeit
- Sehr angenehmes und weiches Schleifen
- Minimale Maß- und Unwuchttoleranzen



Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl
Umfangsgeschwindigkeit max.	80 m/s
Vielseitigkeit	●○○○

Art.-Nr.	0664 160 606	0664 161 157	0664 161 254	0664 161 257	0664 161 507	0664 161 807
VE	25	1/25	25	1/25	25	1/10
Farbleitsystem	Stahl	Stahl	Stahl	Stahl		Stahl
Durchmesser x Stärke	60 x 6 mm	115 x 7 mm	125 x 4 mm	125 x 7 mm	150 x 7 mm	180 x 7 mm
Bohrung	6 mm	22,23 mm	22,23 mm	22,23 mm	22,2 mm	22,23 mm
Ausführung	Gerade	Gekröpft	Gekröpft	Gekröpft	Gekröpft	Gekröpft
Drehzahl max.	25000 U/min	13300 U/min	12250 U/min	12250 U/min	10200 U/min	8500 U/min
Standzeit (Punktesystem)	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○		●●●○
Abtragsgeschwindigkeit (Punktesystem)	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●		●●●●
Abtragsleistung (Punktesystem)	●●●○	●●●○	●●●○	●●●○		●●●○

Art.-Nr.	0664 162 307
VE	1/10
Farbleitsystem	Stahl
Durchmesser x Stärke	230 x 7 mm
Bohrung	22,23 mm
Ausführung	Gekröpft
Drehzahl max.	6600 U/min
Standzeit (Punktesystem)	●●●○
Abtragsgeschwindigkeit (Punktesystem)	●●●●
Abtragsleistung (Punktesystem)	●●●○

CL01_7506160102, Rev: 0.404, Stand: 15. 07. 2026

Details/Anwendung

- Speziell geeignet für die Bearbeitung von allgemeinen Baustählen, Baustählen hoher Festigkeit, Konstruktionsstählen, Werkzeugstählen und gehärteten Stählen
- Schleifen von Kanten und Flächen
- Verputzen und Glätten
- Entgraten und zur Schweißnahtbearbeitung, insbesondere harte Schweißnähte

Leistungsnachweis

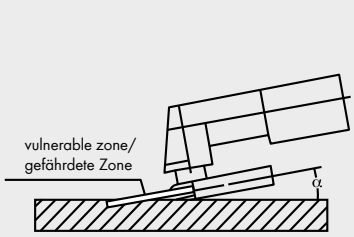
Entsprechen den höchsten Sicherheitsanforderungen der europäischen Norm EN 12413 und der OSA (Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V.)

Hinweis

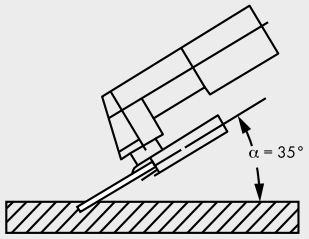
- Lagerung: Trocken, bei 20°C Raumtemperatur
- Nur mit entsprechender Schutzkleidung arbeiten
- Trennarbeiten nur mit entsprechender Schutzhaube verrichten
- Nur unbeschädigte Scheiben verarbeiten
- Scheiben im Schnitt nicht verklemmen/verkanten - Erhöhtes Bruchrisiko!
- Auf richtigen Anpressdruck achten
- Trennscheiben (gerade Ausführung) immer mit dem Metallring zur Maschine hin spannen
- Weitere Hinweise siehe Packungsbeilage

Auf richtigen Anstellwinkel der Schruppscheibe achten

Ein zu flacher Anstellwinkel bewirkt ein Ausbrechen der Scheibe im Randbereich.



Anstellwinkel einer Schruppschleifscheibe falsch



Anstellwinkel einer Schruppschleifscheibe richtig

CL01_7506160102, Rev: 0.404, Stand: 15. 07. 2026