Trennscheibe LONGLIFE & SPEED für Stahl und Edelstahl

Unsere Trennscheibe mit sehr hoher Standzeit und höchster Schnittigkeit

- Speziell für Stahl und Edelstahl entwickelt
- Sehr hohe Standzeit und äußerst geringer Verschleiß
- Bis zu 50 % mehr Schnitte im Vergleich zu Trennscheiben ähnlicher Qualität
- Extrem raue Seitenflächen trennen selbst bei extremen Anwendungen leicht und ohne Rückschlageffekt
- Spart Nacharbeit durch geringe Gratbildung
- Reduziert Vibrationen, Trenngeräusche und Funkenflug deutlich und verringert Trennstaub um bis zu 30 % im Vergleich zu vergleichbaren Trennscheiben
- ZEBRA-Qualität für besonders hohe Ansprüche



ZEBRA QUALITY

INOX

Vielseitigkeit	●●○○
Standzeit	●●●●
Schnittigkeit	●●●●
Handling/Anwenderfreundlichkeit	●●●●
Schnittgüte	●●●●
Bohrung	22,23 mm
Ausführung	Gerade
Umfangsgeschwindigkeit max.	80 m/s
Farbleitsystem	Stahl Edelstahl

Durchmesser x Stärke	Drehzahl max.	Art.-Nr.	VE
115 x 1 mm	13300 U/min	**0664 631 150**	1/25
125 x 1 mm	12250 U/min	**0664 631 250**	1/25

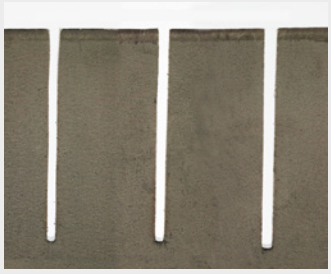
Scheibendicken im direkten Vergleich:			
	0,8 mm	**1,0 mm**	**1,3 mm**
Standzeit:	●●○○	●●●○	●●●●
Schnittigkeit:	●●●●	●●●●	●●●○
Handling/Anwenderfreundlichkeit:	●●●●	●●●●	●●●●
Schnittgüte:	●●●●	●●●○	●●○○
Vielseitigkeit:	●●○○	●●●●	●●●○

Details/Anwendung

- Sehr gut geeignet für Stahl und speziell für Edelstahl
- Trennt gleichermaßen dicke und dünne Materialien wie Rohre, Vollmaterialien, Flachmaterialien etc.

CL01_7509020209, Rev: 0.446, Stand: 02. 09. 2026

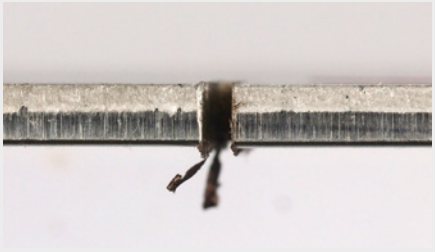
Vergleich Schnittgüte:



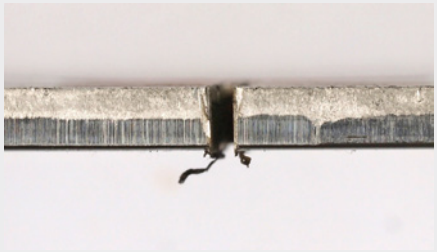
0,8 zu 1,0 zu 1,3 mm



Gratbildung bei 0,8 mm



Gratbildung bei 1,3 mm



Gratbildung bei 1,0 mm

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

CL01_7509020209, Rev: 0.446, Stand: 02. 09. 2026