D-M-E

4a

- ● *Rotor cutters*
- ○ *Rotorfräser*
- ■ *Rotatieve frezen*
- □ *Fraises rotatives*

EOC

Index

	REF	Description	Beschreibung	Beschrijving	Description	P/S
	FH ...	Rotor cutters	Rotorfräser	Rotatieve frezen	Fraises rotatives	***4a***-2-3
	FH 1 ...	Miniature rotor cutters, solid carbide	Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall	Miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal	Mini-fraises rotatives en carbure	***4a***-5-6
	FH 10 ...	Small rotor cutters, solid carbide	Kleinrotorfräser, Hartmetall	Kleine rotatieve frezen, hardmetaal	Petites fraises rotatives en carbure	***4a***-4
	FH 100	Small rotor cutters, solid carbide, set	Kleinrotorfräser, Hartmetall, Satz	Kleine rotatieve frezen, hardmetaal, set	Petites fraises rotatives en carbure, jeu	***4a***-4
	FH 120	Miniature rotor cutters, solid carbide, set	Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall, Satz	Miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal, set	Mini-fraises rotatives en carbure, jeu	***4a***-6
	FH 15 ...	Long miniature rotor cutters, solid carbide	Lange Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall	Lange miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal	Longues mini-fraises rotatives en carbure	***4a***-6
	RE 1370	Reducing collet	Reduzierspannzange	Reduceerspankop	Pince de serrage de réduction	***4a***-6

FH ...

● **Rotor cutters**
■ **Rotatieve frezen**

○ **Rotorfräser**
□ **Fraises rotatives**

● **Features:**
✓ Material: Solid carbide grade K 10
✓ V_{max} 30.000 min^{-1}
✓ Shank: steel
✓ Cross toothing can be offered upon request

○ **Merkmale:**
✓ Material: Hartmetall K 10
✓ V_{max} 30.000 min^{-1}
✓ Schaft: stahl
✓ Kreuzverzahnung auf Anfrage.

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Hardmetaal graad K 10
✓ V_{max} 30.000 min^{-1}
✓ Schacht: staal
✓ Kruisvertanding op aanvraag.

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: carbure K 10
✓ V_{max} 30.000 min^{-1}
✓ Axe: acier
✓ Engrenage à dents étagés sur demande.

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 01	3	12	50	6	
FH 02	4	16	50	6	
FH 03	5	16	50	6	
FH 04	6	16	50	6	
FH 05	8	19	60	6	
FH 06	9,5	19	60	6	
FH 07	12,5	25	60	6	
FH 08	16	25	62	6	
FH 09	19	25	65	6	
FH 10	25	25	65	6	
FH 11	3	12	50	6	
FH 12	4	16	50	6	
FH 13	5	16	50	6	
FH 14	6	16	50	6	
FH 15	8	19	56	6	
FH 16	9,5	19	56	6	
FH 17	12,5	25	62	6	
FH 18	16	25	62	6	
FH 19	19	25	65	6	
FH 20	25	25	65	6	
FH 21	3	-	50	6	
FH 22	5	-	50	6	
FH 23	6	-	50	6	
FH 24	8	-	50	6	
FH 25	9,5	-	50	6	
FH 26	12,5	-	50	6	
FH 27	16	-	55	6	
FH 28	19	-	69	6	
FH 29	25	-	65	6	
FH 30	6	16	50	6	
FH 31	8	16	50	6	
FH 32	9,5	19	60	6	
FH 33	12,5	19	60	6	
FH 34	12,5	25	62	6	
FH 35	16	25	70	6	
FH 36	19	25	70	6	

☞ *4a*-3

FH ...

● Rotor cutters ○ Rotorfräser
■ Rotatieve frezen □ Fraises rotatives

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 38	6	10	50	6	
FH 39	9,5	16	60	6	
FH 40	12,5	22	60	6	
FH 41	16	25	70	6	
FH 42	19	25	75	6	
FH 43	6	12 α = 22°	50	6	
FH 44	6	19 α = 14°	50	6	
FH 45	6	25 α = 10°	60	6	
FH 46	9,5	16 α = 28°	60	6	
FH 47	12,5	22 α = 28°	65	6	
FH 48	16	25 α = 31°	65	6	
FH 49	6	16 α = 14°	50	6	
FH 50	8	22 α = 14°	50	6	
FH 51	9,5	27 α = 14°	55	6	
FH 52	12,5	28 α = 14°	70	6	
FH 53	16	30 α = 14°	70	6	
FH 54	19	38 α = 14°	80	6	
FH 55	3	12	37	6	
FH 56	6	16	50	6	
FH 57	9,5	19	60	6	
FH 58	12,5	19	60	6	
FH 59	12,5	25	65	6	
FH 60	16	25	70	6	
FH 61	19	25	75	6	
FH 62	8	19	60	6	
FH 63	12,5	32	70	6	
FH 64	16	36	75	6	
FH 65	19	41	80	6	
FH 66	6	4 α = 60°	37	6	
FH 67	9,5	8 α = 60°	60	6	
FH 68	12,5	11 α = 60°	60	6	
FH 69	16	14 α = 60°	60	6	
FH 70	19	17 α = 60°	65	6	
FH 71	25	24 α = 60°	65	6	
FH 72	6	3	37	6	
FH 73	9,5	4	37	6	
FH 74	12,5	6	50	6	
FH 75	16	8	60	6	
FH 76	19	9,5	60	6	
FH 77	25	12	65	6	
FH 78	6	8 α = 10°	50	6	
FH 79	9,5	9 α = 13°	50	6	
FH 80	12,5	12 α = 28°	55	6	
FH 81	16	16 α = 18°	55	6	
FH 82	19	19 α = 30°	55	6	

FH 10 ... - FH 100

● Small rotor cutters, solid carbide
■ Kleine rotatieve frezen, hardmetaal

○ Kleinrotorfräser, Hartmetall
□ Petites fraises rotatives, carbures

● **Features:**
✓ Material: Solid carbide grade K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Cross cut upon request

○ **Merkmale:**
✓ Material: Hartmetall K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kreuzverzahnung auf Anfrage

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Hardmetaal graad K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kruislingsgezette tanden op aanvraag

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: carbure K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Denture croisée sur demande

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank length ○ Schaftlänge ■ Schacht lengte □ Longueur axe	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 101	6	12	25	3	
FH 102	6	4,7	25	3	
FH 103	6	12	25	3	
FH 104	6	5	25	3	
FH 105	6	9,5	25	3	
FH 106	6	12	25	3	
FH 107	6	12	25	3	
FH 108	6	12 $\alpha = 22°$	25	3	
FH 109	6	6 $\alpha = 10°$	25	3	
FH 100	● Set: **FH 101, FH 102, FH 103, FH 104, FH 105, FH 106, FH 107, FH 108, FH 109** ○ Satz: **FH 101, FH 102, FH 103, FH 104, FH 105, FH 106, FH 107, FH 108, FH 109** ■ Set: **FH 101, FH 102, FH 103, FH 104, FH 105, FH 106, FH 107, FH 108, FH 109** □ Jeu: **FH 101, FH 102, FH 103, FH 104, FH 105, FH 106, FH 107, FH 108, FH 109**				

FH 1 ... - FH 120

● Miniature rotor cutters, solid carbide
■ Miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal

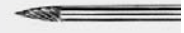
○ Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall
□ Mini-fraises rotatives, carbures

● **Features:**
✓ Material: Solid carbide grade K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Cross cut upon request

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Hardmetaal graad K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kruislingsgezette tanden op aanvraag

○ **Merkmale:**
✓ Material: Hartmetall K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kreuzverzahnung auf Anfrage

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: carbure K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Denture croisée sur demande

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 119	0,5	6	38	3	
FH 120	1,0	6	38	3	
FH 121	1,5	6	38	3	
FH 122	2,5	11	38	3	
FH 123	3	14	38	3	
FH 124	2,5	11	38	3	
FH 125	3	14	38	3	
FH 126	3	5,5	38	3	
FH 127	3	6 $\alpha = 10°$	38	3	
FH 128	3	12	38	3	
FH 130	3	9,5	38	3	
FH 131	3	6	38	3	
FH 132	3	2,5 $\alpha = 60°$	38	3	
FH 133	3	1,5 $\alpha = 90°$	38	30	
FH 134	3	9,5 $\alpha = 8°$	38	3	
FH 135	3	12 $\alpha = 8°$	38	3	
FH 136	3	6	38	3	
FH 137	3	11 $\alpha = 14°$	38	3	
FH 138	3	16 $\alpha = 7°$	38	3	
FH 139	3	4 $\alpha = 10°$	38	3	
FH 140	2,5	2,5	38	3	

☞ 4a-6

● Rotor- and engraving cutters
■ Rotatieve- en graveerfrezen
○ Rotorfräser und Gravierstichel
□ Fraises rotatives et burins à graver

FH 1 ... - FH 120

● Miniature rotor cutters, solid carbide
■ Miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal
○ Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall
□ Mini-fraises rotatives, carbures

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 141	3	3	38	3	
FH 120	● Set: **FH 121 -> FH 141** one of each ○ Satz: **FH 121 -> FH 141** je ein Stück ■ Set: **FH 121 -> FH 141** één stuk van elk □ Jeu: **FH 121 -> FH 141** une pièce de chaque				

FH 15 ...

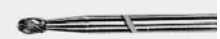
● Long miniature rotor cutters, solid carbide
■ Lange miniatuur rotatieve frezen, hardmetaal
○ Lange Miniatur-Rotorfräser, Hartmetall
□ Longues mini-fraises rotatives, carbures

● **Features:**
✓ Material: Solid carbide grade K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Cross cut upon request

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Hardmetaal graad K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kruislingsgezette tanden op aanvraag

○ **Merkmale:**
✓ Material: Hartmetall K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Kreusverzahnung auf Anfrage

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: carbure K 10
✓ V_{max} 40.000 min^{-1}
✓ Denture croisée sur demande

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopf Länge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FH 150	3	14	75	3	
FH 151	3	14	75	3	
FH 152	3	3	75	3	
FH 153	3	5,5	75	3	
FH 154	3	12,7	75	3	
FH 155	3	12,7	75	3	
FH 156	3	6,3	75	3	
FH 157	3	12,7	75	3	
FH 158	3	11	75	3	

RE 1370

● Reducing collet
■ Reduceerspankop
○ Reduzierspannzange
□ Pince de serrage de réduction

REF
RE 1370

● **Features:**
✓ Outside Ø = 6 mm
✓ Inside Ø = 3 mm

■ **Eigenschappen:**
✓ Buiten Ø = 6 mm
✓ Binnen Ø = 3 mm

○ **Merkmale:**
✓ Außen Ø = 6 mm
✓ Innen Ø = 3 mm

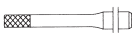
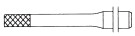
□ **Caractéristiques:**
✓ Ø extérieur = 6 mm
✓ Ø intérieur = 3 mm

D-M-E

4b

- ● *Abrasive and polishing sticks, grinding wheels*
- ○ *Schleif- und Polierstifte, Schleifscheiben*
- ■ *Slijp- en polijststiften, slijpwielen*
- □ *Meulettes sur tige à polir, feuilles abrasives*

Index

	REF	Description	Beschreibung	Beschrijving	Description	P/S
	BS 150 ...	Borazon grinding points	Borazon-Schleifstifte	Borazon slijpstiften	Meules sur tige Borazon	***4b-***14
	**D ... H3**	Diprofil, Diamond grinding points, electro bond	Diprofil, Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung	Diprofil, Diamant slijpstiften, galvanische binding	Diprofil, Meulettes en diamant, comp. galvanique	***4b-***12-13
	DA 20 ...	Diamond grinding points, electro bond	Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung	Diamant slijpstiften, galvanische binding	Meulette en diamant, composition galvanique	***4b-***9
	DA 40 ...	Diamond grinding points, electro bond	Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung	Diamant slijpstiften, galvanische binding	Meulette en diamant, composition galvanique	***4b-***9
	DB ... HP	Diprofil, Diamond grinding points, electro bond	Diprofil, Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung	Diprofil, Diamant slijpstiften, galvanische binding	Diprofil, Meulettes en diamant, composition galvanique	***4b-***10-11
	DS 150 ...	Diamond grinding points	Diamant-Schleifstifte	Diamant slijpstiften	Meules sur tige diamant	***4b-***14-15
	**DT ... HP**	Diprofil, Diamond grinding points, electro bond	Diprofil, Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung	Diprofil, Diamant slijpstiften, galvanische binding	Diprofil, Meulettes en diamant, composition galvanique	***4b-***10-11
	DT 12 ...	Diamond grinding wheels, form A	Diamant-Schleifscheiben, Form A	Diamant slijpwielen, vorm A	Meules diamantées, forme A	***4b-***16
	DT 13	SiCgr grinding wheels, form D	SiCgr-Schleifscheiben, Form D	SiCgr slijpschijven, vorm D	Meules SiCgr, forme D	***4b-***17
	DT 14	EKW grinding wheels, form D	EKW-Schleifscheiben, Form D	EKW slijpschijven, vorm D	Meules EKW, forme D	***4b-***17
	F...	Felt polishing discs, self-adhesive	Filz-Polierblatte, selbstklebend	Vilten polijstschijven, zelfklevend	Disques pour polissage, auto-adhésives	***4b-***27
	FS ...	Flat grinders	Schleiffächer	Lamellenwielen	Roues à lamelles	***4b-***18
	FSB ...	Unwoven fabric grinders	Vliesschleifer	Ongeweven lamellenwielen	Roues à lamelles en tissu abrasive	***4b-***19
	GF...	Rubber carrier	Schleifkappen-Träger	Rubber drager	Porte-capuchons abrasives	***4b-***24
	GK ...	Rubber carrier	Schleifkappen-Träger	Rubber drager	Porte-capuchons abrasives	***4b-***24

Index

	REF	Description	Beschreibung	Beschrijving	Description	P/S
	GPK ...	Rubber carriers for self-fixing abrasive discs	Schleifblatt-Träger für selbstklebende Schleifblätter	Rubber dragers voor zelfklevende abrasieve schijven	Supports en caoutchouc pour disques abras. auto-adhés.	***4b-***28
	GPS ...	Rubber carriers for self-fixing abrasive discs	Schleifblatt-Träger für selbstklebende Schleifblätter	Rubber dragers voor zelfklevende abrasieve schijven	Supports en caoutchouc pour disques abras. auto-adhés.	***4b-***27
	GR ...	Rubber carrier	Schleifkappen-Träger	Rubber drager	Porte-caputchons abrasives	***4b-***24
	GS ...	Rubber carrier	Schleifkappen-Träger	Rubber drager	Porte-caputchons abrasives	***4b-***24
	GT ...	Rubber carriers with thread	Schleifblatt-Träger mit Gewinde	Rubber dragers met schroefdraad	Supports de disques en caoutchouc avec filletage	***4b-***25
	Info	Galvanic bonded diamond- & boron nitride grinding points	Diamant- und Bornitrid Schleifstifte in galvan. Bindung	Diamant- en boornitride Slijpstiften, galvanische binding	Outils spéciaux diamantés et nitrure de bore, comp. galvan.	***4b-***7-8
	PK ...	Abrasieve discs, self-adhesive	Schleifblätter, selbstklebend	Abrasieve schijven, zelfklevend	Disques abrasives, auto-adhésives	***4b-***28
	PK 1345 ...	Polishing/grinding pins (red)	Polierschleifstifte (rot)	Polijst/slijpstiften (rood)	Meulettes à polir (rouge)	***4b-***19-20
	PK 1350 ...	Polishing/grinding pins (brown)	Polierschleifstifte (braun)	Polijst/slijpstiften (bruin)	Meulettes à polir (marron)	***4b-***20-21
	PK 1360 ...	Polishing/grinding pins (green)	Polierschleifstifte (grün)	Polijst/slijpstiften (groen)	Meulettes à polir (vert)	***4b-***21-22
	PK 1370 ...	Polishing/grinding pins (brown)	Polierschleifstifte (braun)	Polijst/slijpstiften (bruin)	Meulettes à polir (marron)	***4b-***22-23
	PK 1375	Polishing/grinding pins (brown), set	Polierschleifstifte (braun), Satz	Polijst/slijpstiften (bruin), set	Meulettes à polir (marron), jeu	***4b-***23
	PK 1380 ...	Polishing/grinding pins (light grey)	Polierschleifstifte (hellgrau)	Polijst/slijpstiften (licht grijs)	Meulettes à polir (gris clair)	***4b-***23
	PS ...	Abrasive discs, self-adhesive	Schleifblätter, selbsthaftend	Abrasieve schijven, zelfklevend	Disques abrasives, auto-adhésives	***4b-***27
	R ...	Belt carriers (hard)	Schleifbandträger (hart)	Schuurband-dragers (hard)	Supports de bandes abrasives (dur)	***4b-***25

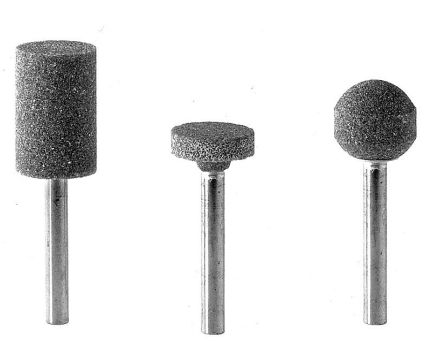
Index

	REF	Description	Beschreibung	Beschrijving	Description	P/S
	RU 13 ...	Dressing stone	Rutscherstein	Richtsteen	Pierre de dressage	***4b***-6
	S ...	Abrasive belts	Schleifbänder	Schuurbanden	Bandes abrasives	***4b***-25
	S 20	Ceramic discs, highly flexible	Keramik-Trennscheiben, hochflexibel	Keramische schijven, uiterst flexible	Disques à composition céramique, très souples	***4b***-15
	SB ...	Abrasive discs, internal threaded	Schleifblätter mit Gewindeaufnahme	Abrasive schijven, inwendige schroefdraad	Disques abrasives avec adaptateur fileté	***4b***-26
	SBV ...	Felt discs, internal threaded	Vliesronden mit Gewindeaufnahme	Viltschijven, inwendige schroefdraad	Disques en tissu nappé avec adaptateur fileté	***4b***-26-27
	SBZ ...	Abrasive discs, internal threaded	Schleifblätter mit Gewindeaufnahme	Abrasive schijven, inwendige schroefdraad	Disques abrasives avec adaptateur fileté	***4b***-26
	SCHL 1400 ...	Mounted points (orange)	Schleifstifte (orange)	Slijpstiften (oranje)	Meulettes sur tige (orange)	***4b***-4
	SCHL 1410 ...	Mounted points (pink)	Schleifstifte (rosa)	Slijpstiften (roze)	Meulettes sur tige (rose)	***4b***-4-5
	SCHL 1430 ...	Mounted points (dark red)	Schleifstifte (dunkelrot)	Slijpstiften (donker rood)	Meulettes sur tige (rouge foncé)	***4b***-5
	SCHL 1440 ...	Mounted points (green)	Schleifstifte (grün)	Slijpstiften (groen)	Meulettes sur tige (vert)	***4b***-6
	SF ...	Abrasive caps	Schleifkappen	Abrasieve kappen	Capuchons abrasifs	***4b***-24
	SK ...	Abrasive caps	Schleifkappen	Abrasieve kappen	Capuchons abrasifs	***4b***-24
	SM 001	Mandrel for ceramic discs	Mandrell für Keramik-Trennscheiben	Mandrel voor keramische schijven	Mandrins pour meules céramiques	***4b***-16
	SR ...	Abrasive caps	Schleifkappen	Abrasieve kappen	Capuchons abrasifs	***4b***-24
	SS ...	Abrasive caps	Schleifkappen	Abrasieve kappen	Capuchons abrasifs	***4b***-24

SCHL 1400 ...

● Mounted points (orange)
■ Slijpstiften (oranje)

○ Schleifstifte (orange)
□ Meulettes sur tige (orange)



● **Features:**
✓ Material: EKWbr
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Non-tempered steels, structural steels, forged steel, low alloy steels

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: EKWbr
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Ongehard staal, bouwstaal, smeedstaal, laag gelegeerde staalsoorten

○ **Merkmale:**
✓ Material: EKWbr
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Unvergütete Stähle, Baustähle, Schmiedestahl niedriglegierte Stähle

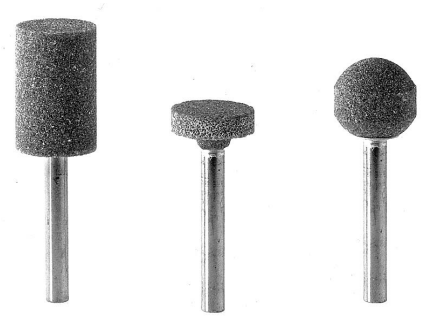
□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: EKWbr
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ aciers non traités, aciers de construction, aciers de forge, aciers faiblement alliers

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
SCHL 1400 2 5	2	5	3	30	20	
SCHL 1400 3 6	3	6	3	30	20	
SCHL 1400 4 8	4	8	3	30	20	
SCHL 1400 5 10	5	10	3	30	20	
SCHL 1400 6 10	6	10	3	30	20	
SCHL 1400 8 10	8	10	3	30	20	
SCHL 1400 10 10	10	10	3	30	20	
SCHL 1400 10 13	10	13	3	30	20	
SCHL 1400 13 13	13	13	3	30	20	
SCHL 1400 16 16	16	16	3	30	20	
SCHL 1400 16 4	16	4	3	30	20	
SCHL 1400 20 6	20	6	3	30	20	
SCHL 1400 Ø 6	Ø 6	-	3	30	20	
SCHL 1400 Ø 8	Ø 8	-	3	30	20	
SCHL 1400 Ø 10	Ø 10	-	3	30	20	
SCHL 1400 Ø 13	Ø 13	-	3	30	20	

SCHL 1410 ...

● Mounted points (pink)
■ Slijpstiften (roze)

○ Schleifstifte (rosa)
□ Meulettes sur tige (rose)



● **Features:**
✓ Material: EKR
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Tempered steels, alloy steels, cast iron, malleable cast iron, casting steel

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: EKR
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Gehard staal, bouwstaal, smeedstaal, gietstaal

○ **Merkmale:**
✓ Material: EKR
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Vergütete Stähle, legierte Stähle, Gußeisen, Temperguß, Stahlguß

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: EKR
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ aciers traités, aciers alliés, fonte, fonte malleable, aciers moulé

SCHL 1410 ...

● Mounted points (pink)
■ Slijpstiften (roze)

○ Schleifstifte (rosa)
□ Meulettes sur tige (rose)

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
SCHL 1410 2 5	2	5	3	30	20	
SCHL 1410 3 6	3	6	3	30	20	
SCHL 1410 4 8	4	8	3	30	20	
SCHL 1410 5 10	5	10	3	30	20	
SCHL 1410 6 10	6	10	3	30	20	
SCHL 1410 8 10	8	10	3	30	20	
SCHL 1410 10 10	10	10	3	30	20	
SCHL 1410 10 13	10	13	3	30	20	
SCHL 1410 13 13	13	13	3	30	20	
SCHL 1410 16 16	16	16	3	30	20	
SCHL 1410 13 3	13	3	3	30	20	
SCHL 1410 16 4	16	4	3	30	20	
SCHL 1410 20 6	20	6	3	30	20	
SCHL 1410 Ø 6	Ø 6	-	3	30	20	
SCHL 1410 Ø 8	Ø 8	-	3	30	20	
SCHL 1410 Ø 10	Ø 10	-	3	30	20	
SCHL 1410 Ø 13	Ø 13	-	3	30	20	

SCHL 1430 ...

● Mounted points (dark red)
■ Slijpstiften (donker rood)

○ Schleifstifte (dunkelrot)
□ Meulettes sur tige (rouge foncé)

● **Features:**
✓ Material: EKD, resin impregnation
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Heat treated, high alloy and heat resisting steels

○ **Merkmale:**
✓ Material: EKD, Kunstharztränkung
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Vergütete, hochlegierte und warmfeste Stähle

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: EKD, harsimpregnatie
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Warmtebehandelde, hoog gelegeerde en temperatuurbestendige staalsoorten

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: EKD, imprégnation de résine synthétique
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Aciers traités, fortement alliers et resistants à chaud

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
SCHL 1430 2 5	2	5	3	30	20	
SCHL 1430 3 6	3	6	3	30	20	
SCHL 1430 4 8	4	8	3	30	20	
SCHL 1430 5 10	5	10	3	30	20	
SCHL 1430 6 10	6	10	3	30	20	
SCHL 1430 8 10	8	10	3	30	20	
SCHL 1430 10 10	10	10	3	30	20	
SCHL 1430 10 13	10	13	3	30	20	

SCHL 1440 ...

● Mounted points (green)
■ Slijpstiften (groen)

○ Schleifstifte (grün)
□ Meulettes sur tige (vert)

● **Features:**
✓ Material: SIC
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Solid carbide, high alloy steels, glass, ceramics, chilled casting

○ **Merkmale:**
✓ Material: SIC
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Hartmetalle, höchstlegierte Stähle, Glas, Keramik, Hartguß

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: SIC
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Hardmetaal, hoog gelegeerd staal, glas, keramiek, coquillegeut

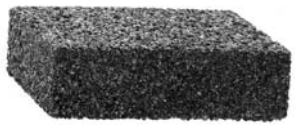
□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: SIC
✓ V_{max} 55.000 min^{-1}
✓ Carbure, fortement alliés, verre, céramique, fonte coquillée

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
SCHL 1440 3 6	3	6	3	30	20	
SCHL 1440 4 8	4	8	3	30	20	
SCHL 1440 5 10	5	10	3	30	20	
SCHL 1440 6 10	6	10	3	30	20	
SCHL 1440 8 10	8	10	3	30	20	
SCHL 1440 10 10	10	10	3	30	20	

RU 13 ...

● Dressing stone
■ Richtsteen

○ Rutscherstein
□ Pierre de dressage



● **Features:**
✓ Mat. : SIC
✓ A = fine
✓ B = coarse

○ **Merkmale:**
✓ Mat.: SIC
✓ A = fein
✓ B = grob

■ **Eigenschappen:**
✓ Mat.: SIC
✓ A = fijn
✓ B = grof

□ **Caractéristiques:**
✓ Mat.: SIC
✓ A = fin
✓ B = grossier

REF	● Dimension ○ Abmessung ■ Afmeting □ Dimensions	● qualtiy grade ○ Qualität ■ Kwaliteit □ Qualité		● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale
		A	B	
RU 1380 A	15 x 25	✓		50
RU 1380 B	15 x 25		✓	50
RU 1390 A	15 x 30	✓		100
RU 1390 B	15 x 30		✓	100

Info

● Galvanic bonded diamond and boron nitride custom made grinding points

If you require non-standard shaped diamond or boron nitride grinding points, which are not offered in our catalogue, of course we can supply these items. Our product range „Custom made tool bits“ will assist you.

All the custom made tool bits are produced with galvanic bonding. In this method the cutting grain on the carrier is embedded into a tough hard nickel matrix. This process offers the advantage that almost any required shape of grinding wheels or grinding points can be realized. The respective carriers could be sent to us or we produce them for you. We recommend non-chromium, non-alloyed or low alloyed steels to be used for the carrier. The most effective binding between the nickel matrix and the carrier is obtained in this manner. Furthermore, defined undersizes have to be observed during production of carriers, which are depended on the required grain size and the layer thickness resulting from this.

The correct selection of grain sizes depends on the grade of surface finish as well as on the material to be machined. We recommend grain size 126 as commonly used medium grain for metals, grain sizes > 426 are not suitable for metals. For the machining of plastics or similar materials grain sizes of 126 up to 851 are used.

The application of diamond or boronnitride coating depends on the usage of the various types of cutting grains, explained in the following: Diamond grains are suitable for all types of tungsten carbide, finished or pre-sintered, ceramic materials, glass, ferrites, semi conductor materials, ferrotitanium, grey iron, graphite reinforced plastics, rubber, thermoset plastics.

Boronnitride grains are suitable for all common tool steels, especially tempered and hardened steels.

A decisive parameter for the optimum service live of the grinding tool in connection with the material to be machined will be respective embedded depth of the cutting grain. When asking for quote or ordering custom made tools, please always specify the material to be machined.

We are looking forward to assisting you in selecting the suitable grain types and the matching tool design. Don´t hesitate to contact us.

○ Diamant- und Bornitrid Sonderwerkzeuge in galvanischer Bindung

Suchen Sie bestimmte Formen und Profile von Diamant- oder Bornitridwerkzeugen, die Sie in unserem Katalog nicht finden, können Sie diese selbstverständlich auch bei uns beziehen, und zwar aus unserem erweiterten Programm "Sonderwerkzeuge".

Unsere Sonderwerkzeuge werden ausschließlich in einer galvanischen Bindung gefertigt. Hierbei wird das Schneidkorn auf dem Grundkörper in einer zähharten Nickelmatrix eingebettet. Dieses Verfahren bietet den Vorteil, daß nahezu jedes gewünschte Schleifscheiben- oder Schleifstiftprofil realisierbar ist. Die jeweiligen Grundkörper können von Ihnen oder von uns gefertigt werden. Als Material sollten chromfreie, unlegierte oder niedriglegierte Stähle verwendet werden, da so die beste Verbindung zwischen Nickelmatrix und Grundkörper erreichbar ist. Außerdem müssen, abhängig von der gewünschten Korngröße und der daraus resultierenden Schichtdicke, bei der Fertigung der Grundkörper definierte Untermaße eingehalten werden.

Die Auswahl der Korngröße richtet sich nach der gewünschten Oberflächenqualität des Schleifergebnisses sowie nach den Werkstoffen, die bearbeitet werden sollen. Für Metalle wird Korn 126 als gängige mittlere Korngröße angenommen, Korngröße > 426 sollten für Metalle nicht verwendet werden. Bei der Bearbeitung von Kunststoffen und ähnlichen Werkstoffen werden Körnungen von 125 - 851 eingesetzt.

Ob Sie sich für eine Diamant- oder Bornitridbeschichtung entscheiden, hängt von den Einsatzgebieten der unterschiedlichen Schneidkornarten ab: Diamantkörnungen sind geeignet für alle Hartmetallsorten, fertig oder vorgesintert, keramische Werkstoffe, Glas, Ferrite. Halbleiterwerkstoffe, Ferro-Titanit, Grauguß, Graphit, glasfaserverstärkte Kunststoffe, Gummi, Duroplaste.

Bornitridkörnungen werden für alle gängigen Werkzeugstähle, insbesondere vergütete und gehärtete Werkzeugstähle eingesetzt.

In Zusammenhang mit den zu bearbeitenden Werkstoffen ist die jeweilige Einbettiefe des Schneidkorns für eine optimale Standzeit der Werkzeuge ein entscheidender Parameter. Geben Sie bei der Bestellung oder Anfrage eines Sonderwerkzeugs daher immer an, welchen Werkstoff Sie bearbeiten wollen.

Gerne beraten wir Sie bei der Auswahl der richtigen Körnung und einer optimalen Werkzeugkonstruktion. Bitte spreche Sie mit uns darüber.

Info

■ Op maat vervaardigde diamant- en boornitride slijpstiften, galvanische binding

Indien u een slijppunt nodig heeft uit diamant of boornitride in een niet -standaard vorm, die niet voorkomt in onze cataloog, kunnen we die in ieder geval toch leveren. Ons productgamma „Speciale Werktuigen “ zal u daarbij van dienst zijn.

Alle op maat vervaardigde werktuigpunten worden vervaardigd met galvanische binding. Bij deze methode wordt de snijkorrel op de drager ingebed in een taaie nikkelmatrix. Dit proces heeft het voordeel dat bijna elke gewenste vorm van slijpsteen of slijppunt kan worden gerealiseerd. De respectievelijke dragers kunnen ons worden toegezonden of wij vervaardigen ze voor u. We raden aan niet–chroom, niet–gelegeerd of laag gelegeerde staalsoorten te gebruiken als drager. Omdat aldus de meest effectieve verbinding tussen de nikkelmatrix en de drager wordt bekomen.

Bovendien moeten bij de productie bepaalde minimale grensmaten worden aangehouden, afhankelijk van de vereiste korrelgrootte en de daaruit resulterende laagdikte. De correcte selectie van de korrelgrootte hangt af van de kwaliteit van de gewenste oppervlakteruwheid alsook van het te bewerken materiaal. We raden korrelgrootte 126 aan als normale medium korrelgrootte voor metalen, korrelgrootten > 426 zijn niet geschikt voor metalen. Voor de bewerking van kunststof of gelijkaardige materialen worden korrelgrootten van 126 tot 851 aangewend.

De toepassing van diamant– of boornitride coating hangt af van het gebruik van de verschillende snijkorreltypes, zoals verder wordt verklaard: Diamantkorrels zijn geschikt voor alle types wolframcarbide, afgewerkt of voorgesinterd, keramische materialen, glas, ferriet, halfgeleidermaterialen, ferrotitanium, grijs gietijzer, grafiet versterkte kunststof, rubber, thermohardende kunststoffen.

Boornitride korrels zijn geschikt voor alle gebruikelijke werktuigbouwstalen, in het bijzonder warmtebehandelde en geharde staalsoorten.

Een beslissende parameter voor een optimale levensduur van het slijpgereedschap in samenhang met het te bewerken materiaal is de respectievelijke inbeddiepte van de snijkorrel. Gelieve bij een prijsaanvraag voor speciale werktuigen, steeds het te bewerken materiaal te vermelden.

We zien ernaar uit u van dienst te zijn bij de selectie van de passende korreltypes en het daarbij passende werktuigontwerp. Aarzel niet met ons contact op te nemen.

□ Outils spéciaux diamantés et de nitrure de bore, composition galvanique

Au cas où vous chercheriez des formes ou des profiles propres aux outils diamantés ou de nitrure de bore que vous n’arrivez pas à trouver dans notre catalogue, vous pouvez naturellement les commander dans notre maison; le programme élargi de la gamme des “outils spéciaux” est à votre disposition.

Nos outils spéciaux sont fabriqués d’une composition galvanique. Le grain de coupe du support de matrice est incorporé dans une matrice au nickel dure. Ce procédé offre l’avantage de permettre la réalisation de presque tous les types de meules et de meules sur tige. Vous pouvez soit fabriquer les supports de matrice qui vous conviennent dans votre atelier de fabrication, soit les commander dans notre maison. Pour obtenir une jonction optimale entre la matrice au nickel et le support de matrice, il est recommandé d’utiliser des aciers non chromés, non alliés ou faiblement alliés. De plus, lors de la production des supports de matrice, il faut respecter les dimensions inférieures à la cote prescrite, en fonction de la grosseur de grain souhaitée et de l’épaisseur de la couche qui en dépend.

La sélection de la grosseur de grain dépend de la qualité que vous souhaitez obtenir , ainsi que des matériaux à traiter. Pour les métaux, la granulation de 126 est la grosseur de grain moyenne la plus utilisée. Il n’est pas recommandé d’utiliser des granulations de plus de 426 pour l’usinage des métaux. Pour l’usinage de matières plastiques ou d’autres matériaux semblables, il est recommandé d’utiliser les granulations de 126 à 851.

Votre option pour une concrétion diamantée ou une autre dépend du domaine d’application des différents types de grains: Les granulations des diamants sont utilisables pour tous les types de métaux durs, finis ou préfrittés, la céramique, le verre, le ferrite, les semiconducteurs, le ferro-titanite, la fonte grise, le graphite, les matières plastiques renforcées par fibre de verre, le caoutchouc et les thermodurcissables.

Les granulations au nitrure de bore peuvent être utilisées pour tous les types d’acier les plus utilisés et, en particulier, pour les aciers d’outils améliorés par trempe et revenu et les aciers durcis.

La profondeur de l’incorporation du grain respective, en relation avec les matériaux à traiter, est un paramètre important pour obtenir une durée de vie optimale des outils. Veuillez donc toujours indiquer les matériaux que vous souhaitez traiter lorsque vous commandez un outil spécial.

C’est avec plaisir que nous vous donnerons des conseils concernant le choix des granulations et d’une construction optimale. N’hésitez pas de nous contacter.

DA 20 ...

● **Diamond grinding points, electro bond**
■ **Diamant slijpstiften, galvanische binding**

○ **Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung**
□ **Meulettes en diamant, composition galvanique**

● **Features:**
✓ Shank material:
≤ DA 20 / 3,0: Solid carbide
> DA 20 / 3,0: Steel

○ **Merkmale:**
✓ Schaftmaterial:
≤ DA 20 / 3,0: Vollhartmetall
> DA 20 / 3,0: Stahl

■ **Eigenschappen:**
✓ Schacht materiaal:
≤ DA 20 / 3,0: Hardmetaal
> DA 20 / 3,0: Staal

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau de la axe:
≤ DA 20 / 3,0: Carbure
> DA 20 / 3,0: Acier

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		✻ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation					
						D64	D76	D91	D107	D126	D181
DA 20 1,0 ✻	1,0	4	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 1,5 ✻	1,5	4	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 2,0 ✻	2,0	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 2,5 ✻	2,5	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 3,0 ✻	3,0	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 3,5 ✻	3,5	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 4,0 ✻	4,0	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 4,5 ✻	4,5	5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 5,0 ✻	5,0	6	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 6,0 ✻	6,0	7	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 7,0 ✻	7,0	10	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 8,0 ✻	8,0	9	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 9,0 ✻	9,0	10	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 10,0 ✻	10,0	10	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 12,0 ✻	12,0	15	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 20 15,0 ✻	15,0	15	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔

DA 40 ...

● **Diamond grinding points, electro bond**
■ **Diamant slijpstiften, galvanische binding**

○ **Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung**
□ **Meulettes en diamant, composition galvanique**

● **Features:**
✓ Shank material: Steel

○ **Merkmale:**
✓ Schaftmaterial: Stahl

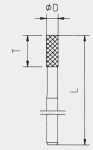
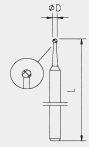
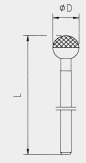
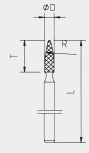
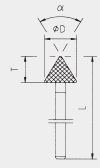
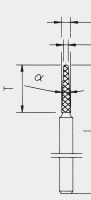
■ **Eigenschappen:**
✓ Schacht materiaal: Staal

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau de la axe: Acier

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank l ○ Schaft l ■ Schacht l □ l d'axe		✻ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation					
					D64	D76	D91	D107	D126	D181
DA 40 1,0 ✻	1,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 1,5 ✻	1,5	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 2,0 ✻	2,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 3,0 ✻	3,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 4,0 ✻	4,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 5,0 ✻	5,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 6,0 ✻	6,0	3	40	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 8,0 ✻	8,0	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 10,0 ✻	10,0	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔
DA 40 12,0 ✻	12,0	6	60	1	✔	✔	✔	✔	✔	✔

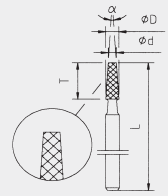
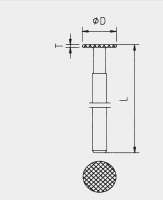
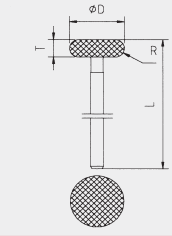
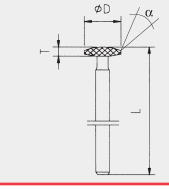
DT ... HP - DB ... HP

● Diprofil diamond grinding points, electro bond ○ Diprofil Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung
■ Diprofil diamant slijpstiften, galvanische binding □ Diprofil Meulettes en diamant, composition galvanique

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø **D**	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête **T**	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale **L**	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
DT 86 HP	1,4	7	2,35	46	D 107	1	
DB 304 HP	1,7	5	2,35	46	D 151	1	
DB 305 HP	1,9	5	2,35	46	D 151	1	
DT 114 HP	2,2	7	2,35	46	D 151	1	
DT 100 HP	2,5	7	2,35	46	D 151	1	
DT 107 HP	2,6	3	2,35	46	D 151	1	
DT 116 HP	5,9	6	2,35	46	D 151	1	
DB 1-2/ 0 HP	0,8	-	2,35	46	D 107	1	
DB 102 HP	1,3	-	2,35	46	D 107	1	
DB 104 HP	1,7	-	2,35	46	D 151	1	
DB 105 HP	1,9	-	2,35	46	D 151	1	
DB 108 HP	2,5	-	2,35	46	D 151	1	
DT 101 HP	3,0	-	2,35	45,2	D 151	1	
DT 119 HP	4,1	-	2,35	42,7	D 151	1	
DT 141 HP	4,9	-	2,35	45	D 126	1	
DT 143 HP	6,0	-	2,35	45	D 126	1	
DT 140 HP	4,9	-	2,35	45	D 126	1	
DT 142 HP	6,0	-	2,35	45	D 126	1	
DB 902AHP	1,3 R = 18	4	2,35	46	D 151	1	
DT 95B HP	1,6 R = 45	7,5	2,35	46	D 151	1	
DT 509 HP	1,6 R = 45	10	2,35	46	D 151	1	
DT 117 HP	2,4 R = 30	7,5	2,35	46	D 151	1	
DT 510 HP	2,4 R = 30	10	2,35	46	D 151	1	
DT 94 HP	3,1 α = 31°	4,8	2,35	44	D 151	1	
DT 103 HP	4,3 α = 80°	2,7	2,35	41,6	D 151	1	
DT 93 HP	5,1 α = 27°	9,5	2,35	48,4	D 151	1	
DT 236 HP	7,3 α = 30°	6	2,35	45,6	D 151	1	
DB 702 HP	1,3 d = 0,7 α = 2°	9	2,35	46	D 151	1	
DB 704 HP	1,6 d = 0,8 α = 2,5°	9	2,35	46	D 151	1	
DB 706 HP	1,9 d = 1,1 α = 2,5°	9	2,35	46	D 151	1	

DT ... HP - DB ... HP

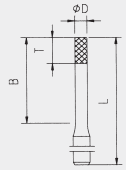
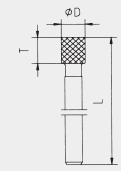
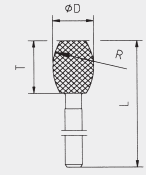
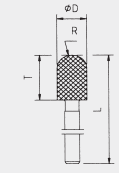
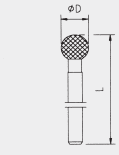
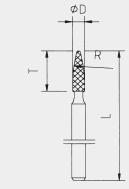
● Diprofil diamond grinding points, electro bond ○ Diprofil Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung
■ Diprofil diamant slijpstiften, galvanische binding □ Diprofil Meulettes en diamant, composition galvanique

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø **D**	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête **T**	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale **L**	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
DB 502 HP	1,3 d = 0,7 α = 3,5°	5	2,35	46	D 151	1	
DT 108 HP	2,6 d = 1,5 α = 12°	2,9	2,35	46	D 151	1	
DT 113 HP	2,6 d = 1,75 α = 3,5°	7	2,35	46	D 151	1	
DT 111 HP	4,2	1,5	2,35	40,3	D 151	1	
DT 129P HP	6,3	0,5	2,35	40	D 151	1	
DT 105P HP	6,4	0,9	2,35	40	D 151	1	
DT 11A HP	5,8 R = 1	2,3	2,35	45,5	D 151	1	
DT 531 HP	9,8 R = 1,5	3,4	2,35	41,3	D 151	1	
DT 112 HP	4,1 α = 60°	1,5	2,35	40,3	D 151	1	
DT 102 HP	5,8 α = 13°	1,3	2,35	40,2	D 151	1	
DT 109 HP	9,3 α = 16°	1,3	2,35	40,2	D 151	1	

● Abrasive and polishing sticks, grinding wheels ○ Schleif- und Polierstifte, Schleifscheiben
■ Slijp- en polijststiften, slijpwielen □ Meulettes sur tige à polir, feuilles abrasives

D ... H3

● Diprofil diamond grinding points, electro bond ○ Diprofil Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung
■ Diprofil diamant slijpstiften, galvanische binding □ Diprofil Meulettes en diamant, composition galvanique

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø D	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête T	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale L	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
D 0308L H3	0,8	4,0	3	46 B = 7	D 107	1	
D 0310L H3	1,0	4,0	3	46 B = 8	D 107	1	
D 0315L H3	1,5	4,0	3	46 B = 10	D 107	1	
D 0320L H3	2,0	5,0	3	46 B = 14	D 151	1	
D 0320L H3 D64	2,0	5,0	3	46 B = 14	D 64	1	
D 0325L H3	2,5	5,0	3	46 B = 19	D 151	1	
D 1325 H3	2,5	7,0	3	46 B = 19	D 151	1	
D 0330L H3	3,0	5,0	3	46 B = 19	D 151	1	
D 0330L H3 D64	3,0	5,0	3	46 B = 19	D 64	1	
D 0335L H3	3,5	5,0	3	44	D 151	1	
D 0340L H3	4,0	5,0	3	44	D 151	1	
D 0345L H3	4,5	5,0	3	44	D 151	1	
D 0350L H3	5,0	6,0	3	45	D 151	1	
D 0352 H3	5,5	6,0	3	45	D 151	1	
D 0354 H3	6,0	6,0	3	45	D 151	1	
D 1354 H3	6,0	10,0	3	49	D 151	1	
D 6258 H3	7,0 d = 4,5 R = 10	10,0	3	49	D 151	1	
D 6054 H3	6,0 R = 3	10,0	3	49	D 151	1	
D 0116 H3	1,7	-	3	46	D 151	1	
D 0116 H3 D64	1,7	-	3	46	D 64	1	
D 0120 H3	2,1	-	3	46	D 151	1	
D 0124 H3	2,5	-	3	46	D 151	1	
D 0130 H3	3,0	-	3	46	D 151	1	
D 0130 H3 D64	3,0	-	3	46	D 64	1	
D 0140 H3	4,1	-	3	46	D 151	1	
D 0150 H3	5,0	-	3	46	D 151	1	
D 0154 H3	6,0	-	3	46	D 151	1	
D 0916 H3	1,6 R = 45	7,5	3	46	D 151	1	
D 0916L H3	1,6 R = 45	10,0	3	46	D 151	1	
D 0916L H3 D64	1,6 R = 45	10,0	3	46	D 64	1	
D 0924 H3	2,4 R = 30	7,5	3	46	D 151	1	
D 0924L H3	2,4 R = 30	10,0	3	46	D 151	1	
D 0924L H3 D64	2,4 R = 30	10,0	3	46	D 64	1	

☞ 4b-13

D ... H3

● Diprofil diamond grinding points, electro bond ○ Diprofil Diamant-Schleifstifte, galvanische Bindung
■ Diprofil diamant slijpstiften, galvanische binding □ Diprofil Meulettes en diamant, composition galvanique

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø D	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête T	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale L	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
D 5830 H3	3,1 α = 30°	5,0	3	46	D 151	1	
D 5830 H3 D64	3,1 α = 30°	5,0	3	46	D 64	1	
D 5562 H3	8,0 α = 90°	3,9	3	43,2	D 151	1	
D 5662 H3	8,0 α = 60°	6,6	3	45,9	D 151	1	
D 0712 H3	1,3 d = 0,7 α = 4°	9,0	3	46	D 151	1	
D 0716 H3	1,6 d = 0,8 α = 5°	9,0	3	46	D 151	1	
D 0720 H3	1,9 d = 1,1 α = 5°	9,0	3	46	D 151	1	
D 0720 H3 D64	1,9 d = 1,1 α = 5°	9,0	3	46	D 64	1	
D 0516L H3	1,6 d = 0,9 α = 4°	10,0	3	46	D 151	1	
D 0521L H3	2,1 d = 1,4 α = 4°	10,0	3	46	D 151	1	
D 0521L H3 D64	2,1 d = 1,4 α = 4°	10,0	3	46	D 64	1	
D 0526 H3	2,6 d = 1,75 α = 4°	3,0	3	46	D 151	1	
D 5858 H3	7,0 d = 2,0 α = 30°	10,0	3	49	D 151	1	
D 5756 H3	8,0 d = 1,4 α = 45°	8,5	3	47,5	D 151	1	
D 0954 H3	6,0 R = 17	10,0	3	49	D 151	1	
D 0224 H3	2,4 d = 1,5 α = 20°	3,0	3	46	D 151	1	
D 0224 H3 D64	2,4 d = 1,5 α = 20°	3,0	3	46	D 64	1	
D 5456 H3	6,5 d = 3,5 α = 15°	10,0	3	49	D 151	1	
D 5062 H3	8,0 d = 3,0 α = 90°	2,15	3	42	D 151	1	
D 6154 H3	6,0 d = 3,5 α = 20° R = 3	10,0	3	49	D 151	1	
D 1525 H3	7,3	0,8	3	40	D 151	1	

BS 150 ...

● **Borazon grinding points**
■ **Borazon slijpstiften**

○ **Borazon-Schleifstifte**
□ **Meules sur tige Borazon**

● **Features:**
✓ Shank quenched and subsequently drawn and ground.
✓ Truth of running: 4 µm
✓ V_{max}: 55.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Schaft vergütet und geschliffen.
✓ Rundlaufgenauigkeit: 4 µm
✓ V_{max}: 55.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Schacht gehard en daarna getrokken en geslepen.
✓ Onrondheid: 4 µm
✓ V_{max}: 55.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Tige trempée et meulée.
✓ Précision de rond: 4 µm
✓ V_{max}: 55.000 min^{-1}

REF	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Tot. lengte □ Long. totale	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe		✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation	
						D64	D151
BS 150 0,8 4 55 ✳	55	0,8	4	3	1	✔	
BS 150 1,0 4 55 ✳	55	1,0	4	3	1	✔	
BS 150 1,3 4 55 ✳	55	1,3	4	3	1	✔	
BS 150 1,5 4 55 ✳	55	1,5	4	3	1	✔	✔
BS 150 1,8 4 55 ✳	55	1,8	4	3	1	✔	✔
BS 150 2,0 4 55 ✳	55	2,0	4	3	1	✔	✔
BS 150 2,5 4 55 ✳	55	2,5	4	3	1	✔	✔
BS 150 3,5 5 55 ✳	55	3,0	5	3	1	✔	✔
BS 150 3,0 4 90 ✳	90	3,0	4	6	1	✔	✔
BS 150 3,5 5 55 ✳	55	3,5	5	3	1	✔	✔
BS 150 4,0 5 55 ✳	55	4,0	5	3	1	✔	✔
BS 150 4,0 5 90 ✳	90	4,0	5	6	1	✔	✔
BS 150 4,0 5 90 ✳	90	4,0	5	6	1	✔	✔
BS 150 5,0 5 90 ✳	90	5,0	5	6	1	✔	✔
BS 150 6,0 7 75 ✳	75	6,0	7	6	1	✔	✔
BS 150 6,0 7 90 ✳	90	6,0	7	6	1	✔	✔
BS 150 8,0 8 75 ✳	75	8,0	8	6	1	✔	✔
BS 150 10,0 10 90 ✳	90	10,0	10	6	1	✔	✔
BS 150 12,0 10 90 ✳	90	12,0	10	10	1	✔	✔
BS 150 15,0 10 90 ✳	90	15,0	10	10	1	✔	✔

DS 150 ...

● **Diamond grinding points**
■ **Diamant slijpstiften**

○ **Diamant-Schleifstifte**
□ **Meules sur tige diamant**

● **Features:**
✓ Shank quenched and subsequently drawn and ground.
✓ Truth of running: 4 µm
✓ V_{max}: 40.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Schaft vergütet und geschliffen.
✓ Rundlaufge-nauigkeit: 4 µm
✓ V_{max}: 40.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Schacht gehard en daarna getrokken en geslepen.
✓ Onrondheid: 4 µm
✓ V_{max}: 40.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Tige trempée et meulée.
✓ Précision de rond: 4 µm
✓ V_{max}: 40.000 min^{-1}

DS 150 ...

● Diamond grinding points
■ Diamant slijpstiften

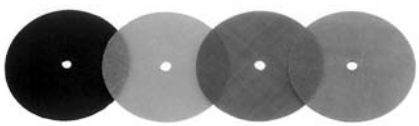
○ Diamant-Schleifstifte
□ Meulettes diamant

REF	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Tot. lengte □ Long. totale	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Longueur tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe		✻ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation	
						D91	D151
DS 150 0,8	4 55 ✻	0,8	4	3	1	✔	
DS 150 1,0	4 55 ✻	1,0	4	3	1	✔	
DS 150 1,3	4 55 ✻	1,3	4	3	1	✔	
DS 150 1,5	4 55 ✻	1,5	4	3	1	✔	✔
DS 150 1,8	4 55 ✻	1,8	4	3	1	✔	✔
DS 150 2,0	4 55 ✻	2,0	4	3	1	✔	✔
DS 150 2,5	4 55 ✻	2,5	4	3	1	✔	✔
DS 150 3,5	5 55 ✻	3,0	5	3	1	✔	✔
DS 150 3,0	4 90 ✻	3,0	4	6	1	✔	✔
DS 150 3,5	5 55 ✻	3,5	5	3	1	✔	✔
DS 150 4,0	5 55 ✻	4,0	5	3	1	✔	✔
DS 150 4,0	5 90 ✻	4,0	5	6	1	✔	✔
DS 150 4,0	5 90 ✻	4,0	5	6	1	✔	✔
DS 150 5,0	5 90 ✻	5,0	5	6	1	✔	✔
DS 150 6,0	7 75 ✻	6,0	7	6	1	✔	✔
DS 150 6,0	7 90 ✻	6,0	7	6	1	✔	✔
DS 150 8,0	8 75 ✻	8,0	8	6	1	✔	✔
DS 150 10,0	10 90 ✻	10,0	10	6	1	✔	✔
DS 150 12,0	10 90 ✻	12,0	10	10	1	✔	✔
DS 150 15,0	10 90 ✻	15,0	10	10	1	✔	✔

S ... 20

● Ceramic discs, highly flexible
■ Keramische schijven uiterst flexibel

○ Keramik-Trennscheiben, hochflexibel
□ Disques à composition céramique, très souples



● **Features:**
✓ For specification referr to page ***4b***-8
✓ Mesh: 600 brown, 800 blue, 1000 white, 1200 red

○ **Merkmale:**
✓ Spezifikation siehe Seite ***4b***-8
✓ Körnung: 600 braun, 800 blau, 1000 weiß, 1200 rot

■ **Eigenschappen:**
✓ Voor specificaties zie pag. ***4b***-9
✓ Korrelgrootte: 600 bruin, 800 blauw, 1000 wit, 1200 rood

□ **Caractéristiques:**
✓ Caractéristiques voir page ***4b***-9
✓ Granulation: 600 marron, 800 bleu, 1000 blanc, 1200 rouge

REF	● Disc Ø ○ Scheiben-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø de meule	● Disc thickness ○ Scheibenstärke ■ Schijfdikte □ Epaisseur de meule	● Bore-Ø ○ Borung-Ø ■ Boring-Ø □ Ø alésage		● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			
					600	800	1000	1200
SPH 20	22	0,6	1,6	1	✔			
SBH 20	22	0,6	1,6	1		✔		
SWH 20	22	0,5	1,6	1			✔	
SRH 20	22	0,4	1,6	1				✔

SM 001

● Mandrel for ceramic discs
■ Mandrel voor keramische schijven

○ Mandrell für Keramik-Trennscheiben
□ Mandrins pour meules céramiques

REF
SM 001

● **Features:**
✓ Shank-Ø: 3 mm
✓ Total length: 50 mm

○ **Merkmale:**
✓ Schaft-Ø: 3 mm
✓ Gesamtlänge: 50 mm

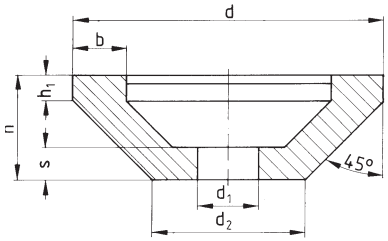
■ **Eigenschappen:**
✓ Schacht-ø: 3 mm
✓ Totale lengte: 50 mm

□ **Caractéristiques:**
✓ Dia. de tige: 3 mm
✓ Longueur totale: 50 mm

DT 12

● Diamond grinding wheels, form A
■ Diamant slijpwielen, vorm A

○ Diamant-Schleifscheiben, Form A
□ Meules diamantées, forme A



● **Features:**
✓ Electro-bond = 1
V_{max}: 7.000 min^{-1} (wet and dry grinding)
✓ Resin-bond = 2
V_{max}: 7.000 min^{-1} (wet grinding)
V_{max}: 7.000 min^{-1} (dry grinding)
✓ Metal-bond = 3
V_{max}: 7.000 min^{-1} (wet and dry grinding)

○ **Merkmale:**
✓ Galvanische Bindung = 1
V_{max}: 7.000 min^{-1} (Naß- und Trockenschliff
✓ Kunstharzbindung = 2
V_{max}: 7.000 min^{-1} (Naßschliff)
V_{max}: 7.000 min^{-1} (Trockenschliff)
✓ Metallbindung = 3
V_{max}: 7.000 min^{-1} (Naß- und Trockenschliff)

■ **Eigenschappen:**
✓ Galvanische binding = 1
V_{max}: 7.000 min^{-1} (nat en droog slijpen)
✓ Hars gebonden = 2
V_{max}: 7.000 min^{-1} (nat slijpen)
V_{max}: 7.000 min^{-1} (droog slijpen)
✓ Metaalbinding = 3
V_{max}: 7.000 min^{-1} (nat en droog slijpen)

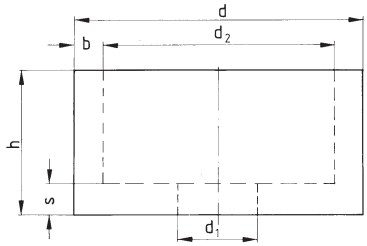
□ **Caractéristiques:**
✓ Liant électroytique = 1
V_{max}: 7.000 min^{-1} (rectification sous arrosage ou à sec)
✓ Liant résine = 2
V_{max}: 7.000 min^{-1} (rectification sous arrosage)
V_{max}: 7.000 min^{-1} (rectification à sec)
✓ Metal-bond = 3
V_{max}: 7.000 min^{-1} (rectification sous arrosage ou à sec)

REF	● Bond ○ Bindung ■ Binding □ Liant	d	d1	d2	h	h1	b	s		● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation	
										D 91	D 126
DT 12	1	100	20	56	23	-	10	10	1	✔	✔
DT 12	2	100	20	56	23	2	10	10	1	✔	✔
DT 12	3	100	20	56	23	1	10	10	1	✔	✔

DT 13

● SiCgr grinding wheels, form D
■ SiCgr slijpwielen, vorm D

○ SiCgr-Schleifscheiben, Form D
□ Meules SiCgr, forme D



● **Features:**
✓ Specially to grind solid carbide V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Composition: 39C 60 KVS

○ **Merkmale:**
✓ Speziell zum Schleifen von Hartmetall V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Zusammensetzung: 39C 60 KVS

■ **Eigenschappen:**
✓ Speciaal voor het slijpen van hardmetaal V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Samenstelling: 39C 60 KVS

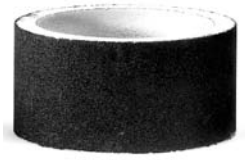
□ **Caractéristiques:**
✓ Convient spécialement pour la rectification des métaux durs V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Composition: 39C 60 KVS

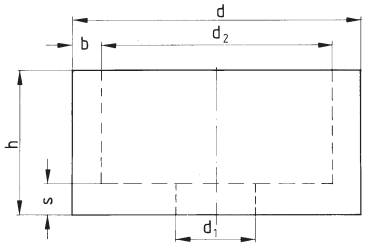
REF	d	d1	d2	h	h1	b	s	
DT 13	100	20	-	50	-	10	~10	1

DT 14

● EKW grinding wheels, form D
■ EKW slijpwielen, vorm D

○ EKW-Schleifscheiben, Form D
□ Meules EKW, forme D





● **Features:**
✓ With edge hardening V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Composition: 30A 80K 8 V74

○ **Merkmale:**
✓ Mit Kantenhärtung V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Zusammensetzung: 30A 80K 8 V74

■ **Eigenschappen:**
✓ Met geharde boorden V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Samenstelling: 30A 80K 8 V74

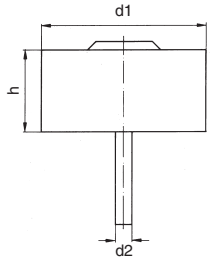
□ **Caractéristiques:**
✓ Avec durcissement des bords V_{max}: 30.000 min^{-1}
✓ Composition: 30A 80K 8 V74

REF	d	d1	d2	h	h1	b	s	
DT 14	100	20	-	50	-	~10	~12,5	1

FS ...

● Flat grinders
■ Lamellenwielen

○ Schleiffächer
□ Roues à lamelles



● **Features:**
✓ Material: Abrasive cloth
V_{max}: 35.000 min^{-1}
✓ For the machining of: forged steel, grey/malleable cast iron, carbon steel, deep-drawing steel, strip steel, castings, non-ferrous metals

○ **Merkmale:**
✓ Material: Schleifleinenblätter
V_{max}: 35.000 min^{-1}
✓ Zur Bearbeitung von: Schmiedestahl, Grau/-Temperguß, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguß, NE-Metallen

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Abrasieve doek
V_{max}: 35.000 min^{-1}
✓ Voor de bewerking van: gesmeed staal, grijs/smeedbaar gietijzer, koolstofstaal, staalband, gietstukken, non-ferro metalen

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: feuilles de toile abrasive
V_{max}: 35.000 min^{-1}
✓ Pour l'usinage de: acier de forge, fonte grise/malléable, acier C, acier d'emboutissage, pièces moulées par injection en zinc, métaux non ferreux

REF	d1	d2	h	n max (min^{-1})		✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			
						80	120	180	240
FS 1010 ✳	10	3	10	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 1510 ✳	15	3	10	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 1515 ✳	15	3	15	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 1520 ✳	15	3	20	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 1525 ✳	15	3	25	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 1530 ✳	15	3	30	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2003 ✳	20	3	3	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2005 ✳	20	3	5	35.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2010 ✳	20	3	10	30.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2015 ✳	20	3	15	30.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2020 ✳	20	3	20	30.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2025 ✳	20	3	25	30.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2030 ✳	20	3	30	30.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2503 ✳	25	3	3	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2505 ✳	25	3	5	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2510 ✳	25	3	10	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2515 ✳	25	3	15	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2520 ✳	25	3	20	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2525 ✳	25	3	25	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 2530 ✳	25	3	30	26.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 3005 ✳	30	3	5	12.000	1			✔	✔
FS 3010 ✳	30	3	10	12.000	1			✔	✔
FS 4010 ✳	40	3	10	9.000	1			✔	✔
FS 4015 ✳	40	3	15	9.000	1			✔	✔
FS 5010 ✳	50	6	10	7.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 5015 ✳	50	6	15	7.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 6015 ✳	60	6	15	6.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 6020 ✳	60	6	20	6.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 6030 ✳	60	6	30	6.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 6040 ✳	60	6	40	6.000	1	✔	✔	✔	✔
FS 6050 ✳	60	6	50	6.000	1	✔	✔	✔	✔

FSB ...

● **Unwoven fabric grinders**
■ **Ongeweven lamellenwielen**

○ **Vlieschleifer**
□ **Roues à lamelles en tissu abrasive**

● **Features:**
✓ Material: S = silicon carbide
A = corundum
V_{max}: 8.000 min^{-1}
✓ For the machining of: Cr-Ni and other stainless steels, castings, non-ferrous metals
✓ Mesh:
A 104 and S 204 = medium
A 106 and S 206 = fine
A 107 and S 207 = very fine

○ **Merkmale:**
✓ Material: S = Siliciumcarbid
A = Korund
V_{max}: 8.000 min^{-1}
✓ Zur Bearbeitung von: Cr.-Ni. und sonstigen Edelstählen, Zink-Spritzguß, NE-Metallen
✓ Körnung:
A 104 und S 204 = mittel
A 106 und S 206 = fein
A 107 und S 207 = sehr fein

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: S = siliciumcarbide
A = korund
V_{max}: 8.000 min^{-1}
✓ Voor de bewerking van: Cr-Ni en andere roestvaste staalsoorten, gietstukken, non-ferro metalen
✓ Korrel:
A 104 en S 204 = medium
A 106 en S 206 = fijn
A 107 en S 207 = zeer fijn

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: S = carbure de silicium
A = corindon
V_{max}: 8.000 min^{-1}
✓ Pour l'usinage de: Acier chrome-nickel et autres aciers spéciaux, pièces moulées par injection en zinc, métaux non ferreux
✓ Granulation:
A 104 et S 204 = moyenne
A 106 et S 206 = fine
A 107 et S 207 = très fine

REF	d1	d2	h	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale		✻ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation					
						A 104	A106	A107	S204	S206	S207
FSB 4020 ✻	40	6	20	60	10	✔	✔	✔		✔	✔
FSB 4030 ✻	40	6	30	70	10	✔	✔	✔			✔
FSB 5020 ✻	50	6	20	60	10	✔	✔		✔	✔	✔
FSB 5030 ✻	50	6	30	70	10	✔	✔	✔			✔
FSB 5040 ✻	50	6	40	80	10	✔	✔	✔			✔
FSB 6030 ✻	60	6	30	70	10	✔	✔	✔	✔	✔	✔
FSB 6040 ✻	60	6	40	80	10	✔	✔	✔	✔		✔
FSB 6050 ✻	60	6	50	90	10	✔	✔	✔			✔
FSB 8040 ✻	80	6	40	80	10	✔	✔		✔	✔	✔
FSB 8050 ✻	80	6	50	90	10	✔	✔	✔	✔	✔	✔

PK 1345 ...

● **Polishing/grinding pins (red)**
■ **Polijst-/slijpstiften (rood)**

○ **Polierschleifstifte (rot)**
□ **Meulettes à polir (rouge)**

● **Features:**
✓ Soft rubber bond - soft grinding, high surface finish quality, low chip production
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Weichgummibindung - weicher Schliff, hohe Oberflächengüte, geringe Zerspanungsleistung
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

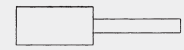
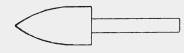
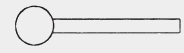
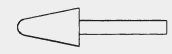
■ **Eigenschappen:**
✓ Zachte rubberzetting - zacht slijpwerk,hoge oppervlaktekwaliteit, lage spaanproductie
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Composition en caoutchouk tendre - rectification douce, bonne qualité de surface, faible production de copeaux
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

PK 1345 ...

● Polishing/grinding pins (red)
■ Polijst-/slijpstiften (rood)

○ Polierschleifstifte (rot)
□ Meulettes à polir (rouge)

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1345 Zy 4 8	4	8	3	38	120	20	
PK 1345 Zy 5 10	5	10	3	40	120	20	
PK 1345 Zy 6 10	6	10	3	40	120	20	
PK 1345 Zy 8 10	8	10	3	40	120	20	
PK 1345 Zy 10 10	10	10	3	40	120	20	
PK 1345 Zy 13 13	13	13	3	43	120	20	
PK 1345 Zy 13 16	13	16	3	46	120	20	
PK 1345 Zy 16 16	16	16	3	46	120	20	
PK 1345 Zy 8 16	8	16	6	56	120	20	
PK 1345 Zy 10 20	10	20	6	60	120	20	
PK 1345 Zy 13 20	13	20	6	60	120	20	
PK 1345 Zy 16 20	16	20	6	60	120	20	
PK 1345 Zy 16 32	16	32	6	72	120	20	
PK 1345 Zy 20 20	20	20	6	60	120	20	
PK 1345 Zy 20 32	20	32	6	72	120	20	
PK 1345 Zy 32 32	32	32	6	72	120	20	
PK 1345 Zy 32 10	32	10	6	50	120	20	
PK 1345 Zy 40 10	40	10	6	50	120	20	
PK 1345 Zy 32 16	32	16	6	56	120	20	
PK 1345 Zy 32 20	32	20	6	60	120	20	
PK 1345 Zy 40 20	40	20	6	60	120	20	
PK 1345 Sp 13 20	13	20	6	60	120	20	
PK 1345 Ku Ø 8	Ø 8	-	3	38	120	20	
PK 1345 Ku Ø 10	Ø 10	-	3	40	120	20	
PK 1345 Ku Ø 16	Ø 16	-	6	55	120	20	
PK 1345 Wr 16 32	16	32	6	72	120	20	
PK 1345 Ke 10 20	10	20	6	60	120	20	

PK 1350 ...

● Polishing/grinding pins (brown)
■ Polijst-/slijpstiften (bruin)

○ Polierschleifstifte (braun)
□ Meulettes à polir (marron)

● **Features:**
✓ Soft rubber bond - soft grinding, high surface finish quality, low chip production
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Zachte rubberzetting - zacht slijpwerk,hoge oppervlaktekwaliteit, lage spaanproductie
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Weichgummibindung - weicher Schliff, hohe Oberflächengüte, geringe Zerspanungsleistung
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Composition en caoutchouk tendre - rectification douce, bonne qualité de surface, faible production de copeaux
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

PK 1350 ...

● Polishing/grinding pins (brown)
■ Polijst-/slijpstiften (bruin)

○ Polierschleifstifte (braun)
□ Meulettes à polir (marron)

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1350 Zy 4 8	4	8	3	38	220	20	
PK 1350 Zy 5 10	5	10	3	40	220	20	
PK 1350 Zy 6 10	6	10	3	40	220	20	
PK 1350 Zy 8 10	8	10	3	40	220	20	
PK 1350 Zy 10 10	10	10	3	40	220	20	
PK 1350 Zy 13 13	13	13	3	43	220	20	
PK 1350 Zy 16 16	16	16	3	46	220	20	
PK 1350 Zy 8 16	8	16	6	56	220	20	
PK 1350 Zy 10 20	10	20	6	60	220	20	
PK 1350 Zy 13 20	13	20	6	60	220	20	
PK 1350 Zy 16 20	16	20	6	60	220	20	
PK 1350 Zy 16 32	16	32	6	72	220	20	
PK 1350 Zy 20 20	20	20	6	60	220	20	
PK 1350 Zy 20 32	20	32	6	72	220	20	
PK 1350 Zy 32 10	32	10	6	50	220	20	
PK 1350 Sp 20 32	20	32	6	60	220	20	
PK 1350 Ku Ø 16	Ø 16	-	6	55	220	20	

PK 1360 ...

● Polishing/grinding pins (green)
■ Polijst-/slijpstiften (groen)

○ Polierschleifstifte (grün)
□ Meulettes à polir (vert)

● **Features:**
✓ Soft rubber bond - soft grinding, high surface finish quality, low chip production
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Zachte rubberzetting - zacht slijpwerk,hoge oppervlaktekwaliteit, lage spaanproductie
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Weichgummibindung - weicher Schliff, hohe Oberflächengüte, geringe Zerspanungsleistung
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Composition en caoutchouk tendre - rectification douce, bonne qualité de surface, faible production de copeaux
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1360 Zy 4 8	4	8	3	38	280	20	
PK 1360 Zy 5 10	5	10	3	40	280	20	
PK 1360 Zy 6 10	6	10	3	40	280	20	
PK 1360 Zy 8 10	8	10	3	40	280	20	
PK 1360 Zy 10 10	10	10	3	40	280	20	
PK 1360 Zy 13 13	13	13	3	43	280	20	

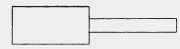
☞ 4b-22

PK 1360 ...

● Polishing/grinding pins (green)
■ Polijst-/slijpstiften (groen)

○ Polierschleifstifte (grün)
□ Meulettes à polir (vert)

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1360 Zy 16 16	16	16	3	46	280	20	
PK 1360 Zy 8 16	8	16	6	56	280	20	
PK 1360 Zy 10 20	10	20	6	60	280	20	
PK 1360 Zy 13 20	13	20	6	60	280	20	
PK 1360 Zy 16 20	16	20	6	60	280	20	
PK 1360 Zy 20 20	20	20	6	60	280	20	
PK 1360 Zy 20 32	20	32	6	72	280	20	
PK 1360 Zy 32 32	32	32	6	72	280	20	
PK 1360 Zy 32 10	32	10	6	50	280	20	
PK 1360 Zy 40 10	40	10	6	50	280	20	
PK 1360 Zy 32 16	32	16	6	56	280	20	
PK 1360 Zy 32 20	32	20	6	60	280	20	
PK 1360 Zy 40 20	40	20	6	60	280	20	



PK 1370 ... - PK 1375 ...

● Polishing/grinding pins (brown)
■ Polijst-/slijpstiften (bruin)

○ Polierschleifstifte (braun)
□ Meulettes à polir (marron)

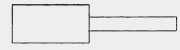
● **Features:**
✓ Hard rubber bond - grinding of cast iron, hardened, non-hardened, alloy, and non-alloy steels.
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Harde rubber zetting - slijpen van gietijzer, gehard, niet-gehard, gelegeerde, en niet-gelegeerde staalsoorten.
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Hartgummibindung - Bearbeitung von Guß, gehärteten, ungehärteten, legierten und unlegierten Stählen.
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Composition en caoutchouc dur- usinage de fonte, d'aciers trempés et non trempés, alliés et non alliés.
✓ V_{max} 15.000 min^{-1}

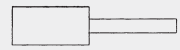
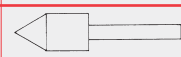
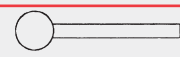
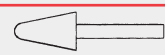
REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1370 Zy 4 8	4	8	3	38	100	20	
PK 1370 Zy 5 10	5	10	3	40	100	20	
PK 1370 Zy 6 10	6	10	3	40	100	20	
PK 1370 Zy 8 10	8	10	3	40	100	20	
PK 1370 Zy 8 16	8	16	6	56	100	20	
PK 1370 Zy 10 10	10	10	3	40	100	20	
PK 1370 Zy 10 13	10	13	3	43	100	20	
PK 1370 Zy 10 16	10	16	3	46	100	20	
PK 1370 Zy 10 20	10	20	6	60	100	20	
PK 1370 Zy 13 13	13	13	3	43	100	20	
PK 1370 Zy 13 16	13	16	3	46	100	20	
PK 1370 Zy 13 20	13	20	6	60	100	20	
PK 1370 Zy 16 16	16	16	3	46	100	20	
PK 1370 Zy 16 20	16	20	6	60	100	20	
PK 1370 Zy 16 32	16	32	6	72	100	20	



PK 1370 ... - PK 1375 ...

● Polishing/grinding pins (brown)
■ Polijst-/slijpstiften (bruin)

○ Polierschleifstifte (braun)
□ Meulettes à polir (marron)

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1370 Zy 20 20	20	20	6	60	100	20	
PK 1370 Zy 20 32	20	32	6	60	100	20	
PK 1370 Zy 13 3	13	3	3	33	100	20	
PK 1370 Zy 16 4	16	4	3	34	100	20	
PK 1370 Zy 20 6	20	6	6	72	100	20	
PK 1370 Zy 32 10	32	10	3	36	100	20	
PK 1370 Ks 16 32	16	32	6	72	100	20	
PK 1370 Ku Ø 8	Ø 8	-	3	38	100	20	
PK 1370 Ku Ø 16	Ø 16	-	6	55	100	20	
PK 1370 Ke 20 32	20	32	6	72	100	20	

PK 1375
● Set: Assortment includes all 13 single elements of the **PK 1370** standard with shank Ø = 3 mm.
○ Satz: Sortiment besteht aus allen13 Einzelelementen der Norm **PK 1370** mit dem Schaft-Ø = 3 mm.
■ Set: Assortiment omvat de 13 individuele elementen van **PK 1370** standaard met schacht Ø = 3 mm.
□ Jeu: L'ensemble se compose des 13 éléments individuels de la norme **PK 1370** avec un Ø de tige de 3 mm.

PK 1380 ...

● Polishing/grinding pins (light grey)
■ Polijst-/slijpstiften (licht grijs)

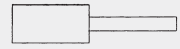
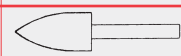
○ Polierschleifstifte (hellgrau)
□ Meulettes à polir (gris clair)

● **Features:**
✓ Grinding of Al, Al-alloys, non ferrous metalls, low- and high-alloy steels.
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Slijpen van Al, Al-legeringen, non-ferro metalen, Laag- en hooggelegeerde staalsoorten.
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Bearbeitung von Al, Al-Legierungen, NE-Metallen, niedrig- und hochlegierten Stählen.
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Usinage d'aluminium, d'alliages d'aluminium, de métaux non ferreux, d'aciers faiblement ou fortement alliés.
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Total length ○ Gesamtlänge ■ Totale lengte □ Longueur totale	● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
PK 1380 Zy 8 10	8	10	3	40	80	20	
PK 1380 Zy 10 10	10	10	3	40	80	20	
PK 1380 Zy 13 16	13	16	3	46	80	20	
PK 1380 Zy 16 16	16	16	3	46	80	20	
PK 1380 Zy 8 16	8	16	6	56	80	20	
PK 1380 Zy 10 20	10	20	6	60	80	20	
PK 1380 Zy 13 20	13	20	6	60	80	20	
PK 1380 Zy 16 20	16	20	6	60	80	20	
PK 1380 Zy 16 32	16	32	6	72	80	20	
PK 1380 Zy 20 20	20	20	6	60	80	20	
PK 1380 Zy 20 32	20	32	6	72	80	20	
PK 1380 Zy 32 32	32	32	6	72	80	20	
PK 1380 Sp 20 32	20	32	6	72	80	20	
PK 1380 Ku Ø 8	Ø 8	-	3	38	80	20	

GF ... - GR ... - GS ... - GK ...

● Rubber carrier
■ Rubber drager

○ Schleifkappen-Träger
□ Porte-capuchons abrasives

REF	● Head Ø ○ Kopf Ø ■ Kop Ø □ Tête Ø	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Shank length ○ Schaftlänge ■ Schachtlengte □ Longueur d'axe	n_{max} min^{-1}		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
GF 35	5	10	3	25	45.000	10	
GF 37	7	12	3	25	32.000	10	
GF 40	10	15	3	25	22.000	10	
GR 35	5	10	3	25	45.000	10	
GR 37	7	12	3	25	32.000	10	
GR 40	10	15	3	25	22.000	10	
GS 35	5	11	3	25	45.000	10	
GS 37	7	13	3	25	32.000	10	
GS 40	10	15	3	25	22.000	10	
GK 15	5	15	6	40	45.000	10	
GK 25	11	25	6	40	24.000	10	

SF ... - SR ... - SS ... - SK ...

● Abrasive caps
■ Abrasieve kappen

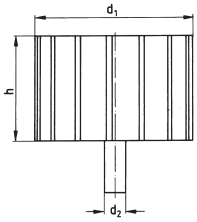
○ Schleifkappen
□ Capuchons abrasifs

REF	● Cap-Ø ○ Kappen-Ø ■ Kap-Ø □ Ø capuchon	● Cap-length ○ Kappenlänge ■ Kaplengte □ Long. cap.	✳ ● Mesh ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			● For ○ Für ■ Voor □ Pour		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
			80	150	320			
SF 35 ✳	5	10	✓	✓	✓	GF ...	100	
SF 37 ✳	7	12	✓	✓	✓	GF ...	100	
SF 40 ✳	10	15	✓	✓	✓	GF ...	100	
SR 35 ✳	5	10	✓	✓	✓	GR ...	100	
SR 37 ✳	7	12	✓	✓	✓	GR ...	100	
SR 40 ✳	10	15	✓	✓	✓	GR ...	100	
SS 35 ✳	5	11	✓	✓	✓	GS ...	100	
SS 37 ✳	7	13	✓	✓	✓	GS ...	100	
SS 40 ✳	10	15	✓	✓	✓	GS ...	100	
SK 15 ✳	5	15	✓	✓		GK ...	100	
SK 25 ✳	11	25	✓	✓		GK ...	100	

R ...

● Belt carriers (hard)
■ Schuurbanddragers (hard)

○ Schleifbandträger (hart)
□ Supports de bandes abrasives (dur)

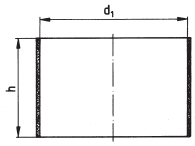


REF	d1	d2	h	n max min-1	
R 1010	10	6	10	30.000	10
R 1020	10	6	20	30.000	10
R 1510	15	6	10	30.000	10
R 1530	15	6	30	30.000	10
R 2525	25	6	25	18.000	10
R 3020	30	6	20	13.000	10
R 3030	30	6	30	13.000	10
R 4530	45	6	30	9.000	10

S ...

● Abrasive belts
■ Schuurbanden

○ Schleifbänder
□ Bandes abrasives



● **Features:**
✓ Material: Standard corundum
✓ For all grades of steel, cast iron, non-ferrous metals, wood

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Standaard Korund
✓ Voor alle staal en gietijzer, non-ferro metalen, hout

○ **Merkmale:**
✓ Material: Normal Korund
✓ Für alle Guß- und Stahlsorten, NE-Metalle, Holz

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: corindon normal
✓ Pour tout type d'acier, fonte, métaux non-ferreux, bois

REF	d1	h	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation							
			40	50	60	80	150	240	320	
S 1010 ✳	10	10				✓	✓	✓	✓	50
S 1020 ✳	10	20				✓	✓	✓	✓	50
S 1510 ✳	15	10			✓	✓	✓	✓	✓	50
S 1530 ✳	15	30		✓	✓	✓	✓	✓	✓	50
S 2525 ✳	25	25	✓	✓	✓	✓	✓			50
S 3020 ✳	30	20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	50
S 3030 ✳	30	30	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	50
S 4530 ✳	45	30	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	50

GT ...

● Rubber carriers with thread
■ Rubberen dragers met draad

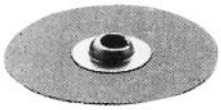
○ Schleifblatt-Träger mit Gewinde
□ Supports de disques en caoutchouc avec filetage

REF	● Carrier-Ø ○ Träger-Ø ■ Drager-Ø □ Ø Support	● Shank-Ø ○ Schaft-Ø ■ Schacht-Ø □ Ø d'axe	n max min-1	
GT 620	20	6	40.000	1
GT 625	25	6	40.000	1
GT 640	40	6	30.000	1
GT 650	50	6	30.000	1
GT 675	75	6	20.000	1

SB ...

● **Abrasive discs internal threaded**
■ **Abrasieve schijven met inwendige draad**

○ **Schleifblätter mit Gewindeaufnahme**
□ **Disques abrasives avec adaptateur fileté**



● **Features:**
✓ Material: Standard corundum
✓ For all tool steels

○ **Merkmale:**
✓ Material: Normal Korund
✓ Für alle Werkzeugstähle

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Standaard Korund
✓ Voor alle werktuigstaal

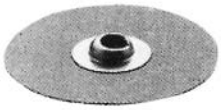
□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: corindon normal
✓ Pour tous les aciers à outils

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation						
		50	80	120	180	240	320	
SB 120 ✳	20	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
SB 125 ✳	25	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
SB 140 ✳	40	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
SB 150 ✳	50	✓	✓	✓	✓		✓	100
SB 175 ✳	75	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100

SBZ ...

● **Abrasive discs internal threaded**
■ **Abrasieve schijven met inwendige draad**

○ **Schleifblätter mit Gewindeaufnahme**
□ **Disques abrasives avec adaptateur fileté**



● **Features:**
✓ Material: zirconicum-corundum
✓ For stainless-, nickel steels

○ **Merkmale:**
✓ Material: Zirkonkorund
✓ Für Edel-; Nickel-Stähle

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Zirkonium-korund
✓ Voor roestvrij-, nikkelstaal

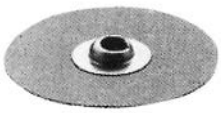
□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: zircon corindon
✓ Pour aciers au nickel, aciers inoxydables

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	n_{max} min^{-1}	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			
			36	80	120	
SBZ 50 ✳	50	20-30.000	✓	✓	✓	100

SBV ...

● **Felt discs internal threaded**
■ **Viltschijven met inwendige draad**

○ **Vliesronden mit Gewindeaufnahme**
□ **Disques en tissu nappé avec adaptateur fileté**



● **Features:**
✓ Material: zirconicum-corundum
✓ For metal, wood, plastic

○ **Merkmale:**
✓ Material: Zirkonkorund
✓ Für Metall, Holz, Kunststoff

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Zirkonium-korund
✓ Voor metaal, hout, kunststof

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: zircon corindon
✓ Pour métal, bois, matières plastiques

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	n_{max} min^{-1}	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			
			● Rough ○ Grob ■ Ruw □ Gros	● Medium ○ Mittel ■ Medium □ Moyen	● Fine ○ Fein ■ Fijn □ Fine	
SBV 20 ✳	20	20.000	✓	✓	✓	50

☞ *4b*-27

● Abrasive and polishing sticks, grinding wheels ○ Schleif- und Polierstifte, Schleifscheiben
■ Slijp- en polijststiften, slijpwielen □ Meulettes sur tige à polir, feuilles abrasives

SBV ...

● Felt discs internal threaded ○ Vliesronden mit Gewindeaufnahme
■ Viltschijven met inwendige draad □ Disques en tissu nappé avec adaptateur fileté

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	n_{max} min^{-1}	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation			
			● Rough ○ Grob ■ Ruw □ Gros	● Medium ○ Mittel ■ Medium □ Moyen	● Fine ○ Fein ■ Fijn □ Fine	
SBV 25 ✳	25	15.000	✓	✓	✓	50
SBV 40 ✳	40	10.000	✓	✓	✓	50
SBV 50 ✳	50	8.000	✓	✓	✓	50
SBV 75 ✳	75	5.500	✓	✓	✓	50

GPS ...

● Rubber carriers for self-fixing abrasive discs ○ Schleifblatt-Träger für selbsthaftende Schleifblätter
■ Rubber dragers voor zelfklevende abrasieve schijven □ Support de disques abrasives pour feuilles auto-adhésives

REF	● Carrier-Ø ○ Träger-Ø ■ Drager-Ø □ Ø Support	● Shank-Ø ○ Schaft-Ø ■ Schacht-Ø □ Ø d'axe	n_{max} min^{-1}	
GPS 18	18	3	20.000	5
GPS 30	30	3	12.500	5
GPS 45	45	6	10.000	5
GPS 60	60	6	8.000	5
GPS 75	75	6	6.000	5

PS ...

● Abrasive discs, self-adhesive ○ Schleifblätter, selbsthaftend
■ Abrasieve schijven, zelfklevend □ Disques abrasives auto-adhésives

● **Features:**
✓ Material: Standard corundum
✓ For all tool steels

○ **Merkmale:**
✓ Material: Normal Korund
✓ Für alle Werkzeugstähle

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Standaard Korund
✓ Voor alle werktuigstaal

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: corindon normal
✓ Pour tous les aciers à outils

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation							
		60	80	120	150	180	240	320	
PS 18 ✳	21	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
PS 30 ✳	33	✓	✓	✓	✓	✓	✓		100
PS 45 ✳	48	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
PS 60 ✳	63	✓	✓	✓	✓		✓	✓	100
PS 75 ✳	78	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100

F ...

● Felt polishing discs, self-adhesive ○ Filz-Polierblatte, selbstklebend
■ Vilten polijstschijven, zelfklevend □ Disques pour polissage, auto-adhésives

REF	Ø	
F 180 S	18	20
F 300 S	30	20
F 450 S	45	20

GPK ...

● Rubber carriers for self-fixing abrasive discs ○ Schleifblatt-Träger für selbstklebende Schleifblätter
■ Rubber dragers voor zelfklevende abrasieve schijven □ Support en caoutchouc pour disques abrasives, auto-adhésives

REF	● Carrier-Ø ○ Träger-Ø ■ Drager-Ø □ Ø Support	● Shank-Ø ○ Schaft-Ø ■ Schacht-Ø □ Ø d'axe	n_{max} min^{-1}	
GPK 18	18	3	20.000	5
GPK 30	30	3	12.500	5
GPK 45	45	6	10.000	5
GPK 60	60	6	8.000	5
GPK 75	75	6	6.000	5

PK ...

● Abrasive discs, self-adhesive ○ Schleifblätter, selbstklebend
■ Abrasieve schijven, zelfklevend □ Disques abrasives, auto-adhésives

● **Features:**
✓ Material: Standard corundum
✓ For all tool steels

○ **Merkmale:**
✓ Material: Normal Korund
✓ Für alle Werkzeugstähle

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Standaard Korund
✓ Voor alle werktuigstaal

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: corindon normal
✓ Pour tous les aciers à outils

REF	● Disc-Ø ○ Blatt-Ø ■ Schijf-Ø □ Ø disque	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation						
		60	80	120	150	180	240	
PK 18 ✳	21	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
PK 30 ✳	33	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
PK 45 ✳	48	✓	✓	✓	✓	✓	✓	100
PK 60 ✳	63	✓	✓	✓	✓			100
PK 75 ✳	78	✓	✓	✓	✓			100

D-M-E

4c

- ● *Polishing brushes and felt polishing bobs*
- ○ *Polierbürsten und Filzpolierkörper*
- ■ *Polijstborstels en viltpolijststukjes*
- □ *Brosses à polir et disques à polir en feutre*

Index

	REF	Description	Beschreibung	Beschrijving	Description	P/S
	B 0 ...	Abrasive belts	Schleifbänder	Schuurbanden	Bandes abrasives	***4c***-3
	F...	Felt polishing discs, self adhesive	Filz-Polierblatte, selbstklebend	Vilten polijstschijven, zelfklevend	Disques pour polissage, auto-adhésives	***4c***-3
	FPK 3 ...	Felt polishing bobs	Filzpolierkörper	Vilten polijstschijven	Disques à polir en feutre	***4c***-4
	FPK 6 ...	Felt polishing bobs	Filzpolierkörper	Vilten polijstschijven	Disques à polir en feutre	***4c***-4-5
	FPM ...	Felt polishing bobs with brass fibres	Filzplierkörper mit Messingfasern	Vilten polijstschijven met messing vezels	Disques à polir en feutre avec fibres de laiton	***4c***-5
	MB 0 ...	Polishing brushes	Polierbürsten	Polijstborstels	Brosses à polir	***4c***-2
	PB 0 ...	Polishing brushes	Polierbürsten	Polijstborstels	Brosses à polir	***4c***-3
	SB 0 ...	Polishing brushes	Polierbürsten	Polijstborstels	Brosses à polir	***4c***-2
	ZB 0 ...	Polishing brushes	Polierbürsten	Polijstborstels	Brosses à polir	***4c***-3

SB 0 ...

● Polishing brushes
■ Polijstborstels

○ Polierbürsten
□ Brosses à polir

● **Features:**
✓ Material: corrugated steel wire

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: staaldraad, geribt

○ **Merkmale:**
✓ Material: Stahldraht, gewellt

□ **Caractéristiques:**
✓ Material: Fille d'acier ondulé

REF	● Wire thickness ○ Drahtstärke ■ Draaddikte □ Epais. file	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Wire l ○ Draht l ■ Draad l □ Long. file		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
SB 01	0,08	5	3	8	10	
SB 02	0,10	5	3	8	10	
SB 04	0,06	10	3	6	10	
SB 05	0,10	10	3	6	10	
SB 06	0,06	19	3	-	10	

MB 0 ...

● Polishing brushes
■ Polijstborstels

○ Polierbürsten
□ Brosses à polir

● **Features:**
✓ Material: Brass wire

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Messingdraad

○ **Merkmale:**
✓ Material: Messingdraht

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau: Fil en laiton

REF	● Wire thickness ○ Drahtstärke ■ Draaddikte □ Epais. file	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Wire l ○ Draht l ■ Draad l □ Long. file		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
MB 01	0,08	6	2,35	8	10	
MB 02	0,15	8	2,35	8	10	
MB 04	0,08	15	2,35	8	10	
MB 05	0,15	15	2,35	8	10	
MB 06	0,08	17	2,35	8	10	
MB 07	0,15	17	2,35	8	10	

ZB 0 ... - PB 0 ...

● **Polishing brushes**
■ **Polijstborstels**

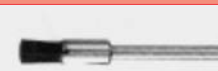
○ **Polierbürsten**
□ **Brosses à polir**

● **Features:**
✓ Material: **ZB 0** goat's hair
PB 0 Perlon

○ **Merkmale:**
✓ Material: **ZB 0** Ziegenhaar
PB 0 Perlon

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: **ZB 0** geitenhaar
PB 0 Perlon

□ **Caractéristiques:**
✓ Mat.: **ZB 0** poil de chèvre
PB 0 Perlon

REF	● Wire thickness ○ Drahtstärke ■ Draaddikte □ Epais. file	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	● Wire l ○ Draht l ■ Draad l □ Long. file		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
ZB 01	0,03	5	2,35	11	10	
PB 01	0,3	5	2,35	12	10	
ZB 02	0,03	11	2,35	7	10	
PB 02	0,3	11	2,35	7	10	

B 0 ...

● **Abrasive belts**
■ **Schuurbanden**

○ **Schleifbänder**
□ **Bandes abrasives**

● **Features:**
✓ Material: Standard corundum
✓ For belt sander handpiece **BS 33**

○ **Merkmale:**
✓ Material: Normal Korund
✓ Für Schleifbandhandstück **BS 33**

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: Standaard Korund
✓ Voor linthandslijpmachine **BS 33**

□ **Caractéristiques:**
✓ Mat.: corindon normal
✓ Pour porte-bande **BS 33**

REF	● Dimensions ○ Abmessungen ■ Afmetingen □ Dimensions	✳ ● Grain ○ Körnung ■ Korrel □ Granulation							
		80	**120**	**240**	**320**	**500**	**800**	**1000**	
B 04 ✳	4 x 300	✓	✓	✓	✓	✓			20
B 06 ✳	6 x 300	✓	✓	✓	✓	✓			20
B 08 ✳	8 x 300	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	20

F ...

● **Felt polishing discs, self-adhesive**
■ **Vilten polijstschijven, zelfklevend**

○ **Filz-Polierblatte, selbstklebend**
□ **Disques pour polissage auto-adhésives**

REF	ø	
F 180 S	18	20
F 300 S	30	20
F 450 S	45	20

FPK 3 ...

● **Felt polishing bobs**
■ **Vilten polijstschijven**

○ **Filzpolierkörper**
□ **Disques à polir en feutre**

● **Features:**
✓ Material: **H 3** hard
H 3s super hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Material: **H 3** hart
H 3s superhart
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: **H 3** hard
H 3s super hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau : **H 3** dur
H 3s super dur
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

REF	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	⁂ H 3	⁂ H 3s		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FPK 301 ⁂	12,5	24	3	✓	✓	20	
FPK 302 ⁂	6,5	15	3	✓	✓	20	
FPK 303 ⁂	6,5	16	3	✓	✓	20	
FPK 304 ⁂	13/8	12	3	✓	✓	20	
FPK 305 ⁂	11/6,5	15	3	✓	✓	20	
FPK 306 ⁂	22	4	3	✓	✓	20	
FPK 307 ⁂	6	10	3	✓	✓	20	
FPK 308 ⁂	8	10	3	✓	✓	20	
FPK 309 ⁂	10	12	3	✓	✓	20	
FPK 310 ⁂	12	15	3	✓	✓	20	

FPK 6 ...

● **Felt polishing bobs**
■ **Vilten polijstschijven**

○ **Filzpolierkörper**
□ **Disques à polir en feutre**

● **Features:**
✓ Material: **H 3** hard
H 3s super hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Material: **H 3** hart
H 3s superhart
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: **H 3** hard
H 3s super hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau : **H 3** dur
H 3s super dur
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

FPK 6 ...

● **Felt polishing bobs**
■ **Vilten polijstschijven**

○ **Filzpolierkörper**
□ **Disques à polir en feutre**

REF	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	⁕ H 3	⁕ H 3s		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FPK 611 ⁕	10	15	6	✓	✓	10	
FPK 612 ⁕	12	20	6	✓	✓	10	
FPK 613 ⁕	20	25	6	✓	✓	10	
FPK 614 ⁕	12	20	6	✓	✓	10	
FPK 618 ⁕	10	15	6	✓	✓	10	
FPK 619 ⁕	12	20	6	✓	✓	10	
FPK 620 ⁕	20	25	6	✓	✓	10	

FPM ...

● **Felt polishing bobs with brass fibres**
■ **Vilten polijstschijven met messing vezels**

○ **Filzpolierkörper mit Messingfasern**
□ **Disques à polir en feutre avec fibres de laiton**

● **Features:**
✓ Material: **H 3** hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

■ **Eigenschappen:**
✓ Materiaal: **H 3** hard
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

○ **Merkmale:**
✓ Material: **H 3** hart
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

□ **Caractéristiques:**
✓ Matériau : **H 3** dur
✓ V_{max}: 15.000 min^{-1}

REF	● Head-Ø ○ Kopf-Ø ■ Kop-Ø □ Ø tête	● Head length ○ Kopflänge ■ Koplengte □ Long. tête	● Shank Ø ○ Schaft Ø ■ Schacht Ø □ Ø d'axe	H 3		● Shape ○ Form ■ Vorm □ Forme
FPM 0610	6	10	3	✓	20	
FPM 1010	10	10	3	✓	20	
FPM 1015	10	15	3	✓	20	
FPM 1520	15	20	6	✓	20	
FPM 2020	20	20	6	✓	20	
FPM 2530	25	30	6	✓	20	
FPM 1515	15	15	3	✓	20	

● Polishing brushes and felt polishing bobs
○ Polierbürsten und Filzpolierkörper
■ Polijstborstels en viltpolijststukjes
□ Brosses à polir et disques à polir en feutre