

TRENN- UND SCHRUPPSCHEIBEN – HINWEISE ZUM UMGANG.

Wir haben Ihre Sicherheit im Fokus und helfen Ihnen die technischen Spezifikationen von Trenn- und Schruppscheiben richtig zu lesen. Lernen Sie die Risiken kennen und vermeiden! So sind Sie immer sicher im Umgang mit Ihren Schleifmitteln.

Allgemeiner Hinweis:

Schutzhaube mit Deckblech für Trennoperationen, Schutzhaube ohne Deckblech für Schleifoperationen EN 60745-2-3.



Das oSa-Zeichen bürgt für kontrollierte Fertigung und Erfüllung der weltweit strengsten Sicherheitsanforderungen für Schleifwerkzeuge und eine lückenlose Rückverfolgbarkeit.

Maximal zulässige Drehzahl.

Anwendungs- und Sicherheitshinweise (PSA):

- Augenschutz benutzen.
- Gehörschutz benutzen.
- Staubmaske anlegen.
- Handschuhe benutzen.
- Sicherheitsempfehlungen beachten.
- Nicht zulässig für Seitenschleifen.
- Nicht benutzen falls beschädigt.
- Nicht zulässig für Nassschleifen.

EAN-Code.

Artikelnummer.

Empfohlene Aufbrauchsfrist:

Stellen Sie sicher, dass die Scheibe das EN-Zeichen trägt und überprüfen Sie das Verfallsdatum.



Code	Quartal
V 01	Jan. – März
V 02	Apr. – Juni
V 03	Juli – Sep.
V 04	Okt. – Dez.

Formbezeichnung, Spezifikation.



Grundform:
41 = gerade

42 = gekröpft

Bindemittel:
V = keramisch gebunden
B = kunstharz gebunden
E = elastisch gebunden
G = galvanisch gebunden
F = faserstoffverstärkt (Glasfasergewebe)

Härtebezeichnung (Härte aufsteigend nach Alphabet):
N = weich
P = mittel
T = hart

Siebgröße pro inch)	Korngröße in mesh
14 – 36	Grob
46 – 60	Mittel
80 – 220	Fein
800 – 1200	Sehr fein

Kornarten/Schleifmittel:
A = Normalkorund
C = Siliziumcarbid
ZA = Zirkonkorund
CA = Kermaik

Durchmesser
× Scheibenbreite
× Bohrungsdurchmesser

Werkstoffeignungen:

INOX-Spezialtypen mit höchster Schnittleistung, auch auf Stahl.
Fe, S, Cl-Anteil < 0,1 % (auch „2 in 1“-Typen) verhindert Oxidation.

WEITERE INFORMATIONEN FINDEN SIE UNTER:

<http://ho7.eu/ratgeber>