

Technische Informationen

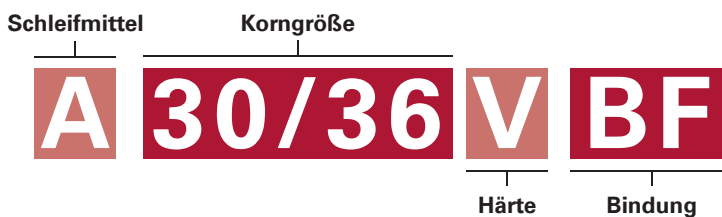
Haltbarkeit

Kunstharzgebundene Schleifscheiben für Freihand Einsatz dürfen nur innerhalb von drei Jahren nach Herstellung benutzt werden. Das Verfallsdatum ist auf dem Metallring aufgebracht und wird in Monat und Jahr wiedergegeben, zum Beispiel V07/2018.



Kennzeichnungssystem für kunstharzgebundene Schleifscheiben

Beispiel:



Schleifmittelart	Körnung			Härtegrad			Bindung
	grob	mittel	fein	weich	mittel	hart	
A – Aluminiumoxid	12	36	60	M	R	U	BA – Kunstharzbindung
C – Siliciumcarbid	bis	bis	bis	P	S	V	BF – Kunstharzbindung faserverstärkt
Z – Zirkonkorund	24	54	120	Q	T	Z	

Arbeitsgeschwindigkeit

LUKAS-Schleifscheiben werden entwickelt und getestet für bestimmte Arbeitshöchstgeschwindigkeiten und Schleifverfahren.

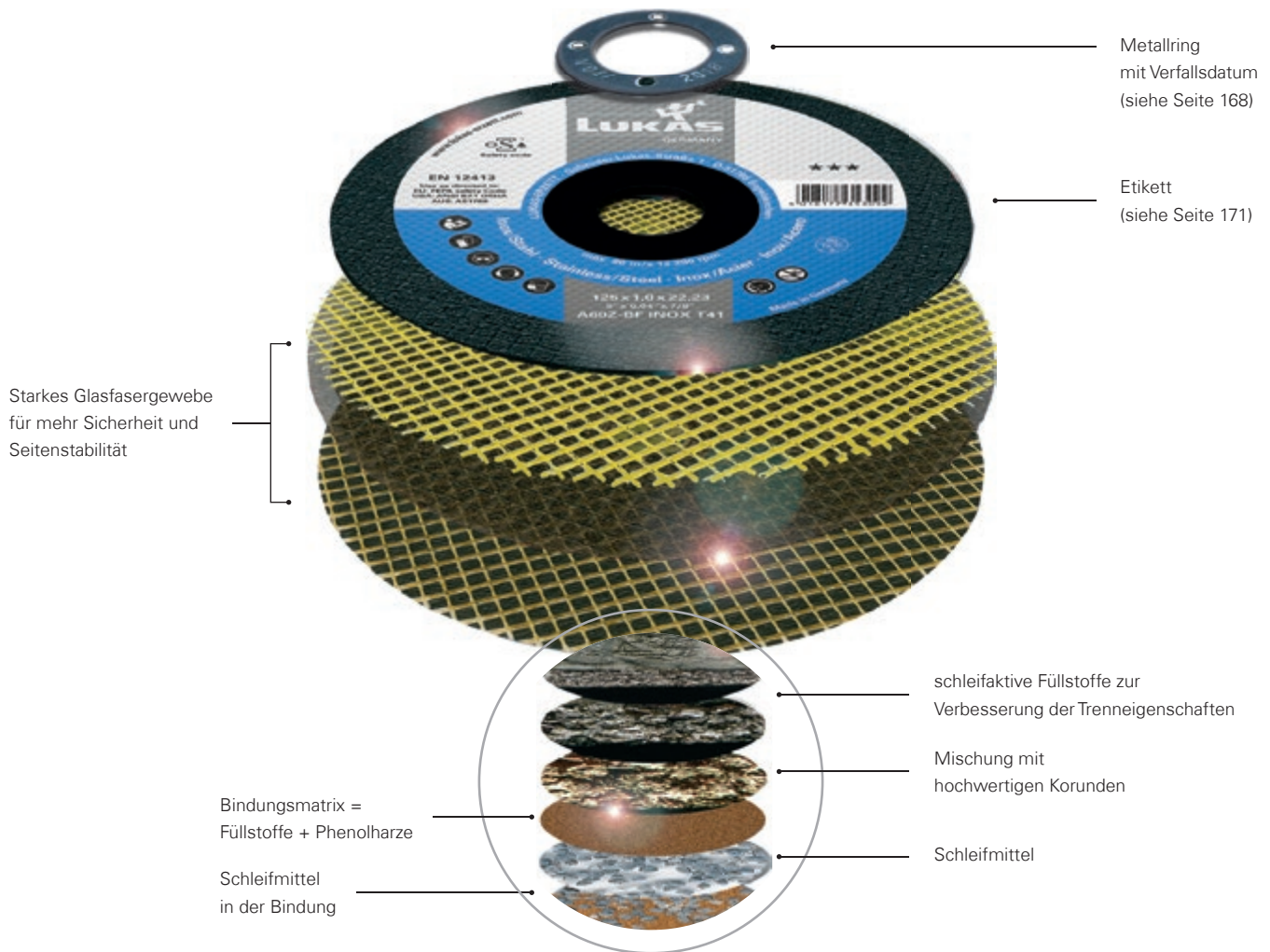
Vor der Fixierung des Schleifwerkzeugs auf der Maschine muss sichergestellt sein, dass die Nenndrehzahl der Maschine (Typenschild) nicht größer ist als die auf der Schleifscheibe benannte maximale Drehzahl.



Arbeitshöchstgeschwindigkeit	Nenn Durchmesser der Schleifscheibe [mm]/Drehzahl [min ⁻¹]										
	50	76	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 m/s	30.500	20.100	15.300	13.300	12.200	10.200	8.500	6.600	5.100	4.400	3.800
100 m/s	38.200	25.100	19.100	16.650	16.600	12.700	10.600	8.300	6.400	5.400	4.700

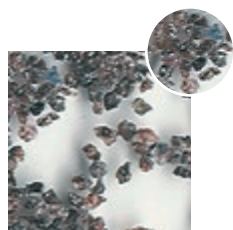
Trennen, Schrupschleifen (konventionell)

Aufbau und Bestandteile

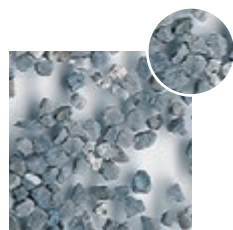


Trennen, Schrupscheiben (konventionell)

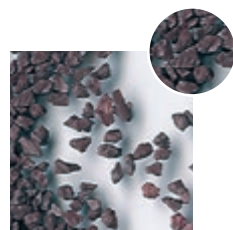
Schleifmittel



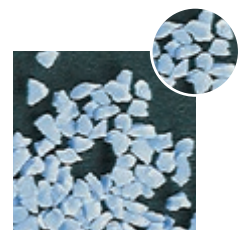
Halbedelkorund



Zirkonkorund



keramisch ummanteltes geglähtes Korund



Keramikkorn

Arbeitssicherheit

LUKAS nimmt die Verpflichtungen gegenüber dem Kunden in den Bereichen Arbeitssicherheit und Anwendungskomfort ernst. Unsere Produkte werden nach strengsten Qualitätsmaßstäben für ein Maximum an Kundennutzen und minimales Risiko entwickelt und produziert. Als Mitglied im Verband der Schleifmittelhersteller (VDS) und in der oSa (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e. V.) leisten wir einen aktiven Beitrag zur Sicherheit der Anwender.

Angewendete Normen:

- Sicherheitsanforderungen für gebundene Schleifmittel: EN12413
- Sicherheitsanforderungen für Diamantwerkzeuge: EN13236

Sicherheitshinweise

- Eine unsachgemäße Handhabung der Scheiben ist zu vermeiden. Verwenden Sie ausschließlich faserverstärkte Trennscheiben auf freihandgeführten Antriebsmaschinen.
- Lagern Sie die Scheiben trocken bei Raumtemperaturen.
- Montieren Sie keine beschädigten Scheiben.
- Überschreiten Sie niemals die auf der Scheibe angegebene maximal zulässige Drehzahl.
- Verwenden Sie nur solche Scheiben, die sich ohne Gewaltanwendung auf der Maschinenspindel montieren lassen.
- Verwenden Sie niemals beschädigte, verunreinigte oder gratbehaftete Montageflansche.
- Ziehen Sie Montagemuttern oder Sicherungsflansche nicht zu fest an, um Verformungen zu vermeiden.
- Alle Werkzeuge dürfen nur mit entsprechender Schutzabdeckung der Schleifscheibe verwendet werden.
- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und tragen Sie entsprechenden Atemschutz.
- Üben Sie bei Trennscheiben keinen seitlichen Druck aus und vermeiden Sie ein Verbiegen der Scheibe.

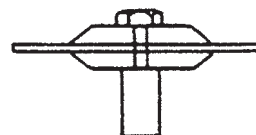
Aufspannsystem

Die Verwendung von Flanschen mit ungleichen Durchmessern ist nicht zulässig. Beide Flansche, zwischen denen ein Schleifkörper montiert ist, müssen denselben Außendurchmesser und gleiche Auflagenflächen haben (gemäß EN60745-2-3:2007 und ANSI B.7.1).

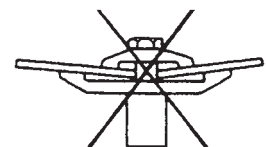


- Bringen Sie die Scheibe nicht dadurch zum Stillstand, dass Sie Druck auf die Umlfläche oder die Auflagefläche ausüben.
- Schalten Sie die Maschine hierzu stets aus und lassen Sie die Scheibe frei auslaufen.
- Verkanten oder verklemmen Sie die Scheibe nicht beim Trennen.
- Vermeiden Sie übermäßigen Druck auf die Scheibe, der ein Abbremsen des Antriebsmotors bewirkt.
- Lassen Sie tragbare Maschinen nicht fallen und benutzen Sie weder Kabel noch Leitungen zur Luftzufuhr als „Transportgriff“ zum Absetzen. Durch das Eigengewicht der Maschine können Schleifscheiben bei hartem Aufsetzen leicht zerbrechen. Dies ist eine verbreitete Ursache für das Brechen der Scheiben. Beim Schleifen mit einer gekröpften Scheibe muss ein Winkel von über 30° zum Werkstück eingehalten werden.
- Arbeiten Sie mit Maschinen nur in solchen Positionen, an denen Sie die Maschine unter voller Kontrolle haben und ihre sichere Standfestigkeit gewährleistet ist.

Richtig



Falsch



Etiketten-Kennzeichnung

Sicherheitsstandard

Gefertigt nach EN 12413

Sicherheitshinweise

Arbeitshöchstgeschwindigkeit

A = Aluminiumoxid
C = Siliciumcarbid
AC = Aluminiumoxid/Siliciumcarbid
ZA = Zirkonkorund/Aluminiumoxid

60 = Korngröße
(16/sehr grob, 36/mittel, 60/fein)

Produktlinie
★★★ High Performance
★★☆ Industry
★☆☆ Base

EAN-Code

Einsatzgebiet

max. zulässige Drehzahl

Anwendungshinweise

125 x 1,0 x 22,23
5" x 0,04" x 7/8"
A60Z-BF INOX T41

max. 80 m/s 12.200 rpm

125 x 1,0 x 22,23 = D x U x H
5" x 0,04" x 7/8" = D x U x H
Durchmesser x Scheibenstärke x Bohrung

Trennen, Schruppschleifen (konventionell)

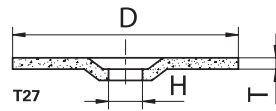
Formen von kunstharzgebundenen Schleifscheiben

<p>Trennscheiben U = (0,8 mm–4,5 mm) (USA: Typ 1)</p> <p>T 41 Gerade Trennscheiben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verfügbar im Durchmesser von 50 (2") bis 230 mm (9") für Freihand Einsatz • Von 300 mm (12") bis 500 mm (20") für Einsatz auf stationären Maschinen 	<p>Trennscheiben U = (0,8 mm–4,5 mm) (USA: Typ 27)</p> <p>T 42 Gekröpfte Trennscheiben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verfügbar im Durchmesser von 76 (3") bis 230 mm (9"), für Freihand Einsatz zugelassen 	<p>Schruppscheiben U = (3 mm–10 mm) (USA: Typ 27)</p> <p>T 27 Gekröpfte Schruppscheiben</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verfügbar im Durchmesser von 76 (3") bis 230 mm (9"), für Freihand Einsatz zugelassen
---	--	---



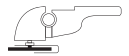
Trennen und Schrappen
ohne Werkzeugwechsel.
Sicher. Präzise. Perfekt.

**Trenn- und Schruppscheibe zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl –
PROGRESS COOL JOBBER**



Bestell-Beispiel: AS015675V9802

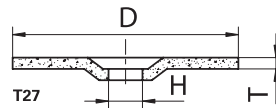
T27 = gekröpft
frei von Fe, S und Cl
 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$



PG 7

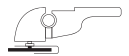
Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438					PG 7	
AS015675V9802	T27 115x2,0	A36V-BF Inox COOL JOBBER	115	2,0	22,23	13.300	1	2	3	4	6	■	25
AS015676V9802	T27 125x2,0	A36V-BF Inox COOL JOBBER	125	2,0	22,23	12.200	1	2	3	4	6	■	25

Schruppscheibe zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl – PROGRESS



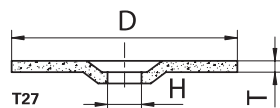
Bestell-Beispiel: AS013491V9802

T27 = gekröpft
frei von Fe, S und Cl
 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$



PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438					PG 7	
AS013491V9802	T27 115x7,0	A24U-BF Inox	115	7,0	22,23	13.300	1	2	3	4	6	■	10
AS013492V9802	T27 125x7,0	A24U-BF Inox	125	7,0	22,23	12.200	1	2	3	4	6	■	10
AS013496V9802	T27 230x7,0	A24U-BF Inox	230	7,0	22,23	6.600	1	2	3	4	6	■	10

Schruppscheibe zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl – PROMAX


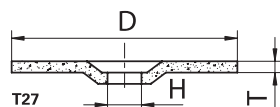
Bestell-Beispiel: AS003100V9802

 T27 = gekröpft
 frei von Fe, S und Cl
 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$

PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438						PG 7			
AS003100V9802	T27 115x6,0	A24X-BF Inox	115	6,0	22,23	13.300	1	2	3	4	6				■	10
AS003101V9802	T27 125x6,0	A24X-BF Inox	125	6,0	22,23	12.200	1	2	3	4	6				■	10
AS003103V9802	T27 180x6,0	A24X-BF Inox	180	6,0	22,23	8.500	1	2	3	4	6				■	10
AS003104V9802	T27 230x6,0	A24X-BF Inox	230	6,0	22,23	6.600	1	2	3	4	6				■	10

 Trennen, Schruppschleifen
(konventionell)

Schruppscheibe zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl – PREMIUMFLEX


Bestell-Beispiel: AS000105V9802

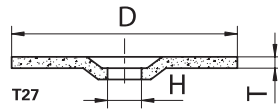
 T27 = gekröpft
 frei von Fe, S und Cl
 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$

PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438						PG 7			
AS002037V9802	T27 100x6,0	A24/30S-BF Inox	100	6,0	16,00	15.300	1	2	3	4					■	10
AS000105V9802	T27 115x6,0	A24/30S-BF Inox	115	6,0	22,23	13.300	1	2	3	4					■	10
AS000106V9802	T27 125x6,0	A24/30S-BF Inox	125	6,0	22,23	12.200	1	2	3	4					■	10
AS000107V9802	T27 150x6,0	A24/30S-BF Inox	150	6,0	22,23	10.200	1	2	3	4					■	10
AS000108V9802	T27 180x6,0	A24/30S-BF Inox	180	6,0	22,23	8.500	1	2	3	4					■	10
AS000109V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Inox	230	6,0	22,23	6.600	1	2	3	4					■	10

Schruppscheibe zur Bearbeitung von Stahl – PROGRESS

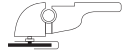
★★★



Bestell-Beispiel: AS012451V9802

T27 = gekröpft

v_{max.}: 80 m/s



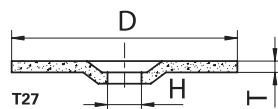
PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS012451V9802	T27 115x7,0	A24X-BF Steel	115	7,0	22,23	13.300	① ② ③	■	10
AS012453V9802	T27 125x7,0	A24X-BF Steel	125	7,0	22,23	12.200	① ② ③	■	10
AS012458V9802	T27 150x7,0	A24X-BF Steel	150	7,0	22,23	10.200	① ② ③	■	10
AS012466V9802	T27 180x7,0	A24X-BF Steel	180	7,0	22,23	8.500	① ② ③	■	10
AS012468V9802	T27 230x7,0	A24X-BF Steel	230	7,0	22,23	6.600	① ② ③	■	10

Trennen, Schrumpfschleifen
(konventionell)

Schruppscheibe zur Bearbeitung von Stahl – PROMAX

★★☆



Bestell-Beispiel: AS001679V9802

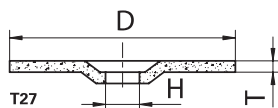
T27 = gekröpft

v_{max.}: 80 m/s



PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS001679V9802	T27 115x6,0	A24/30T-BF Steel	115	6,0	22,23	13.300	① ② ③ ⑤	■	10
AS001710V9802	T27 125x6,0	A24/30T-BF Steel	125	6,0	22,23	12.200	① ② ③ ⑤	■	10
AS001811V9802	T27 230x6,0	A24/30T-BF Steel	230	6,0	22,23	6.600	① ② ③ ⑤	■	10

Schruppscheibe zur Bearbeitung von Stahl – PREMIUMFLEX


Bestell-Beispiel: AS000667V9802

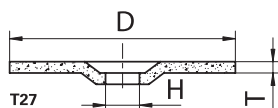
T27 = gekröpft

 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$

PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS000667V9802	T27 115x6,0	A24/30S-BF Steel	115	6,0	22,23	13.300	1 2 3	■	10
AS000690V9802	T27 125x4,0	A24/30S-BF Steel	125	4,0	22,23	12.200	1 2 3	■	20
AS000692V9802	T27 125x6,0	A24/30S-BF Steel	125	6,0	22,23	12.200	1 2 3	■	10
AS000712V9802	T27 150x6,0	A24/30S-BF Steel	150	6,0	22,23	10.200	1 2 3	■	10
AS000737V9802	T27 180x7,0	A24/30S-BF Steel	180	7,0	22,23	8.500	1 2 3	■	10
AS000762V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Steel	230	6,0	22,23	6.600	1 2 3	■	10

 Trennen, Schruppschleifen
(konventionell)

Schruppscheibe zur Bearbeitung von Guss – PROMAX


Bestell-Beispiel: AS001711V9802

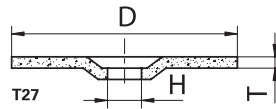
T27 = gekröpft

 $v_{max.}: 80 \text{ m/s}$

PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS001711V9802	T27 125x6,0	ZA24R-BF Cast	125	6,0	22,23	12.200	1 2 3 5	■	10
AS001773V9802	T27 180x6,0	ZA24R-BF Cast	180	6,0	22,23	8.500	1 2 3 5	■	10
AS001812V980201	T27 230x6,0	ZA24R-BF Cast	230	6,0	22,23	6.600	1 2 3 5	■	10

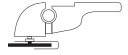
Schruppscheibe zur Bearbeitung von Guss PREMIUMFLEX



Bestell-Beispiel: AS000867V9802

T27 = gekröpft

v_{max.}: 80 m/s

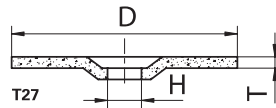


PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS000867V9802	T27 180x8,0	AC24P-BF Cast	180	8,0	22,23	8.500	5	■	10

Trennen, Schruppschleifen (konventionell)

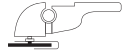
Schruppscheibe zur Bearbeitung von Stein und Guss – PROMAX



Bestell-Beispiel: AS000320V9802

T27 = gekröpft

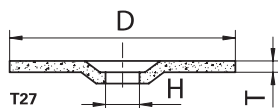
v_{max.}: 80 m/s



PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS000320V9802	T27 180x6,0	C24R-BF Stone	180	6,0	22,23	8.500	5 7	■	10

Schruppscheibe zur Bearbeitung von Stein und Guss – PREMIUMFLEX



Bestell-Beispiel: AS001600V9802

T41 = flach

v_{max.}: 80 m/s



PG 7

Artikelnummer	Bezeichnung	Qualität	Ø D mm	Breite T mm	Bohrung H mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438		
AS001600V9802	T27 230x6,0	AC24S-BF Stone	230	6,0	22,23	6.600	5 10 11 12	■	10

Trennen, Schrumpfschleifen (konventionell)

Werkstoffgruppen

1 Stahl und Stahlguss

Rm bis 800 N/mm²

- allgemeine Baustähle
- Automatenstähle
- Einsatzstähle
- Feinkornbaustähle
- Kaltfließpressstähle
- kaltzähe Baustähle
- Kesselbleche
- Nitrierstähle
- Stahlguss
- Vergütungsstähle
- warmfeste Baustähle

2 Legierte/Vergütete Stähle

Rm 800 bis 1200 N/mm²

- Einsatzstähle
- Federstähle
- Feinkornbaustähle
- Nitrierstähle
- Vergütungsstähle
- verschleißfeste Stähle
- Wälzlagerstähle

3 Werkzeugstähle

Rm bis 1300 N/mm²

- 60–65 HRC
- Schnellarbeitsstähle
- unlegierte Werkzeugstähle
- Werkzeugstähle für Kaltarbeit
- Werkzeugstähle für Warmarbeit

4 Rost-/säure-/hitzebeständiger Stahl und Stahlguss

- austenitisch
- ferritisch
- ferritisch-austenitisch
- hitzebeständig
- martensitisch
- rostfrei, geschwefelt

5 Gusseisen

6 Aluminium-, Magnesium- und Kupfer-Legierungen

- über 300 HB
- 200–300 HB
- bis 200 HB
- über 15 % Si
- 10–15 % Si
- 0,5–10 % Si
- unter 0,5 % Si

7 Titan- und Nickel-Legierungen

- Rm 900 bis 1500 N/mm²
- Rm bis 900 N/mm²

8 Kunststoff/Holz/Gummi

9 Glas/Hartmetall

10 Stein/Ziegel/Gasbeton

11 Beton/Beton armiert

12 Keramik/Fliesen

13 Marmor

14 Granit

15 Frischbeton

16 Asphalt

● gut geeignet

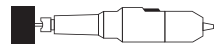
○ geeignet

■ ab Lager lieferbar

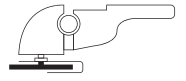
▲ auf Anfrage lieferbar

Ⓢ Nachschleif-Service, bitte anfragen

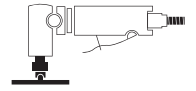
Antriebsmaschinen



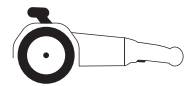
Geradschleifer



Freihand-Winkelschleifer



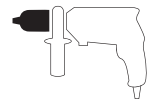
Druckluft-Winkelschleifer



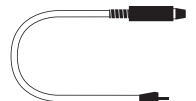
Satiniermaschine



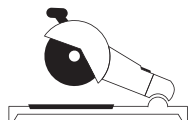
Schleifbock



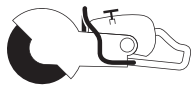
Bohrmaschine



Flexible Welle



Stationäre Trennschleifmaschine



Benzin-Trennschneider

Produktlinien

★★★ High Performance

★★☆ Industry

★☆☆ Base

Sicherheitssymbole

(diese können produktbezogen variieren)



Augenschutz benutzen



Gehörschutz benutzen



Staubmaske anlegen



Sicherheitsempfehlungen beachten



Handschuhe benutzen



Nur zulässig in Verbindung mit einem Stützteller



nicht zulässig für Nassschleifen



nicht zulässig für Seitenschleifen



nicht benutzen, falls beschädigt



Nicht zulässig für Freihand- und handgeführtes Schleifen