





Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Over het product

Voor ons als uitvinder van de hoogtoerige schijven is het slechts natuurlijk dat wij streven naar voortdurend ontwikkelen en verbeteren van onze Kronenflex®-producten. Kronenflex® doorslijpschijven en de afbraamschijven zijn voorzien van een optimale combinatie van hars, vulstoffen en korrel type voor hoge agressiviteit, uitstekende levensduur en constant hoge kwaliteit.

Zij voldoen aan de hoogste veiligheidsnormen, met inbegrip van de oSa richtlijnen en de Europese veiligheid norm EN 12413. Als gevolg van voortdurende innovaties en de ontwikkeling van speciale producten voor de meest uiteenlopende toepassingsgebieden, bieden onze Kronenflex®-producten de optimale oplossing voor alle standaard materialen en toepassingen.

Typische materialen voor deze producten

- ▶ staal
- ▶ roestvast staal
- ▶ bouwstaal
- ▶ non-ferro metalen
- ▶ gietwerk
- ▶ steen
- ▶ kunststof
- ▶ minerale materialen
- ▶ buizen
- ▶ vlakke ijzers
- ▶ staalplaten
- ▶ volle materialen

Typische toepassingsgebieden voor deze producten

- ▶ carrosseriebouw
- ▶ onderhouds- en reparatiewerken
- ▶ bankwerkerijen
- ▶ staalbouw
- ▶ installatiebouw
- ▶ reservoirbouw
- ▶ instandhouding
- ▶ bankwerkerijen in de bouw
- ▶ voertuigbouw
- ▶ gieterijen
- ▶ werven

Kronenflex® doorslijpschijven

Kronenflex® doorslijpschijven	Pagina
0,8–1,0 mm	244
Kleine doorslijpschijven	251
1,6–1,9 mm	252
2,0–3,2 mm	256
Grote doorslijpschijven	264

Kronenflex® afbraamschijven

Kronenflex® afbraamschijven	Pagina
Afbraamschijven	275

Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Toepassingsgebieden

1. EAN-Code (EAN-13)
2. Veiligheidspictogrammen
3. Max. werksnelheid
4. Klingspor Artikelnummer
5. Informatie over vorm, hardheid en binding volgens EN 12413
6. Afmeting in mm en inch
7. Toepassingsgebied (zie kleurensysteem)



8. Informatie over fabrikant
9. Gebruiksbeperking
10. Veiligheidsstandaard (oSa/EN 12413)
11. Maximaal toegelaten toerental
12. Veiligheidspictogrammen
13. Kwaliteitsklasse/Type
14. Klingspor merknaam Kronenflex®

Kwaliteitsklassen

Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven heb je in drie kwaliteitsklassen met zes kleurcoderingen. Daardoor is het eenvoudig om de juiste keuze van schijf te bepalen.



EXTRA

Producten voor universeel gebruik met een bijzonder aantrekkelijke prijs-kwaliteitverhouding.



SUPRA

Geoptimaliseerde producten voor verschillende toepassingsgebieden. Zeer goede standtijd en snijprestatie.



SPECIAL

Hoogwaardige producten voor speciale toepassingen. Beste standtijd en snijprestatie binnen het respectieve toepassingsgebied.

Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Toepassingsgebieden



1. Etiket en dekblad

Het etiket bevat alle belangrijke informatie over het product, de fabrikant en de correcte omgang met het schuurmateriaal.

2. Mengsel

De korrel: Vandaag worden er alleen synthetische korrelsoorten gebruikt. Alleen de synthetisch geproduceerde korrelsoorten kunnen een constante hoge kwaliteit bieden met betrekking tot het slijtage- en snijgedrag van de schijf.

Hars en vulstoffen: Verder zijn ook de harsen (vloeibaar en droog) en vulstoffen belangrijke componenten voor het produceren van doorslijpen afbraamschijven. Via deze componenten worden bij de fabricage de eigenschappen van de schijf, zoals stabiliteit, verspaningscapaciteit, hardheid en springvastheid, bepaald en aan het beoogde toepassingsdoel aangepast.



3. Metaalring

Geeft informatie over de houdbaarheidsdatum (vervaldag) van de schijf

4. Glasvezel

Als versterkingselement zorgen glasvezelnetten voor stabiliteit en verhogen ze de veiligheid van de schijf. Qua aantal en dikte moeten de glasvezelnetten aan het type van schijf en het beoogde gebruiksdoel worden aangepast. Hoe hoger de potentiële zijdelingse belasting van de doorslijpschijf (bij manueel doorslijpen is deze belasting bv. groter dan bij stationair doorslijpen), hoe meer glasvezels de doorslijpschijf moet bevatten of hoe stabiel deze glasvezels moeten zijn. Bij dunne doorslijpschijven (0,8 tot 1,00 mm) worden er bijzonder dunne glasvezelnetten gebruikt, kwestie van zoveel mogelijk schuurkorrel tussen beide netten te krijgen. Afbraamschijven bevatten daarentegen minstens 3 lagen glasvezelnetten.

Kleurensysteem van de Klingspor doorslijp- en afbraamschijven

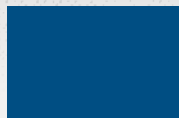
Metaal universeel:

Grijs



Roestvast staal:

Blauw



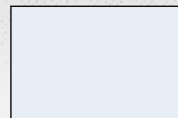
Staal:

Zwart



Aluminium:

Zilver



Gietijzer:

Rood



Steen/Beton:

Groen



Pictogrammen op de productpagina's



Eén glasvezel net



Twee glasvezel netten



Vrij van ijzer, zwavel en chloor



Verpakt in eenheden van 25 stuks elk in de Kronenflex® box voor een constante hoge prestatie en bescherming tegen vocht.

Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Toepassingsgebieden



Kwartaal	
V 01	januari-maart
V 04	april-juni
V 07	juli-september
V 10	oktober-december

Veiligheid en opslag

De houdbaarheid van doorslijp- en afbraamschijven wordt in de eerste plaats door hun vochtigheidsgehalte bepaald. Doorslijp- en afbraamschijven die na hun productie aan een hoge vochtigheid worden blootgesteld, verliezen hun oorspronkelijke standtijd. Bij een correcte opslag blijft de standtijd ook na jaren quasi constant. Wanneer ze rechtstreeks worden blootgesteld aan water of waterdamp, veranderen doorslijp- en afbraamschijven echter in een veiligheidsrisico.

De gebruiker is verplicht om het product conform de voorschriften aan te wenden. Dat is om wettelijke redenen ook zo met betrekking tot de houdbaarheidsdatum. Daarom geldt dat doorslijp- en afbraamschijven in principe na afloop van hun houdbaarheidsdatum niet langer gebruikt mogen worden!

Veilig werken ...

... door zorgvuldig en met kennis van de risico's te werk te gaan

Vermijd de volgende risico's bij het gebruik van doorslijp- en afbraamschijven:

- ▶ contact met roterende slijpschijven
- ▶ slijpschijfbreuk
- ▶ slijpschijfafzettingen en slijpstof
- ▶ trillingen
- ▶ geluidshinder

... door gebruik te maken van persoonlijke beschermingsmiddelen

Veiligheidsbril, handschoenen, oorbeschermers en stofmasker moeten gedragen worden. En bij harde slijptoeepassingen geldt dat ook voor gezichtsbescherming, lederen schort en veiligheidsschoenen.

... dankzij beschermkappen op de machine

De schuurmachine wordt geleverd met een beschermkap die niet veranderd of verwijderd mag worden. En bij slijpkomen moet het buitenoppervlak volledig ingesloten zijn.

Verder mogen slijpkomen alleen in combinatie met een verstelbare beschermkap worden gebruikt om de slijtage van de schijf gelijkmatig te verdelen en de blootligging van de schijf tot een minimum te beperken.

... door visuele controle en inspectie voorafgaand aan de montage

Vergewis u ervan dat de toerentallen op de schijf met die van de machine overeenstemmen en vermijd elke overschrijding van het toegestane toerental.

Controleer de doorslijp- en afbraamschijven zorgvuldig op eventuele schade. Mocht u daarbij inderdaad beschadigingen vaststellen, dan mag het product in kwestie niet gebruikt worden. Onze doorslijp- en afbraamschijven zijn van de respectieve veiligheidspictogrammen voorzien.

... door een correcte hantering

Zorg voor een vakkundige hantering. Vermijd beschadigingen van het opnameboorgat of de schijf door botsingen, overbelastingen of valpartijen.

Zorg ook voor een veilige en vakkundige opspanning van de schijf en gebruik daarbij de juiste spanflenzen. En vooraleer u met een slijpschijf aan de slag gaat, moet u deze minstens 30 seconden tegen werksnelheid laten draaien. Gelieve rekening te houden met de FEPA-veiligheidsvoorschriften, alsook die van de Europese Standaard 12413.

Belangrijke parameters voor een optimaal schuurresultaat bij doorslijp- en afbraamschijven zijn de omtreksnelheid en de aandrukkracht waarmee gewerkt wordt.

De optimale snelheid

Te laag

Als het toerental van de gebruikte machine te laag is, vertonen doorslijp- en afbraamschijven de neiging om te 'springen', waardoor de rand van de schijf ongelijkmatig zal afslijten. Bijzonder bij dunne materiaal doorsneden zoals vb. bij het doorsnijden van plaat of draad wordt daarbij de korrel uit de binding gescheurd en verslijt de schijf overmatig snel

Optimaal

Doorslijp- en afbraamschijven van Klingspor zijn hoogwaardige producten en werden zodanig ontwikkeld dat ze hun beste prestaties (gemeten als de verhouding tussen afnamehoeveelheid en schijfslijtage) leveren net onder de voor hen toegelaten maximale omtreksnelheid. Zorg daarom bij gebruik voor een continu hoog toerental en opteer eventueel voor een machine met een sterker aandrijfvermogen.

Te hoog

De maximaal toegestane waarden voor het toerental en de omtreksnelheid worden bij elke schijf op het etiket vermeld. U doet er in het belang van uw eigen veiligheid dan ook goed aan om deze waarden bij het slijpen niet te overschrijden.

De juiste aandrukkracht

Een belangrijke voorwaarde voor een tevredenstellend resultaat bij het doorslijpen is een juiste dosering van de aandrukkracht. Een in dit opzicht vaak gemaakte fout is dat men de aandrukkracht vermindert en de snijduur verlengt om de schijf te sparen. Door zo te werk te gaan, geraakt het materiaal echter oververhit (blauwe verkleuring) en loopt de doorslijpschijf dicht, waarna deze 'verbrandt'. Daarom moet altijd een aandrukkracht uitgeoefend worden, die maakt dat de snijtijd zo kort mogelijk wordt gehouden. Dit geldt in het bijzonder bij hittegevoelige materialen met grote materiaaldorsneden.

De juiste hardheid

... bij doorslijpschijven

Over het algemeen geldt bij de keuze van de juiste doorslijpschijf de volgende vuistregel: hoe harder het te bewerken materiaal, hoe zachter de binding van het gebruikte schuurmiddel moet zijn. De reden hiervoor? Bepalend voor de standtijd van een doorslijpschijf is of het snijvlak van het werkstuk al dan niet verhardt. Een sterke verwarming heeft nl. tot gevolg dat de schijf 'verglaast' en daardoor aan snijvermogen verliest. In dat geval moet de hardheid van de binding verlaagd worden en een zachtere schijf gebruikt worden.

... bij afbraamschijven

Ook voor afbraamschijven geldt de vuistregel: hoe harder het materiaal, hoe zachter de schuurmiddelbinding moet zijn. Daarnaast speelt ook het bewerkingsdoel hier een beslissende rol. Hoeken en bramen hebben nl. erg scherpe kanten en trekken de schuurkorrel bijgevolg erg gemakkelijk uit de binding. Daarom is het gebruik van een harde binding hier aan te bevelen.

Als er echter vlakken of kleine lasnaden bewerkt moeten worden, dan zal een te harde schijf gemakkelijk stomp worden en geen effect meer hebben. Dat zou zich dan vertalen in een goede standtijd in combinatie met geringe afnameprestaties en hoge arbeidskosten.

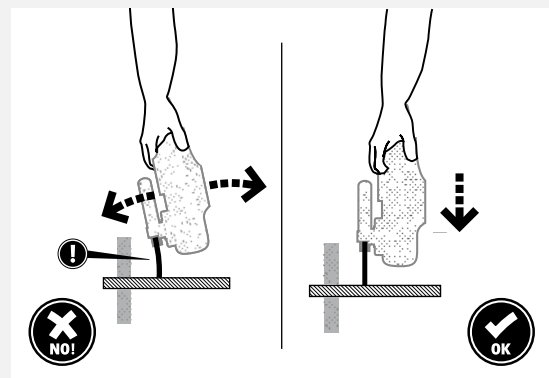
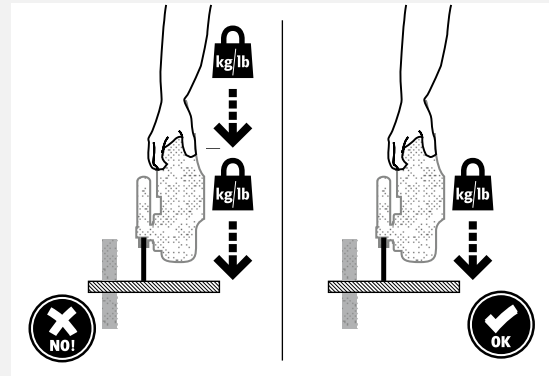
Voor het vlaklijpen is het daarom beter om een matige tot zachte schijfbinding te kiezen.

Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Toepassingsgebieden

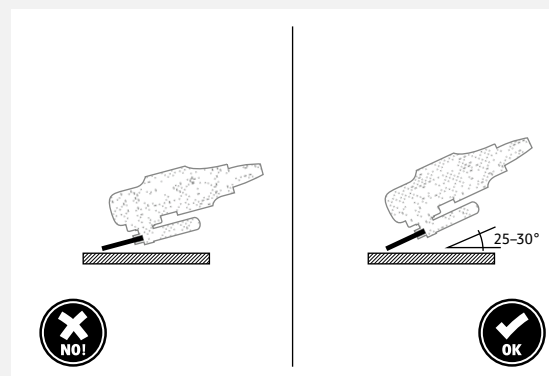
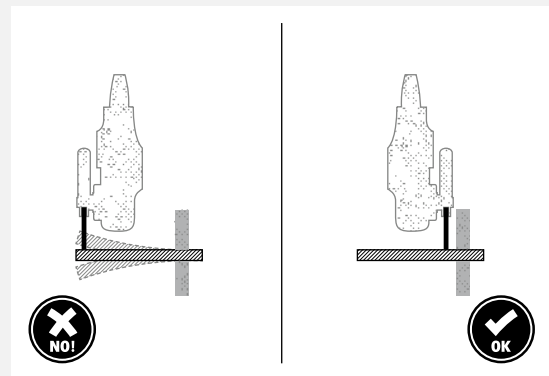
De juiste instelhoek bij het doorslijpen

Doorslijpschijven mogen alleen in radiale richting belast worden. Alleen zo wordt een doorwalking, kromtrekking en uiteindelijk breuk van de schijf, met name bij een hoge aandrukkraft vermeden. Het door te slijpen werkstuk moet zodanig opgespannen zijn dat de schijf niet zijdelings kan aflopen in het materiaal van het werkstuk. Bovendien valt het aan te bevelen om het materiaal zo dicht mogelijk bij de plaats van doorslijping in te spannen, zodat het niet kan trillen, klapperen of uitwijken.



De juiste instelhoek bij het afbramen

Afbraamschijven werken het best, wanneer ze in een hoek van 25 à 30° ten opzichte van het werkstuk ingesteld worden. Deze hoek levert de beste verhouding tussen afnamehoeveelheid en schijfslijtage op. Indien mogelijk, zou daarom altijd voor deze instelhoek geopteerd moeten worden. Door het verkleinen van de instelhoek tot minder dan 15°, vormt er zich bij het afbramen een lang uitlopende, zeer dunne rand over de omtrek van de schijf. Bij een geringe wijziging van de slijphoek kan het dan best zijn dat dit al te veel blijkt om de slijpdruk nog langer op te vangen, met uitbrekende stukjes tot gevolg. Dat maakt dat kostbare schuurkorrels niet gebruikt worden en er bovendien een onbalans ontstaat, die een vroegtijdige vervanging van de schijf nodig kan maken.



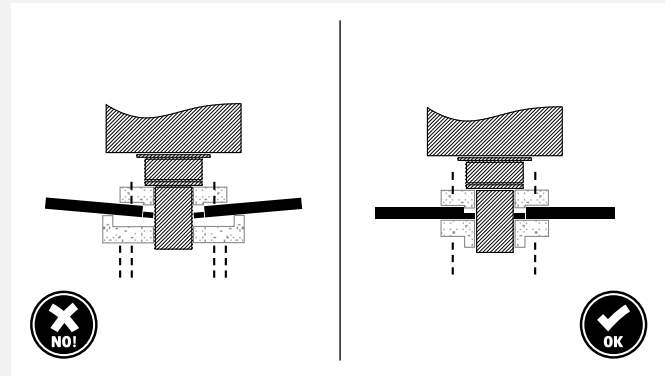
Een correcte opspanning ...

... voor een betere krachtoverbrenging

Doorslijp- en afbraamschijven worden met spanflenzen op de machine bevestigd. Via deze spanelementen wordt de aandrijfkraft van de machine op de schijf overgedragen. Om veiligheidsredenen is het daarom bijzonder belangrijk dat er geen flenzen met gebreken of onbruikbare flenzen worden ingezet.

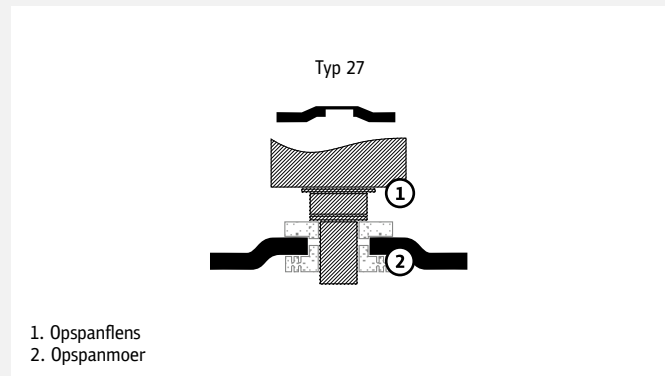
... en een grotere veiligheid

Speciaal bij dunne doorslijpschijven in rechte uitvoering met diameters van 180 mm en 230 mm garandeert het gebruik van de spanflens FL 76 een grotere zijdelingse stabiliteit en zodoende een veilige schijfgeleiding. Geldende voorschriften en normen moeten bij gebruik van de spanflens gerespecteerd worden. Het oplegvlak en de diameter van de spanflens moeten absoluut met elkaar overeenstemmen. Het gebruik van spanflenzen met een verschillende diameter is niet toegestaan.



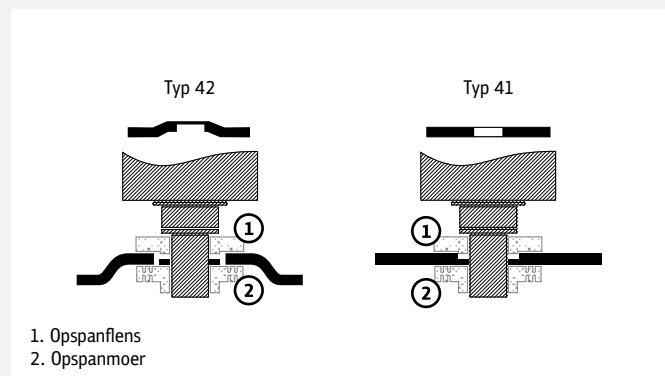
Gebogen afbraamschijven

4–10 mm dik



Rechte en gebogen afbraamschijven

0,8–4 mm dik



Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

Toepassingsgebieden

Fouten herkennen en vermijden

Kenmerk	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Snijvlak blauw	Snijtijd te lang	Vooruitstuwende of aandrukkracht vergroten
	Aandrijfvermogen te klein	Krachtigere machine gebruiken
	Schijf te hard	Voor een zachtere binding opteren
	Materiaaldoorsnede te groot voor schijfdiameter	Met zaagsnede / kleinere materiaaldoorsnede werken
	Doorslijpschijf te breed voor de beoogde toepassing	Dunne doorslijpschijf gebruiken
Te sterke slijtage van de schijf	Bij zachte werkstukken: binding van de schijf te zacht	Voor een hardere binding opteren
	Omtreksnelheid te laag	Snijsnelheid verhogen
	Toerentalvermindering te groot	Aandrukkracht verminderen of krachtigere machine gebruiken
Schuine snede	Gebrekkige werkstukinspanning	Materiaal dichter in de buurt van het snijvlak inspannen
	Aandrukkracht te groot	Aandrukkracht verminderen
	Schijf te dun voor de beoogde toepassing	Voor een dikkere schijf opteren
	Schijf doorgelopen	Schijf vervangen
Schijfbreuk	Machine slecht geleid	Zijdelingse druk op de schijf vermijden
	Verkeerde spanflensdiameter	Spanflenzen met identieke diameter gebruiken
	Doorslijpschijf gebruikt om af te bramen	Doorslijpschijven mogen niet gebruikt worden om af te bramen!
Rand van de schijf uitgerafeld	Materiaal onvoldoende vastgezet	Materiaal dichter in de buurt van het snijvlak inspannen
	Schijf aan de rand verbrand	Voor een zachtere binding opteren, aandrukkracht
Schijf springt	Materiaal onvoldoende vastgezet	Materiaal dichter in de buurt van het snijvlak inspannen
	Spanflens verontreinigd of versleten	Flenzen reinigen of vervangen
	Lager defect	Machine vervangen of lager vernieuwen
Asgat uitgebroken	Maten van schijfasgat en opname komen niet overeen	Passende grootte van boorgat gebruiken of reduceerring gebruiken
	Flensdelen verschillen	Spanflenzen met identieke diameter gebruiken
Asgat uitgebroken	Machine slecht geleid	Zijdelingse druk op de schijf verminderen
	Doorslijpschijf gebruikt om af te bramen	Doorslijpschijven mogen niet gebruikt worden om af te bramen!

Kenmerk	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Afname te klein	Bij glanzend schijfcontactoppervlak: Schijfbinding te hard	Voor een zachtere binding opteren
	Slijpdruk onvoldoende	Aandrukkracht vergroten
	Aandrijfvermogen te klein	Sterkere machine gebruiken
Schijf smeert dicht	Schijfbinding te hard	Voor een zachtere binding opteren
	Dichtsmen bij non-ferro metalen	Voor een zachtere binding of een speciale doorslijpschijf voor non-ferro metalen opteren
Slijtage te groot	Aandrukkracht te klein	Aandrukkracht vergroten
	Aandrukkracht te groot	Aandrukkracht verminderen
	Schijfbinding te zacht	Voor een hardere binding opteren
	Toerental van de machine neemt te sterk af	Aandrukkracht verminderen
	Machine niet krachtig genoeg	Krachtigere machine gebruiken
Rand is niet rond/ uitgebroken stukjes aan de rand	Te vlakke instelhoek	Instelhoek vergroten (minstens 25°)
	Aandrukkracht te groot	Aandrukkracht verminderen
Schijf draait uit center	Opspanning niet centraal	Diameter van het boorgat en diameter van opname controleren en eventueel aanpassen
	Opnameas versleten	Machine vervangen
	Spanflens versleten, verontreinigd of fout	Spanflenzen vervangen/reinigen/afmetingen controleren
	Schijf in onbalans	Nieuwe schijf gebruiken

Wat de typeaanduiding u vertelt over de opbouw van doorslijp- en afbraamschijven

Deze typeaanduiding op een doorslijp- of een afbraamschijf zegt veel meer dan alleen de naam van het product. U vindt hier belangrijke informatie over de prestatieklasse en de samenstelling van het gereedschap. De eerste letter geeft aan welk type slijp- korrel wordt gebruikt. Daarop volgt een getal van drie cijfers. Het eerste cijfer geeft informatie over de prestatieklasse (de prestatieklasse is ook nog een keer vermeld onder de productnaam). De beide laatste cijfers geven aan welke korrelgrootte er is toegepast. De letters aan het einde van de typeaanduiding geven de hardheid van een doorslijp- of afbraamschijf aan.

Soort korrel	Prestatieklasse	Korrelgrootte volgens FEPA-norm	Hardheid	Prestatieklasse
A Aluminiumoxide	3 EXTRA	16	M zacht	EXTRA
C Siliciumcarbide	6 SUPRA	24	N	SUPRA
Z Zirkoonoxide	9 SPECIAL	30	R	SPECIAL
		36	S	
		46	T hard	
		60		
		80		

Uitleg aan de hand van de doorslijpschijf Z 960 TX:

Soort korrel	Prestatieklasse	Korrelgrootte volgens FEPA-norm	Hardheid	Prestatieklasse
Z Zirkoonoxide	9 SPECIAL	60	TX hard	SPECIAL

Veilig werken met Klingspor slijp- en schuurgereedschap

Klingspor Kronenflex snij- en afbraamschijven worden volgens de voorschriften van oSa EN 12413 vervaardigd, dit garandeert de hoogste veiligheid voor de gebruiker



Veiligheidsbril vereist



Stofmasker vereist



Oorbescherming vereist



Niet toegestaan voor afbramen



Werkhandschoenen vereist



Veiligheidsvoorschriften in acht nemen



Nat slijpen niet toegelaten



Niet gebruiken bij beschadiging



Kronenflex® afbraamschijven



Over het product

Kronenflex® afbraamschijven onderscheiden zich door hun permanent goede grip en hun maximaal slijpvermogen. De optimale verhouding tussen slijpen en levensduur geldt daarbij als gegarandeerd, totdat de schijf volledig versleten is.

Kronenflex® afbraamschijven zijn geschikt voor alle belangrijke toepassingen bij de bewerking van oppervlakken, het breken van randen en het verwijderen van bramen. Klingspor helpt u trouwens ook met het kiezen van de juiste afbraamschijf.

Van de algemene metaalbewerking en speciale, materiaalafhankelijke toepassingen bij staal, roestvast staal en non-ferro metaalsoorten tot de specialiteiten voor de pipeline-bouw en de nucleaire industrie, bij Klingspor vindt u het juiste gereedschap. Schijven voor de bewerking van steen en slijpkoppen maken het geheel compleet.

Bij technische vragen of vakproblemen helpen onze medewerkers van de technische afdeling u graag verder. Desnoods komen onze technici tot bij u om u op de plaats van gebruik advies te verstrekken.

Praktische tips

Ook voor afbraamschijven geldt de vuistregel: hoe harder het materiaal, hoe zachter de schuur-schijfbinding moet zijn.

Daarnaast speelt ook het bewerkingsdoel hier een beslissende rol.

Hoeken en bramen hebben erg scherpe kanten en trekken de schuurkorrel bijgevolg erg gemakkelijk uit de binding. Daarom is het gebruik van een harde binding hier aan te bevelen.

Als er echter vlakken of kleine lasnaden bewerkt moeten worden, dan zal een te harde schijf gemakkelijk stomp worden en geen effect meer hebben. Dat zou zich dan vertalen in een goede standtijd in combinatie met geringe afnameprestaties en hoge werkkosten.

Voor het vlaklijpen is het daarom beter om een matige tot zachte schijfbinding te kiezen.

Type	Dikte [mm]	Toepassing												Pagina	
		Staal	Gehard staal	Gereedschapsstaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest- en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Brons	Koper	Messing	Zink	Gietijzer		Steen / Beton
A 24 EXTRA	6,0–8,0	●	○	○	○	○	○					○	○		276
A 24 EXTRA T	6,0–8,0	●	○	○	○	○	○						○		276
A 24 R SUPRA	4,0–10	●	●	●	○	○	○						○		277
A 24 R/01 SPECIAL	4,0	●	●	●	○	○	○								277
A 24 N SUPRA INOX	6,0–8,0	○	●	○	●	●	●								278
A 24 R/36 SPECIAL	6,0	○	○	○	●	●	●								278
A 46 N SUPRA	6,0–8,0							●	○	○	○	○			279
A 46 VZ SPECIAL	2,0	○	○	●	●	●	●						○		279
A 546 AC ACCU	2,0	○	○	●	●	●	●						○		280
A 624 T SUPRA	6,0	●	●	●	●	○	○						○	●	280
A 24 TX SPECIAL	6	○	○	○	○	○	○							●	281
C 24 R SUPRA	6												○	●	281
A 16 R SUPRA	55	●											○		282
A 30 R SUPRA	55	●													282
C 16 R SUPRA	55												○	●	283
C 30 R SUPRA	55												○	●	283

● = hoofdtoepassing ○ = mogelijke toepassing

Kronenflex® afbraamschijven

voor handmatig werken

Afbraamschijf

A 24 EXTRA



Klasse	EXTRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ □ □ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

XLOCK !

Toepassingsgebieden:

Metaal universeel ●

Voordelen: Standaardschijf met een uitstekende prijs-/kwaliteitverhouding - Universeel bruikbaar in de metaalbewerking - Uitstekende slijpresultaten op alle gebruikelijke haakse slijpers

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
100 x 6 x 16		80 m/s	15300 omw/min	10	189004
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	188465
115 x 6 x 22,23 X-LOCK		80 m/s	13300 omw/min	10	351253
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	188466
125 x 6 x 22,23 X-LOCK		80 m/s	12200 omw/min	10	351252
150 x 6 x 22,23		80 m/s	10200 omw/min	10	235371
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13444
180 x 8 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13446
230 x 6 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13447
230 x 8 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13448

Afbraamschijf

A 24 EXTRA T



Klasse	EXTRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ □ □ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □

Toepassingsgebieden:

Metaal universeel ●

Voordelen: Extra harde slijpschijf - Optimaal voor het slijpen van randen en het verwijderen van hardnekkige bramen

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13794
180 x 8 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13445















Afbraamschijf

A 24 R SUPRA



Klasse	SUPRA	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Staal ●
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □	Roestvast staal ①
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Gietijzer ①

Voordelen: Met geoptimaliseerde receptuur voor het slijpen van staal - Ook geschikt voor het slijpen van roestvast staal - Groot productassortiment

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
100 x 4 x 16		80 m/s	15300 omw/min	10	13400
100 x 6 x 16		80 m/s	15300 omw/min	10	6578
115 x 4 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	13746
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	13401
125 x 4 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	240831
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	13402
150 x 6 x 22,23		80 m/s	10200 omw/min	10	13403
180 x 10 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13423
180 x 4 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13408
180 x 7 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13413
180 x 8 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13418
230 x 4 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13428
230 x 6 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13433
230 x 8 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13438



Afbraamschijf

A 24 R/01 SPECIAL



Klasse	SPECIAL	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Staal ●
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □	Roestvast staal ①
Levensduur	■ ■ ■ □ □ □ □ □	

Voordelen: Speciale schijf voor de pipeline- en tankbouw - Geschikt voor wortelnaden - Reparatie van lasnaden

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
125 x 4 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	130825
180 x 4 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13756

Kronenflex® afbraamschijven

voor handmatig werken

Afbraamschijf

A 24 N SUPRA



Klasse	SUPRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Roestvast staal	●
Aluminium	○

Voordelen: Hoog materiaalafnamevermogen op roestvast staal - Optimale verhouding tussen afname en slijtage

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	2923
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	2922
180 x 4 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13407
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13412
180 x 8 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13417
230 x 6 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	13432

Afbraamschijf

A 24 R/36 SPECIAL



Klasse	SPECIAL
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Roestvast staal	●

Voordelen: Speciale schijf voor de nucleaire industrie - Vrij van ijzer, zwavel en chloor - Optimale verhouding tussen afname en slijtage

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	2488
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	2830
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	2463

Afbraamschijf





A 46 N SUPRA



Klasse	SUPRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Aluminium	●
Non-ferro metalen	⓪

Voordelen: Geen dichtslibbing van de schijf bij het slijpen van non-ferro metalen - Optimale verhouding tussen afname en slijtage

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	6622
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	2226
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13410
180 x 8 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13415

Doorslijpschijf /Afbraamschijf



A 46 VZ SPECIAL



Klasse	SPECIAL
Hardheid	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Roestvast staal	●
Staal	●
Non-ferro metalen	⓪

Voordelen: Lange levensduur - Multifunctioneel: doorslijpen en licht afbramen met een schijf - Zeer goede agressiviteit bij het doorslijpen - Geen schijfwissel nodig

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
115 x 2 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	25	298176
125 x 2 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	25	298177

Kronenflex® afbraamschijven

voor handmatig werken

Doorslijpschijf / Afbraamschijf

A 546 AC

ACCU



ACCU !

Klasse ACCU

Hardheid ■■■■■■□□

Agressiviteit ■■■■■■□□

Levensduur ■■■■■■□□

Toepassingsgebieden:

Roestvast staal ●

Staal ●

Non-ferro metalen ●

Voordelen: Deze combischijf is zowel geschikt voor het doorslijpen als voor lichte ontbramingen - Speciaal ontwikkeld voor de accu machines

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
115 x 2 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	25	331283
125 x 2 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	25	331284

Afbraamschijf

A 624 T

SUPRA



Klasse SUPRA

Hardheid ■■■■■■□□

Agressiviteit ■■■■□□□□

Levensduur ■■■■■■□□

Toepassingsgebieden:

Staal ●

Roestvast staal ●

Gietijzer ●

Voordelen: Ideale schijf voor gebruik op verschillende materialen - Optimale verhouding tussen afname en slijtage

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.- eenheid	Artikel-nummer
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	325215
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	325216
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	325217
230 x 6 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	325218



Afbraamschijf

A 24 TX SPECIAL



Klasse	SPECIAL	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ □	Gietijzer ●
Agressiviteit	■ ■ ■ □ □ □ □ □	Roestvast staal ①
Levensduur	■ ■ ■ ■ ■ □ □ □	Staal ①

Voordelen: Ideaal voor het slijpen van gietijzer - Hoge agressiviteit en lange levensduur als gevolg van gehard aluminiumoxide

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	231251
230 x 6 x 22,23		80 m/s	6600 omw/min	10	231254




Afbraamschijf

C 24 R SUPRA



Klasse	SUPRA	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ □ □ □ □ □	Steen/Beton ●
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Gietijzer ①
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	

Voordelen: Ideaal voor het slijpen van steen en minerale werkstoffen - Hoge agressiviteit en lange levensduur als gevolg van gehard aluminiumoxide

Diameter x breedte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
115 x 6 x 22,23		80 m/s	13300 omw/min	10	6664
125 x 6 x 22,23		80 m/s	12200 omw/min	10	6665
180 x 6 x 22,23		80 m/s	8500 omw/min	10	13409

Kronenflex® komstenen

voor handmatig werken

Komsteen

A 16 R SUPRA



Klasse	SUPRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Staal	●
Gietijzer	○

Voordelen: Voor het vlakslijpen en bewerken van lasnaden - Grove korrel voor geoptimaliseerde agressiviteit

Diameter x hoogte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
110 x 55 x 22,23		50 m/s	8600 omw/min	6	13729

Komsteen

A 30 R SUPRA



Klasse	SUPRA
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ □ □ □ □
Levensduur	■ ■ ■ ■ □ □ □ □

Toepassingsgebieden:	
Staal	●

Voordelen: Voor het vlakslijpen en bewerken van lasnaden - Geoptimaliseerde agressiviteit en lange levensduur

Diameter x hoogte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
110 x 55 x 22,23		50 m/s	8600 omw/min	6	13728

Attentie: Komstenen mogen alleen gebruikt worden op machines die voor deze toepassing bestemd zijn. Deze machines zijn voorzien van een speciaal ontwikkelde beschermkap en beveiliging!

Komsteen

C 16 R SUPRA



Klasse	SUPRA	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Steen/Beton ●
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Gietijzer ⓪
Levensduur	■ ■ ■ □ □ □ □ □	

Voordelen: Gebruik op vlakken en randen - Voor steen en minerale werkstoffen - Zeer hoge agressiviteit door scherpe, grove siliciumcarbide korrel

Diameter x hoogte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
110 x 55 x 22,23		50 m/s	8600 omw/min	6	13727

Komsteen

C 30 R SUPRA



Klasse	SUPRA	Toepassingsgebieden:
Hardheid	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Steen/Beton ●
Agressiviteit	■ ■ ■ ■ □ □ □ □	Gietijzer ⓪
Levensduur	■ ■ ■ □ □ □ □ □	

Voordelen: Gebruik op vlakken en randen - Ideaal voor steen en minerale stoffen dankzij de scherpe, grove siliciumcarbide korrel

Diameter x hoogte x gat in mm	Vorm	Max. werksnelheid	Max. toegest. toerental	Verpak.-eenheid	Artikelnummer
110 x 55 x 22,23		50 m/s	8600 omw/min	6	13726

Attentie: Komstenen mogen alleen gebruikt worden op machines die voor deze toepassing bestemd zijn. Deze machines zijn voorzien van een speciaal ontwikkelde beschermkap en beveiliging!