



HELT ENKELT STRÅLENDE RESULTATER.
Værd at vide om overfladebearbejdning af rustfrit stål.

Rustfrit stål - ædel korroderende legering

Rustfrit stål eller „ikke-rustende og syrefast stål“ kan nu se tilbage til en historie på næsten 100 år.

Den industrielle succeshistorie begyndte med patentregistreringen for stål med „høj modstandskraft mod korrosion“ i 1912. Ud fra denne legering, der blandt fagfolk kendes som „krom-nikkel-stål“, opstod således en egen materialegruppe på over 120 typer, som er ufølsomme over for syre og lud.

Dette sikres især ved legeringsbestanddelenes egenskaber:

- Krom gør stålet rustfrit
- Nikkel øger modstandsdygtigheden overfor syrer
- Molybdæn forstærker den positive virkning af krom
- Vanadium forfiner legeringen og øger bearbejdningsevnen

De værdifulde stål-typeegenskaber bevarer:

- Meget fast ved ekstrem elasticitet, slidstærk
- Kan bearbejdes, svejsebar
- Temperaturbestandig, ledende



De særlige egenskaber gør rustfrit stål interessant for alle brancher verden over, hvor rustbeskyttelse og hygiejne spiller en vigtig rolle, som f.eks.:

Miljøteknik og industri for forbrugsgoder

Byggesektoren

Kemisk anlægskonstruktion

Forarbejdning til fødevarer

Medicin- og farmaceutisk teknologi

Skibsbyggeri, vandsektoren



Specialstål
Brancher

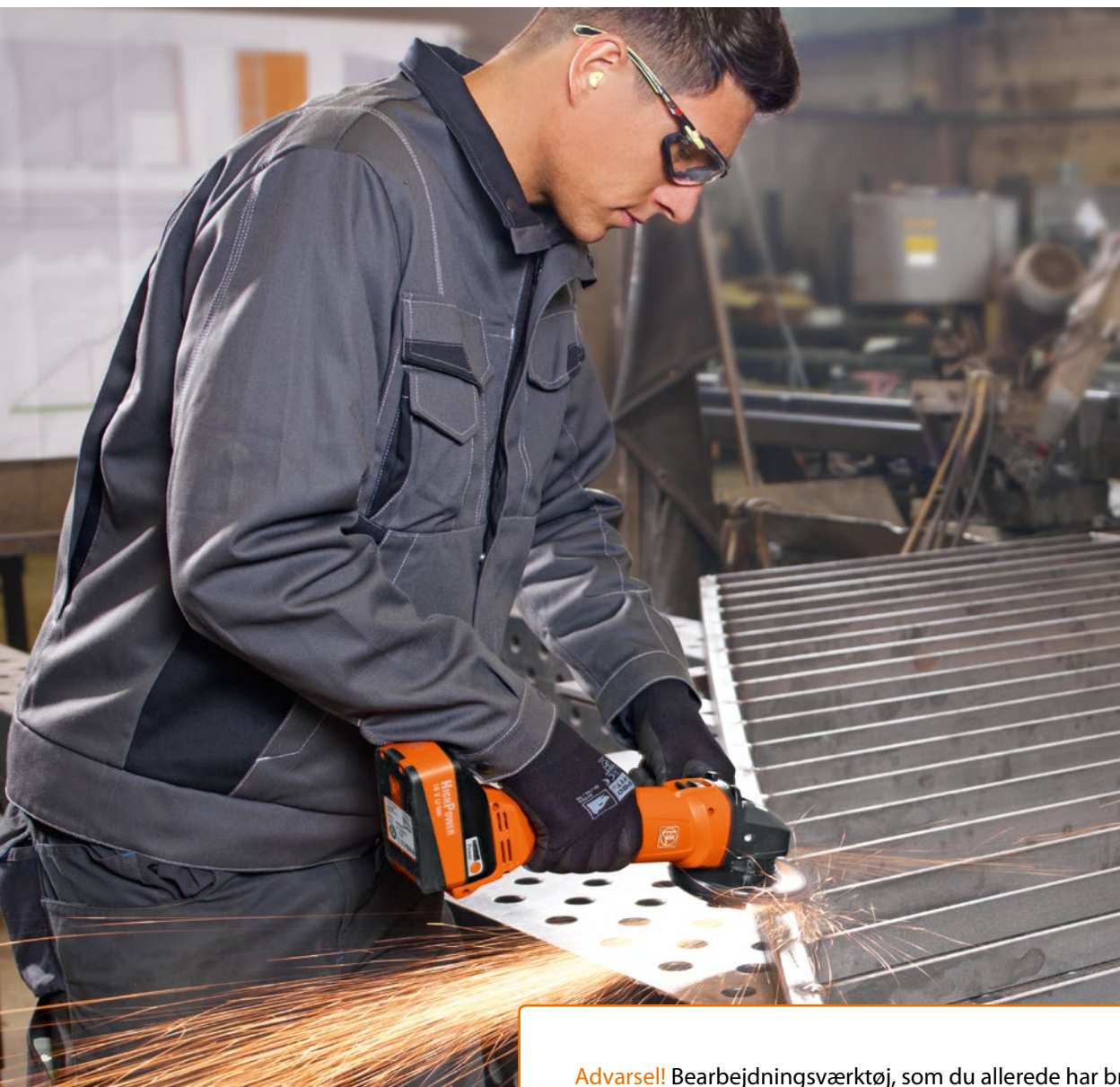
Rustfrit stål – mere følsomt end tiltænkt

Men når det drejer sig om rustfrit stål er det ikke alt, der er rustfrit, som skinner: For tvært imod antagelse er rustfrit stål ikke principelt undtaget fra korrosion. Det, der er afgørende, er legeringspartnerne og deres kontakt med stålets overflade. Hvis der er jernholdige ferritiske metaller til stede, kan rustfrit stål også ruste – flyvende rust eller endda dyb korrosion er i så fald ikke udelukket.

Ved kontakt med ilten fra de omgivende medier (luft, vand og andre stoffer) danner ståloverfladen et tyndt, kun få atomlag tykt gennemsigtigt lag af kromoxid (passivering). Dette lag beskytter det underliggende stål mod yderligere kemiske påvirkninger

Hvis overfladen beskadiges, dannes dette passive lag automatisk igen under påvirkningen af ilt. Derfor kan man også uden videre tale om „selvheling“ eller en „selvreparationsmekanisme“.



**i**

Advarsel! Bearbejdningstvæktøj, som du allerede har brugt til bearbejdning af andre metaller, er strengt forbudt til brug ved rustfrit stål. Kun på den måde kan der opnås optimale resultater ved slibning.

Bearbejdning af rustfrit stål kræver nogle forberedelser på værkstedet eller den industrielle arbejdsplads:

- Du opnår de bedste forudsætninger mht. kvaliteten af resultaterne ved at bearbejde emner af rustfrit stål på en fast defineret plads, der bruges udelukkede til disse.
- Opbevaring af rustfrit stål i umiddelbar nærhed af ferritiske ståltypen medfører følgende urenheder med alvorlige konsekvenser, derfor: Planlæg din lagerkapacitet med omhu.
- Kontrollér, om det er muligt at forberede overfladen med bejdning. Det gør overfladen af rustfrit stål ren for jernrester og letter svejseprocessen.
- Sørg altid for at have fuldstændigt og intakt beskyttelsesudstyr (PV) ved svejsning af rustfrit stål og fjernelse af slagge

Batteridreven bore-/skruemaskine med fire gear til krævende boreopgaver

Til boring inden for industri og håndværk bruges der ofte batteridrevne bore-/skruemaskiner i stedet for rene boremaskiner. I de seneste år har de fået en kraftigere ydelse. I mellemtiden fås disse akku-værktøjer med fire gear og omdrejningstal op til 4.000 omdrejninger. De 4-trins batteridrevne bore-skruemaskiner ASCM er de stærkeste fra FEIN. De leverer det rigtige omdrejningstal og således perfekte skærehastigheder for enhver borehulsdiameter.

Første skridt: Bestem skærehastigheden

Hvis producenten af boret ikke nævner nogen skærehastigheder, giver FEIN følgende anbefaling for de mest gængse bortyper: Gængse standardbor af HSS er slidstærke og borer i konstruktionsstål med en skærehastighed på op til 40 meter i minuttet. Bor, der er belagt med titan-nitrat (TiN), sørger for mindre friktion og er hårdere. De har en markant højere skærehastighed og længere levetid med 50 meter i minuttet. Bor af hårdt metal er sprødere og mere brudfølsomme ved trykbelastning, de bruges manuelt ved meget seje metaller, f.eks. ved smedestål. De opnår skærehastigheder på 70 meter i konstruktionsstål.

Andet trin: Fastlæg gear

Afhængigt af borehullets diameter og skærehastighed anbefaler FEIN det passende gear. F.eks. kan et hul med en diameter på fire millimeter bores i fjerde gear med hurtige 3.950 omdrejninger i minuttet og ved en diameter på otte millimeter kan der stadig bores i tredje gear med 1.950 omdrejninger. I modsætning til en 2-trins bore-/skruemaskine arbejder håndværkere således meget hurtigere og mere præcist.

i

Professionelle tips: For at sikre, at borer i metal udføres hurtigt, og at boret ikke slides for meget, skal metalarbejdere være opmærksom på den rigtige skærehastighed.





Akku-bore-/skruemaskine 18 V

- Str. 7116116H1 – ■ Børsteløs FEIN PowerDrive-motor, komplet indkapslet og støvbeskyttet, med 30 % højere virkningsgrad og maksimal levetid.
- 4-trins gear helt i metal. Optimale skærehastigheder til boring i metal og selvboende skruer.
 - QuickIN MAX tilbehørsinterface til alt QuickIN og QuickIN MAX tilbehør. Hurtigt skift mellem anvendelser.
 - Høje momenter op til 90 Nm.
 - Inkl. QuickIN-helmetal-borepatron (120 Nm) med hårdmetalbestykkede spændebakker og høje spændekræfter.
 - I 4. gear findes de optimale omdrejningstal (3.850 1/min) til små diametre.
 - I 3. gear findes de optimale omdrejningstal (1.950 1/min) til en diameter på 8 mm.
 - Kraftfuld i 1. gear til gevindskæring.
 - Elektronisk momentindstilling.
 - Forskruning af 10×400 mm skruer uden forboring.
 - 2.500 skrueforbindelser (5×40 mm i træ) med én akku-opladning (6 Ah).
 - En lader til alle FEIN Li-ion-akkuer i alle spændingsklasser.
 - Akkuets ladetilstand kan aflæses direkte på akkuet.
 - FEIN SafetyCell Technology. Beskytter akku og maskine mod overbelastning, overophedning og dybdeafledning.

Leveringsomfang:

Str. 7116116H1 – Inklusive borepatron, lader, bælteclips, kuffert.

Bemærk: Passende reserveakkuer og ladere finder du under nr. 073834 ff. og 073845.



Tip til professionelle: Generelt gælder: Jo hårdere materialet er, desto mindre skal omdrejningstallet være. Med en 4-trins bore-/skruemaskine arbejder du derfor hurtigere og mere præcist.

Type	7116116H1	
Of: 07 0200	4-trins akku-bore-/skruemaskine	
Producentbetegnelse	ASCM 18 QM	
Akku-kapacitet	Ah	6
Batterispænding	V	18
Maks. moment, blød	Nm	46
Maks. moment, hård	Nm	90
Maks. omdrejningstal 1. gear	min ⁻¹	400
Maks. omdrejningstal 2. gear	min ⁻¹	800
Maks. omdrejningstal 3. gear	min ⁻¹	1950
Maks. omdrejningstal 4. gear	min ⁻¹	3850
Hurtigspændepatron, spændegrænse	mm	1,5 – 13
Maks. spiralbor-Ø i stål	mm	25
Maks. spiralbor-Ø i træ	mm	50
Vægt	kg	2
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	<2,5
Typisk anvendelse	Heavy Duty	



07 0200



Garant Sæt med spiralbor, cylindrisk skaft med 3 spændeflader

Bestående af spiralbor DIN 338.

Desuden med mellemstørrelser til gevind-kernehuller Ø 1,6; 3,3; 4,2; 6,8 og 10,2 mm.

Bemærk: Ø 1 - 3,5 mm: Bor med cylindrisk skaft, **uden spændeflader.**

Type	1-10,5	
Of: 11 4010	Spiralborsæt HSS-E nr. 114001 med kassette	ubelagt
Borområde	mm	1 – 10,5
Antal bor	24	
Kernehul-Ø	mm	1,6; 3,3; 4,2; 6,8; 10,2
Bor i stigende størrelse	mm	0,5



11 4010



i

Tip til professionelle: Et lille omdrejningstaltrin med maks. 1.500 omdrejninger i minuttet reducerer varmedannelsen på emnet markant. Desuden reducerer zirkonslibebåndene med slibeaktive stoffer varmen og forlænger standtiden.

Kompakt vinkelsliber Ø 125 mm

FEIN – kompakt vinkelsliber Ø 125 mm.

- Handy konstruktion med lav vægt.
- Fremragende ydelse takket være meget høj kobberandel i motoren.
- Lang levetid takket være dobbelt støvbeskyttet motor, gearhoved helt i metal, innovative, imprægnerede kulbørster, aluminiumslejeplade, induktikabel H07 (4 m langt), optimal motorventilation.
- Lave vibrationsværdier.
- Gearhoved kan drejes i trin på 90° (optimal kontaktpacering alt efter opgaven).
- Med genstartsspærre.
 - Str. 722213 – Med variabelt omdrejningstal, ideel til bearbejdning af rustfrit stål.

Leveringsomfang: Håndtag, beskyttelseskærm, spændemotrik.

Bemærk: Alle kompakte vinkelslibere med låsbar afbryder er uden dødmandsfunktion.

07711



Type		722213
077111 Kompakt vinkelsliber		2004,02
Producentbetegnelse		WSG 17-70 INOX
Effektforbrug	W	1700
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	2700 – 8500
Maks. skive-Ø	mm	125
Maks. skæredybde	mm	31
Vægt	kg	2,4
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	5
Genstartsspærre		ja
Bemærk		variabelt omdrejningstal



Batteri-vinkelsliber Ø 125 mm

Støvresistent og kraftfuld **18 V batteri-vinkelsliber** til effektive skære-, slibe- og afgratningsarbejder ved monteringsarbejde.

- Vedligeholdelsesfri, børsteløs EC-motor med innovative køleribber til optimal afkøling inkl. temperaturovervågning.
- Rolig gang med lavt vibrationsniveau takket være den selvlejrede motor, der er separat fra huset, og 4 yderligere vibrationsdæmpere.
- Omfattende brugerbeskyttelse: Blød start, genstartsbeskyttelse, elektronisk overbelastningsbeskyttelse, bremse.

- Fordel:**
- **Maksimal levetid** takket være næste generation af børsteløse FEIN PowerDrive-motorer.
 - **Beskyttelse af motoren** mod aggressivt keramisk og mineralsk støv som følge af komplet lukket motorhus.
 - Ideel til enhver anvendelse. **Optimale omdrejningstal**, afstemt til mange slibemidler og materialer med trinløst, elektronisk forvalg af omdrejningstal.

Leveringsomfang: Uden batterier og uden lader. Inklusive beskyttelseskærm, hurtigspændemøtrik uden brug af værktøj, anti-vibrationsgreb, nøgle, transportkuffert.

Bemærk: Passende akkuer og ladere finder du under 073832 ff.



_71200262



_71200462

Type		71200262	71200462
07 07 7145	Vinkelsliber Akku	2182,82	2182,82
Producentbetegnelse		CCG 18-125 BL	CCG 18-125 BLPD
Antal medfølgende akkuer			0
Batteritype			Lithium-ion
Batterispænding	V		18
Tomgangsomedrejningstal	min ⁻¹		2500 – 8500
Maks. skive-Ø	mm		125
Vægt	kg		1,95
Maks. vibration iht. EN	m/s ²		5
Overbelastningsikring			ja
Dødemandskontakt		nej	ja
Blød opstart			ja
Genstartsspærre			ja
Kickbackstop			nej

Batterier og ladere

Leveringsomfang:

Str. 9260430701 – Inklusive **High Power** hurtiglader.



07 3832

Type		9260430701
07 07 3832	Akku-startsæt	2164,20
Producentbetegnelse		9260430701
Antal medfølgende akkuer		2
Batteritype		Lithium-ion
Akku-kapacitet	Ah	5,2
Batterispænding	V	18

CER	Fe,S,Cl <0,1%	 22,23mm	 20-30°	INOX	Stål	80 m/s
-----	------------------	---	--	------	------	--------

Garant Skrubslibeskiver








Selvslibende **keramiske korn (CER)** og det specielt afstemte **high performance-bindesystem** muliggør en **meget højere slibeeffekt ved ekstremt afkølet slibning** sammenlignet med traditionelle skrubskiver (A).


- Højeste produktivitet gennem **hurtigste materialejernelse**.
- Optimal balance mellem **ekstremt bløde slibegenskaber** med mindste kraftanvendelse og **længste levetid**.

Specifikation: **CER24Q-BF**.



56 0005

	Alu Mg	 < 900 N	 < 1400 N	 < 55 HRC	 < 60 HRC	 < 67 HRC	HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
56 0005	○	●	●	●	●	●		●	●	○	○	○				○		●
Skive-Ø x skivebredde										mm		125 x 7						
53M 56 0005	Grovslibeskive CerRapid										45,07				10			

ZA	Fe,S,Cl <0,1%	 22,23mm	INOX	Stål	80 m/s
----	------------------	---	------	------	--------

HOLEX Flapskiver








■ Førsteklasses **zirkonkorund (ZA)** giver høj slibeydelse.

long life - meget tæt lamelplacering giver **maksimal standtid**.

Anvendelse: Universelle slibeopgaver, fladeslibning, bortslibningsopgaver og kantbearbejdning.



56 5285

	Alu Mg	 < 900 N	 < 1400 N	 < 55 HRC	 < 60 HRC	 < 67 HRC	HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
56 5285		●	●	●	●	●		●	○	○						●		●
Korn										40	60	80	120					
53M 56 5285	Flapskive long life ZA, konisk										Ø 125 mm	16,32	16,32	16,32	16,32	10		

CER	Fe,S,Cl <0,1%	 22,23mm	ALU	INOX	80 m/s
-----	------------------	---	-----	------	--------

3M Fiberskiver (CER)

Det ekstra påførte slibehjælpemiddel giver en afkølet slibning uden misfarvning og reducerer tilstopning på smørende materialer.

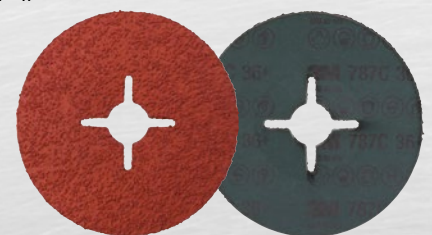
Det præcisionsformede **højeffektive slibekorn** i 3M™-produkter består af definerede, keramiske trekanter, der er anbragt optimalt tilpasset på slibeunderlaget. **Kraftigt øget slibeeffekt** og meget høje standtider samt ensartet overfladefinish.

Ekstremt robust, men meget smidig **vulkanfibre**. Boring 22,23 mm og krydskærv.








Højeffektiv fiberskive med åben spredning.

Anvendelse: Til bearbejdning af **rustfrit stål**, aluminium, titan og nikkellegeringer.

På vinkelslibere med periferihastighed på maks. 80 m/sek. med slibeskiver nr. 566690/566692. Det effektive slibekorn muliggør et **behageligt, ergonomisk arbejde** uden meget tryk. Med den høje slibeeffekt er 3M™-fiberskiver desuden et reelt alternativ til skrub- og flapskiver.



56 6478

	Alu Mg	 < 900 N	 < 1400 N	 < 55 HRC	 < 60 HRC	 < 67 HRC	HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
56 6478	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●					○		●
Korn										36	60	80	120					
53F 56 6478	Fiberskive (CER) 787C										Ø 125 mm	14,30	12,29	12,29	12,29	25		

80 m/s

HOLEX Fiberstøtteskiver

Fiberstøtteskive med høj temperaturlastevne. Specielt design for at sikre fiberskivers fulde ydeevne. **Hård, ikke-formbar** fiberstøtteskive. Støtteflade med **fine ribber til optimal kornstøtte** ved kant- og fladeslibning. Specialkunststof med **meget høj temperaturlastevne**. Ideel til **grove slibe- og skrubbeopgaver** med korn 36 til 60.



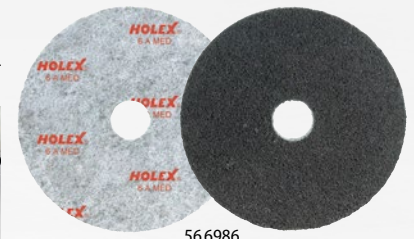
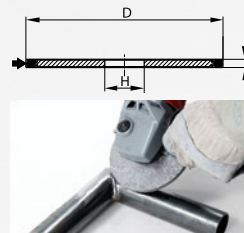
Udvendig Ø	mm	125
52M 56 6672	Støtteskive hård/med ribber	81,20
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	12500

56 6672

SiC Fe,S,Cl <0,1% 60 m/s

HOLEX Fiberkompaktslibeskiver til bearbejdning af hjørnesvejsninger

Kompaktskiver i komprimeret fiberfleece til afkølet slibning uden misfarvning. **Anvendelse:** Til **bortslibning, rengøring og finishbearbejdning** af hjørnesvejsninger, svejsepunktsamlinger, svært tilgængelige steder med vinkelslibere (Ø 125 mm) eller hjørnesvejsningslibemaskiner (Ø 150 mm).



56 6986

	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
56 6986/6996	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Kornstørrelsessammenligning			180	280		maks. omdrejningstal min ⁻¹
52M 56 6986	Kompaktskiver	125×3×22	84,93	79,71	10	10000
52M 56 6996	Dia.×D×H (mm)	125×6×22	101,69	94,99	10	10000
Finhedsgrad			middel	fin		
Hårdhedsgrad			middel	blød		
Udførelse			6A medium	3S fine		

A Fe,S,Cl <0,1% 40 m/s

Garant Fiberburrelåslibeskiver Ø115 – 178 mm

Fiberburrelåsliberondeller med perforeret vævsunderlag af hensyn til sikker burrelåsfastgørelse. Med udtagelig centreringkerne til mere præcis positionering og vedhæftning af skiven på støtteskiven (**ca. 50% reduceret vibrationsniveau med burrelåsliberondel nr. 566965**).

Anvendelse: På vinkelslibere med burrelåsliberondel nr. 566960 eller 566965. Til **finish, mattering, overlejring** med tydeligt reduceret overfladeruhed og til **lette rengørings-** (f.eks. fjernelse af misfarvninger) og **afgratningsopgaver**.

Bemærk: Slibeskiver med burrelås til forslibning, se nr. 567705ff.



56 6912_100 56 6912_180 56 6912_280

Centreringsboring, kerne (forstanset) kan tages ud.

Kornstørrelsessammenligning			100	180	280	
52M 56 6912	Slibefiberburrelåslibeskiver	Ø 125 mm	27,56	26,07	26,07	10
Finhedsgrad			grov	middel	fin	
Udførelse			A coarse brun	A medium rød	A very fine blå	
Farve						

HOLEX Burrelåsliberondel til fiberburrelåslibeskiver

Klæbeside med dobbelt-T-hage-system, der får fiberslibeskiverne med burrelås til at sidde godt og sikkert fast.

Passer til: Til burrelåslibeskiver **uden centrering**.
Advarsel: Maks. periferhastighed på vinkelslibere **med burrelåslibeskiver** 40 m/s.



40 m/s

Udvendig Ø	mm	125
52M 56 6960	Burrelåsliberondel med Gevind M14	138,57
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	11000



56 6960

Overflader i rustfrit stål - polering helt til spejlgans.

Skinnende overflader virker professionelle og smukke, i levnedsmiddel- eller farma-sektoren kræves de af hygiejniske årsager.

Allerede når man vælger typer af rustfrit stål, bør man sørge for, at de også er egnede til højglanspolering. Overfladens beskaffenhed påvirker antallet af arbejdsstrin: Grove overflader, f.eks. med dybe ridser eller valsehud, skal slibes intensivt i forvejen. Forberedelsen går meget godt med en regulerbar vinkelsliber og burrelåssliveskiver med en særlig pyramidestruktur. De gør det muligt at fjerne meget materiale ved meget ringe overfladeruhed. Overfladen opbygges trinvist ved et omdrejningstal på 4.200 omdrejninger i minuttet: Med et såkaldt Pyramix-slibebark med korn 280 fjernes dybe ridser. Yderligere arbejdsstrin med korn 400 og korn 800 mindsker finere ridser og overfladedybder. Overfladen af rustfrit stål forberedes så optimalt til polering indtil spejlgans med et slibebark med korn 1.400.

Forudslebne overflader af rustfrit stål bearbejdes med en slibepolerer ved maks. 2.200 til 2.500 omdrejninger i minuttet med en polerring med fast klud og en forpoleringspasta. I næste trin poleres med en blød polerring og en glanspasta med samme omdrejningstal indtil spejlgans. Man skal polere med frem- og tilbagegående bevægelser „på kryds“. Efter hver gennemgang bindes og fjernes polerpastaen skånsomt med smart kalk. I den forbindelse forebygger en mikrofiberklud ridser i overfladen. Polerringe bør altid kun bruges til én polerpasta. Hvilket elværktøj, polermiddel og -pasta, der anvendes, afhænger af udgangssituationen og det ønskede slutresultat. Valget af optimale arbejdsværktøjer forenkles af kombinationer, der er sat sammen i forvejen, som f.eks. de gennemprøvede sæt til rustfrit stål „forberedelse til polering“ og „polering“.



Særlige burrelåssliveskiver med pyramidestruktur hjælper ved forberedelsen til polering og reducerer arbejdsstrinnene til et minimum.



Laveste overfladeruheder som optimal forudsætning for polering.



Med passende polerringe og polerpasta arbejdes i frem- og tilbagegående bevægelser „på kryds“ til perfekt spejlgans.

i

Tip: Brug ekstra bløde polerringe for at få mere glans på overflader af rustfrit stål. Sammen med hvide glanspastaer opnår disse polerringe af fleecemateriale en „High-end-Polish“.

Overflader af rustfrit stål – fjernelse af svejsesømme.

Fjernelse af svejsesamlinger i rustfrit stål hører blandt de mere krævende opgaver inden for metalbearbejdning.

Ved bearbejdning af rør skal der arbejdes meget præcist. Til denne anvendelse findes der specielle vifteskiver med et blødt fiberlamel-mellemlag. Disse elastiske skiver kan også holdes skråt mod svejse-sømme og med et omdrejningstal på højst 4.200 omdrejninger sørger de for hurtig materialefjernelse uden facetdannelse på de tilstødende overflader. Et lamelslibehjul med korn 120 sørger derefter for en satinagtig slibning (omdrejningstal: 2.500 til 2.800 omdrejninger i minuttet). Med en efterbehandlingsslibeskeive og et omdrejningstal på 3.500 omdrejninger bringes overfladen til den perfekte slutfinish ved hjælp af rotationsprocessen.



1 Svejseømme fjernes rationelt ved rotationsprocessen med en elastisk vifteskive.



2 En elastisk vifteskive sørger for hurtig materialefjernelse og beskadiger ikke de tilstødende overflader.



3 Et lamelslibehjul sørger for en satinagtig slibning.



4 En efterbehandlingsslibeskeive sørger for et perfekt overfladeresultat.

Bearbejdning af rustfrit stål - fjernelse af rustfrit stål fra overfladen.

På grund af deres fremstilling har tykke plader af rustfrit stål en glashård og ru overflade. Denne såkaldte valsehud opstår ved varmvalsning og gør det vanskeligere at bearbejde overfladen yderligere på grund af dens hårdhed. Tykt rustfrit stål bruges ofte inden for levnedsmiddel- eller farma-industrierne. Af hygiejneårsager skal de individuelt beregnede overfladeruhedsværdier være meget små her.

For jo mere ru overfladen er, desto hurtigere kan der dannes forureninger.

For at oparbejde overfladen af varmvalset rustfrit stål, skal valsehuden slibes helt af. Det er særligt vigtigt, at det hårde lag slibes helt af i første arbejdsgang. I den forbindelse skal slibekornene gribe ind under valsehuden. Ellers er der fare for, at spidsen af slibekornet „afrundes“ eller „bliver til glas“. I så fald er det ikke længere muligt at fjerne materiale. Derfor anbefaler eksperterne i rustfrit stål hos FEIN, at man først foretager en grovere slibning på forhånd. I næste trin er det muligt at opbygge slibeblilet perfekt.



i

Tip til professionelle: Ved anvendelse af slibetyller med zirkonkorund og slibeaktive kølemidler kan der opnås lange standtider og en relativt afkølet slibning.




Poleringsmaskine / glitemaskine

- Trinløs elektronisk **regulering af omdrejningstallet** for at kunne udnytte det anvendte værktøj optimalt.
- Med opspændingsdorn også anvendelig som **glitemaskine** til langsgående opgaver.
- Højeste **omdrejningstalstabilitet** ved enhver belastning i hele indstillingsområdet.
- **Selvstartsspærre** for at forhindre ukontrolleret genstart efter afbrydelse af strømmen.

Specialtilbehør: Standardsæt, flader, nr. 077718 str. F, glittesæt til profiler, nr. 077718 str. S, poleringssæt, nr. 077718 str. P, rørsæt, nr. 077718 str. R.



Type	72214950	
 07 7712 Vinkelpolerer WPO	5416,08	
Producentbetegnelse	WPO-startsæt – rustfrit stål	
Effektforbrug	W	1200
Omdrejningstalområde	min ⁻¹	900 – 2500
Værktøjsholder		M14
Maks. polereværktøjs-Ø	mm	250
Vægt	kg	2,4
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	3,5

Fe,S,Cl <0,1%		INOX	Ikke-jernmetal	Stål	30 m/s
------------------	--	------	----------------	------	--------

Garant Polerskiver PU-binding

Elastiske polyurethan-polerskiver forsynet med SiC-slibekorn.

Anvendelse: Til bearbejdning af større overflader. Ved hjælp af efterfølgende anvendelse af de enkelte kornstørrelser kan der opnås en fin, spejlblank overflade. Der er ikke behov for polerpasta.

Str. 150 – Optimal til **forbedring af overfladeruhed** efter forslibning.

Str. 240 – Giver en jævn, **mat finish**.

Str. 400 – Let **blank finish**.

Str. 800 – Fin **spejlgansoverflade**.



56 6970

	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni			
56 6970	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●						●	●	
Korn									150	240	400	800							
56 6970	Polerskive (SiC) Ø 125 mm								171,35	171,35	171,35	171,35							
Borings-Ø	mm								22,23										

Fe,S,Cl <0,1%		22,23mm	INOX	Ikke-jernmetal	40 m/s
------------------	--	---------	------	----------------	--------

Garant Polerflapskiver (filt)

Filtlameller, der er placeret lodret på en glasfibertallerken (højde 20 mm), giver den største fleksibilitet og køling under poleringen.

Anvendelse: Til **polering af rustfrit stål og ikke-jernholdige metaller** i kombination med polerpasta nr. 555740.

Anvendelse med nedsat arbejdhastighed (ca. 1500 min⁻¹).



56 6976

	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
56 6976/6977	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●						●	●
Skive-Ø	mm								125									
56 6976	Poler-flapskive (filt) blød								176,56				2					
56 6977	Poler-flapskive (filt) middel								176,56				2					

osborn Stænger med polerrepasta

Fast polerrepasta i homogen stangform, nem rengøring efter brug.

Anvendelse: Kan påføres ringene med klud nr. 555725 til 555747 eller på emneoverfladerne.

Str. DARKPINK – Til **forpolering af alle metaller** (INOX, stål, alu, messing, bronze).

Str. WHITE – Til **forpolering af INOX og stål** – universelt anvendelig.

Str. BLUE – Til **finpolering af alle metaller** (INOX, stål, aluminium, messing, bronze).



Farve		DARKPINK	WHITE	BLUE
55 5740	Stænger med polerrepasta Unipol®	72,26	78,97	80,09
Producentbetegnelse		433	5333	462
Poleringstrin		forpolering	forpolering	finpolering
Materialerengøring		alle metaller	INOX; stål	alle metaller
Vægt	g	1000	550	650



Tip til professionelle: Til et perfekt satin-slibemønster: Bearbejd først overfladen med et lamelslibehjul med korn 120 (omdrejningstal: 2.500 til 2.800 omdr./min). Derefter får overfladen den perfekte endelige finish med en efterbehandlings-slibeskive (omdrejningstal: 3.500 omdr./min.) under en roterende proces.

FEIN Ligesliber

- 07 7261 – ■ Rolig gang takket være spindel med flere lejer.
- Kraftfuld motor med høj sejtrækningsvne.
- Egner sig fremragende til bearbejdning af rustfrit stål såvel som slibe- og polereopgaver takket være regulering af omdrejningstal.
- 4 m H07 industrikabel.
- Eget til slibestifter og hårdmetalfresere.

Str. 722320 – ■ **Robust ligesliber, med reduceret omdrejningstal.**

- Egner sig også til bearbejdning af rustfrit stål.

07 7262 – ■ Vedligeholdelsesfri, børsteløs EC-motor med innovative køleribber til optimal afkøling inkl. temperaturovervågning.

Str. 71230362 – Støvresistent og effektiv **akku-ligesliber** med lang spindelhals. Den lange, slanke hals gør det muligt at dykke ned i emner (f.eks. slibning indvendigt i rør).

Str. 71230362 – Ideel til enhver anvendelse. Optimalt omdrejningstal, afstemt til mange slibemidler og materialer med trinløst, elektronisk forvalg af omdrejningstal.

Leveringsomfang:

Str. 722320 – Inklusive spændepatron Ø 6 mm, 2 spændenøgler str. 13 og str. 17.

Str. 71230362 – Inklusive spændetang Ø 6 mm, 1 x gaffelnøgle af hver str. 13 og str. 17, kuffert. **Uden akku og lader.**

Bemærk: Ligeslibere er godkendt til anvendelse af fræsestifter op til en Ø på 12 mm.

07 7262 – Passende reservebatterier og ladere finder du under 073834 ff.

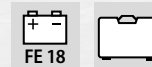


07 7261



07 7262

Type		722320	71230362
DBF 07 7261	Ligesliber	3680,25	–
DBF 07 7262	Ligesliber Akku	–	2153,02
Producentbetegnelse		GSZ8-90PEL	AGSZ 18-90 LBL Select
Batterispænding	V	–	18
Omdrejningstalområde	min ⁻¹	2500 – 9000	2900 – 9000
maks. spændetangs-Ø	mm	6	8
Vægt	kg	1,8	1,6
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	< 2,5	< 2,5
Effektforbrug	W	710	–
Elektronisk forvalg af omdrejningstal			ja



FEIN Batterier og ladere

Leveringsomfang:

Str. 9260430701 – Inklusive **High Power** hurtiglader.

Type		9260430701
DBG 07 3832	Akku-startsæt	2164,20
Producentbetegnelse		9260430701
Antal medfølgende akkuer		2
Batteritype		Lithium-ion
Akku-kapacitet	Ah	5,2
Batterispænding	V	18



07 3832

HOLEX Fræsestifter, fortanding INOX

Den innovative tandgeometri muliggør en meget høj spåntagningsydelse og samtidig en rolig gang og god manøvrerdygtighed. Fremragende spåndannelse og overfladeresultater, lav varmeindtrængen i materialet (ingen misfarvning). Skaft-Ø 6 mm.

Anvendelse: Optimeret til bearbejdning af **austenitisk, rust- og syrebestandigt stål**, bløde titanlegeringer og jernfrie metaller.



Antal fræsestifter		8		Leveringsomfang:	
SD 54 7115	Fræsestiftsæt 8 dele, fortanding INOX – grov	HM	1713,48	1 stk. af hver nr. 547250 str. A0616; A1020; A1225; C1225; D1009; G0820; F1225; L1020.	

54 7115

Garant Slibestifter, normalkorund (AN)

Slibestift i **normal korund (AN)** grovkornet og med kunstharpiksbinding. Skaftlængde 40 mm.

Str. ZY5025 – Skaft-Ø 8 mm.

Anvendelse: Til bearbejdning af **højt legeret stål, INOX og stålgoods**. Anbefalet skærehastighed 40 – 50 m/s.

Type		ZY1032	ZY1325	ZY1632	ZY2025	ZY4020	ZY5010	ZY5025		
STE 55 1600	Slibestift grov	AN	9,76	9,76	9,76	9,76	11,99	13,86	16,24	10
Hoved-Ø	mm	10	13	16	20	40	50	50		
Hovedlængde L ₁	mm	32	25	32	25	20	10	25		
Skaft-Ø	mm	6	6	6	6	6	6	8		



55 1600

A

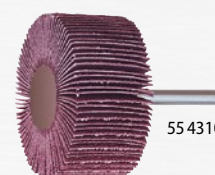
HOLEX Slibevifter

Lamelformet element om værktøjets akse.

Slibelameller bestroet med **normal korund (A)**. Med **slibeaktiv binding** til INOX.

Anvendelse: Overvejende til finslibe- og polerarbejde på store radier inden for værktøjs- og formkonstruktion, ved beholder- og apparatkonstruktion. Slibelamellerne tilpasser sig til emnets konturer.

Hoved-Ø×hovedbredde	mm	30×10	40×15	50×20	60×30		
STE 55 4110	Slibevifter til INOX	korn 60	20,64	23,09	29,73	34,64	10
STE 55 4210		korn 80	20,64	23,09	29,73	34,64	10
STE 55 4310		korn 120	20,64	23,09	29,73	34,64	10
STE 55 4410		korn 150	20,64	23,09	29,73	34,64	10
Skaft-Ø	mm	6					
Anbefalet omdrejningstal	min ⁻¹	16000	12000	9000	8000		
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	25400	19100	15300	12700		



55 4310

A

Garant Slibevifter, slibefilt

Vifteformet lamelplacering omkring værktøjets aksel. Skaft-Ø 6 mm.

Utroligt modstandsdygtig fiber med fin struktur med zirkonkorund (ZA). **Ideel til bearbejdning af rustfrit stål.**

Anvendelse: Til at fjerne snavs og oxidbelægninger på metaller samt til at mattere kromnikkelstål og andre specialstål samt jernfrie metaller.

Hoved-Ø×hovedbredde	mm	20×15	30×20	40×20	50×20	60×30	80×50		Kornstørrelses-sammenligning	
STE 55 4906	Slibevifter Fiber (ZA)	middel	29,50	27,12	30,47	35,54	43,95	73,75	10	180
STE 55 4908		fin	29,50	27,12	30,47	35,54	43,95	73,75	10	280
Anbefalet omdrejningstal	min ⁻¹	10000	7500	7500	6000	5000	4000			
maks. omdrejningstal	min ⁻¹	14000	14000	14000	11000	9000	7000			



55 4906

ZA

Garant Filtpolervifter og -børster

Filt placeret i vifteform omkring skaftet.

Anvendelse: Poleropgaver med højere fleksibilitet og tilpasning til konturer. Ved efterfølgende anvendelse af den middelhårde og bløde udførelse kan der opnås meget fine spejlglassoverflader.

Bemærk: Filtpolervifter/-børster skal anvendes i forbindelse med **slibe- og polerpasta** som nr. 552250 / 555740. Anbefalet periferihastighed 5 – 10 m/s.

Type		ZY2010	ZY3020	ZY4020	ZY5030	ZY6040	ZY8050		Hårdhedsgrad
STE 55 2212	Filtpolervifter skaft-Ø 6 mm	37,55	43,28	48,65	61,69	85,82	122,03	10	middel
STE 55 2213		37,55	43,28	48,65	61,69	85,82	122,03	10	blød
Hoved-Ø	mm	20	30	40	50	60	80		
Hovedlængde L ₁	mm	10	20	20	30	40	50		
Skaft-Ø	mm	6							



55 2212



i

Tip til professionelle: Anvend et højeffektivt slibebånd med zirkonkorund (ZA) for at opnå en optimal slibebeydelse og standtid.

Disse fås også i forskellige kornstørrelser.

Fiberbåndene egner sig til slutbearbejdning.

Disse retter buede og lette fejl til en perfekt finish.

Båndfile



Effektivt båndfil med **omfattende startsæt**. Dækker alle vigtige opgaver inden for bearbejdning af hjørner, kanter, rør og profiler.

- Optimal slibebeydelse **på et minimum af plads**.
- Optimale omdrejningstal til slibe-, filt- og poleringsbånd som følge af **indstilleligt omdrejningstalområde**.
- Maks. neddykning 165 mm.
- Båndbredder fra 3 til 20 mm.
- **Sikker båndføring** også ved de smalleste bånd.

Leveringsomfang: 1 båndfil BF 10-280 E i kunststofkuffert, 3 slibearme, 10 slibebånd af hhv. 3, 6 og 20 mm (korn 120) og 5 filtbånd 6 mm (korn, mellem).

Bemærk: Kontakthjul af metal Kan leveres på forespørgsel.

07 7716



Type		72280551
03F 07 7716	Båndfil BF10-280E Startsæt	4559,34
Producentbetegnelse		BF 10-280E
Effektforbrug	W	800
Omdrejningstalområde	min ⁻¹	10000 – 28000
Båndbredde	mm	3 / 6 / 20
Båndlængde	mm	520
Vægt	kg	2,1
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	< 2,5

ZA	Fe,S,Cl <0,1%
----	------------------

VSM Slibebånd, zirkonkorund

Højeffektivt slibebånd med zirkonkorund (ZA) til højere slibeydelse. Den kontinuerlige selvslibning muliggør sammenlignet med normal korund en længere standtid ved højere skæreydelse og ensartet overfladekvalitet. T-lærred (robust, fleksibelt) med specialfleksning til bearbejdning af selv snævre radier på håndførte maskiner.

Anvendelse: Til bearbejdning af alle ståltyper og stållegeringer, støbejern samt ikke-jernholdige metaller.

Bemærk: Yderligere kornstørrelser, kvaliteter og mål fås på forespørgsel i overensstemmelse med producentens minimumsmængder. Uden bestillingsangivelser sker levering med standardbåndforbindelse. Slibebånd til satineringsmaskiner finder du under nr. 568526ff.



55 8255

55 8257

Egnet til/ v _c [m/s]	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
55 8255/8257	35-40	32-38	20-25	32-38	25-30	20-25		18-30	10-20	30-45			23-26					
Korn							40		60			80		120				
50V 55 8255	Slibebånd, zirkonkorund (ZA)				6×520 mm		6,03		5,81			5,51		5,51				100
50V 55 8257	ZK713T				20×520 mm		6,93		6,41			6,11		6,11				20

A	Fe,S,Cl <0,1%
---	------------------

3M Slibebånd, fiber

Syntetisk nylonfiber med slibekorn i kunstharpiksbinding, høj standtid, ensartet overfladefinish, ringe varmeudvikling.

Fleksibelt filtbånd til anvendelse på håndførte maskiner.

Anvendelse: Til efterslibning af forslagne eller børstede overflader med henblik på konstante og reproducerbare resultater. Også til fjernelse af flyverust, lettere tilsmudsninger og farveændringer.



55 8494_100

55 8494_180

55 8494_280

Egnet til/ v _c [m/s]	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
55 8494-55 8495	15-20	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Kornstørrelsessammenligning							100		180			280						
50M 55 8494	Filtslibebånd (A)				6×520 mm		19,89		18,55			18,55						25
50M 55 8495	SC-BS				20×520 mm		55,13		49,54			49,54						10
Finhedsgrad							grov		middel			meget fin						
Udførelse							A coarse		A medium			A very fine						
Farve							brun		rød			blå						





Båndslibemaskine

Rørbåndsliber med høj skærehastighed og **ekstremt høj materialejernelse**. Ideel til **bearbejdning af rør og rørbøjninger** – rengøring, fjernelse af misfarvninger, bortslibning af svejsesamlinger som forberedelse til polering og polering til spejlglass-finis. Omdrejningstalområde til slibe-, fleece- og polerbånd kan indstilles variabelt. Rør-Ø 8 – 80 mm, **forbedret båndføring**.

Leveringsomfang: 1 rørbåndsliber RS 12-70 E, 1 basissæt (nr. 077719 str. B), 1 metalkuffert.

Bemærk: Smergellærred, se nr. 558011ff.



077715

Alternativ artikel for rør op til Ø 45 mm:
Fein båndslibemaskine **077715_7221666**

Artikel fås i øjeblikket ikke!



Type	72211351	
Art. 077715	Båndslibemaskine	9982,87
Producentbetegnelse		RS 12-70 E
Effektforbrug	W	1200
Båndbredde	mm	20 / 40
Båndlængde	mm	815
Bearbejdet rør-Ø	mm	8 – 80
Vægt	kg	3,8
Maks. båndhastighed	mm/s	22
Maks. vibration iht. EN	m/s ²	4

A Fe,S,Cl <0,1%

3M Slibebånd, fiber

Syntetisk nylonfiber med slibekorn i kunstharpiksbinding, høj standtid, **ensartet overfladefinish, ringe varmeudvikling**.

Flexibelt filtbånd til anvendelse på håndførte maskiner.

Anvendelse: Til efterslibning af forslebne eller børstede overflader med henblik på konstante og reproducerbare resultater. Også til fjernelse af flyverust, lettere tilsmudsninger og farveændringer.



558504_100

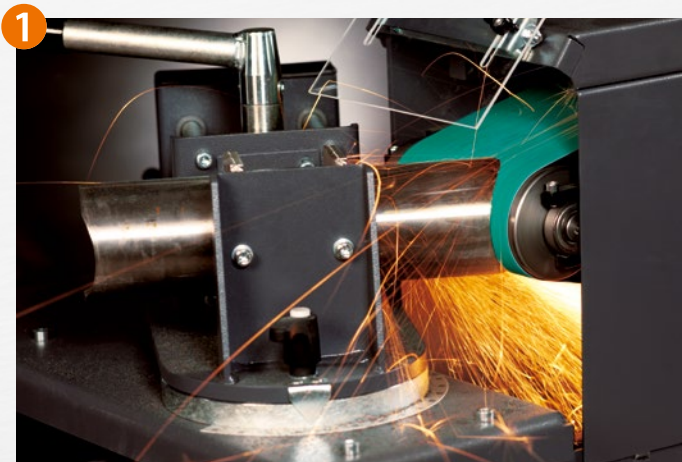
558504_180

558504_280

Egnet til/ v _c [m/s]	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
558504	15-20	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10	10		10	10		●
Kornstørrelsessammenligning									100	180	280							
558504	Filtslibebånd (A) SC-BS	40x815 mm							106,53	93,12	93,12	10						
Finhedsgrad								grov	middel	meget fin								
Udførelse								A coarse	A medium	A very fine								
Farve								brun	rød	blå								

Slibning og afgratning af rør og profiler med overflader af rustfrit stål på rentabel vis.

Metalarbejdere og smede arbejder meget præcist og økonomisk med specielle radiusslibemaskiner (afslibningsmaskiner), der sliber rør og profiler perfekt på få sekunder. Kontaktvalser med diametre sikrer maksimal pasnøjagtighed for alle gængse rørmål i kombination med slibebånd, korn 36. Da den mekaniske belastning af slibebåndene er meget høj, bør der altid anvendes oversværlige bånd med polyestervævsryg. Et lille omdrejningstaltrin med maks. 1.500 omdrejninger i minuttet reducerer varmedannelsen på emnet markant. Desuden reducerer zirconslibebåndene med slibeaktive stoffer varmen og forlænger standtiden. Ved udslibninger i serie sørger passende længdeanslag for en præcis slutlængde på rør eller stænger samt for den præcise justering af radier i forhold til hinanden. Efter radiusslibningen får enderne en gratdannelse. Det fjernes nemmest ved hjælp af en stationær afgratningsmaskine med børster i rustfrit stål og en tråddykkelse på maks. 0,35 mm.



Slibning af radier på få sekunder.



Gratdannelse efter udslibning.



Effektiv afgratning med en afgratningsmaskine med børster i rustfrit stål.



Perfekt resultat.

Båndslibemaskine

Effektive båndslibere med modulære udvidelsesmuligheder til små serier.

- Aftageligt spånfang.
 - Tilslutningsmulighed til ekstern udsugning.
- Str. 790132 – Med to forvalgbare omdrejningstal, optimal til bearbejdning af rustfrit stål (1500 min⁻¹) og metalbearbejdning (3000 min⁻¹).

Bemærk: For slibebånd, se nr. 558310 og nr. 558453-56.



07 7610

Type	790132	
ØH 07 7610	Båndslibemaskine GX	(8575,73)
Producentbetegnelse	GX 75 2H	
Maks. omdrejningstal 1. gear	min ⁻¹	1500
Maks. omdrejningstal 2. gear	min ⁻¹	3000
Båndbredde	mm	75
Båndlængde	mm	2000
Vægt	kg	75

ZA	Fe,S,Cl <0,1%
----	------------------

GRIT R specialslibebånd, zirkonkorund

Spids-slibebånd, **ekstra groft polyestervæv** med kunstharpiksbinding, zirkonkorund (ZA) med slibeaktiv dæklagsbinding (afkølet slibning).

Anvendelse: Til GRIT-båndslibemaskiner i serien GX, GIS, GI.



55 8453

Egnet til/ v _c [m/s]	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
55 8453		32-38	20-25	32-38	25-30	20-25		18-30	10-20	30-45			23-26					
Korn								36	60	80	120							
507 55 8453	Slibebånd, zirkonkorund (ZA)		GRIT R		75x2000 mm			96,10	80,83	75,62	72,26	10						

A	Fe,S,Cl <0,1%
---	------------------

3M Slibebånd, fiber

Syntetisk nylonfiber med slibekorn i kunstharpiksbinding, høj standtid, **ensartet overfladefinish, ringe varmeudvikling**.

55 8507 – Stabilt filtbånd med lav båndstrækning til højeste belastninger.

55 8494–8504 – Fleksibelt filtbånd til anvendelse på håndførte maskiner.

Anvendelse: Til efterslibning af forslebne eller børstede overflader med henblik på konstante og reproducerbare resultater. Også til fjernelse af flyverust, lettere tilsmudsninger og farvændringer.

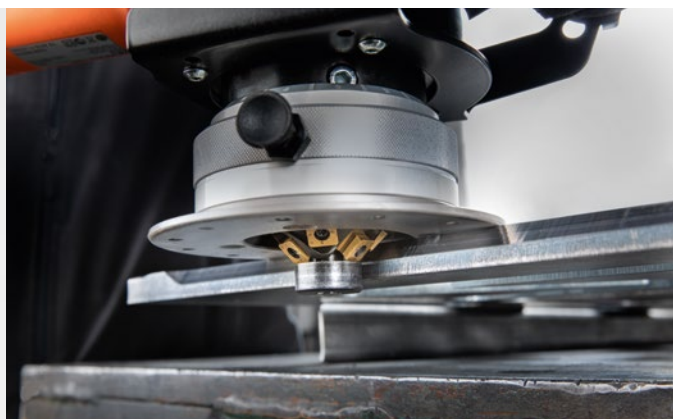


55 8507_100

55 8507_180

55 8507_280

Egnet til/ v _c [m/s]	Alu Mg						HM	INOX	Ti	GG(G)	CuZn	Kunstst. & GFK	Træ	Sten	Lak	Uni		
55 8494–55 8507	15-20	10	10	10	10	10		10	10	10	10	10	10	10	10	10		
Kornstørrelsessammenligning								100	180	280								
53M 55 8507	Filtslibebånd (A)		SC-BL		75x2000 mm			368,03	325,56	325,56	6							
Finhedsgrad								grov	middel	meget fin								
Udførelse								A coarse	A medium	A very fine								
Farve								brun	rød	blå								



i

Tip: med afgratnings- og rejfemaskinerne fra FEIN kan du effektivt og professionelt bearbejde kanter.

Det brede anvendelsesspektrum spænder fra afgratning til anbringelse af fibrer, radier samt synlige- og funktionskanter.

Effektiv, sikker og brugervenlig takket være booster- og fjederteknologi.

Afgratnings- og rejfemaskine



07 8124 – Kraftfuld batteri-kantfræse til optimal forberedelse af efterfølgende belægninger til fleksibelt arbejde på værkstedet og byggepladsen.

Str. AKFH18-5 – Akku-kantfræser op til 5 mm.

07 8125 – Universelt anvendelige batteridrevne kantfræsere med Booster-teknologi til optimal forberedelse af svejdesømme og til forberedelse af efterfølgende belægninger.

Str. KFH17-8R – Kantfræser op til 8 mm.

Str. KFH17-15R – Kantfræser op til 15 mm

Leveringsomfang:

Str. AKFH18-5 – 1 maskine inkl. 45° fræsehoved (uden styrehjul, uden vendeskærsplatter), 3 spændeskruer, 1 kobberpasta, 1 indvendig sekskantnøgle 4 mm, 1 Torx-skruetrækker TX 15, 1 kunststof-værktøjskuffert.

Str. KFH17-8R – 1 maskine (uden fræsehoved, uden styreenhed, uden vendeskærsplatter), 3 spændeskruer, 1 kobberpasta, 1 unbrakonøgle 5 mm, 1 Torx-skruetrækker TX 15, 1 kunststof-værktøjskuffert.

Str. KFH17-15R – 1 maskine (uden fræsehoved, uden styrehjul, uden vendeskærsplatter), 6 spændeskruer, 1 kobberpasta, 1 indvendig sekskantnøgle 5 mm, 1 Torx-skruetrækker TX 15, 1 kunststof-værktøjskuffert.

Bemærk: Nødvendigt tilbehør finder du i vores eShop.

07 8124 – Passende batterier og ladere finder du under nr. 073832.



07 8124_AKFH18-5



07 8125_KFH17-8R



07 8125_KFH17-15R

Type		KFH17-8R	KFH17-15R	AKFH18-5
03F 07 8124	Batteri-kantfræser håndført	–	–	(7166,80)
03F 07 8125	Kantfræser håndført	(10854,50)	(16568,58)	–
Batterispænding	V	–	–	18
Effektforbrug	W	1700	1700	–
Tomgangsomdrejningstal	min ⁻¹	2300 – 7500	2300 – 7500	2400 – 7500
Ø	mm	118	137	98
Kabellængde	m	4	4	–
Fasevinkel	grader	30; 45	30; 45	45
Radius	mm	3	3	2,5

Fræseværktøj

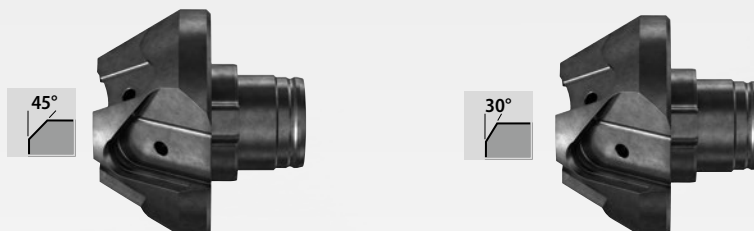
Str. 6430100101 – Fræser til fas og radius.

Str. 6430100401 – Fræser til fas.

Passer til:

Str. 6430100101 – Kantfræser nr. 078125 KFH17-8R.

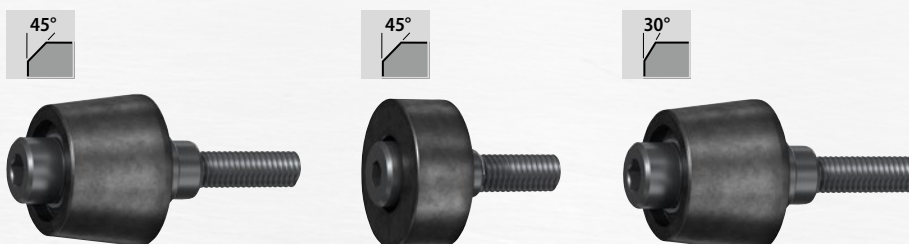
Str. 6430100401 – Kantfræser nr. 078125 KFH17-15R.



Type	6430100101	6430100401
078137 Kantfræser	2480,82	3613,20
Passer til	Nr. 078125 str. KFH17-8R	Nr. 078125 str. KFH17-15R
Antal skær Z	3	6
Fas grader	45	30
Radius mm	2,5	–

Styrerulle**Passer til:**

Str. 6430300101 – Akku-kantfræser nr. 078124 str. AKFH18-5.



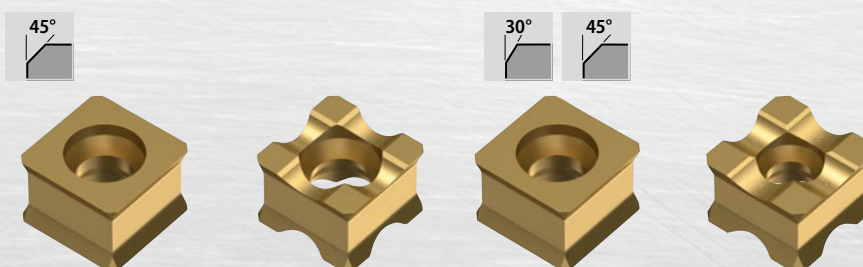
Type	6430300101	6430300201	6430300401
078136 Styrerulle	618,34	953,59	953,59
Passer til	Nr. 078124 str. AKFH18-5	Nr. 078137 str. 6430100101	Nr. 078137 str. 6430100401
Diameter mm	21,69	29,9	28,55
Fas grader	45	30	45
Radius mm	2,5	3	3

HM-vendeplattesæt

Sæt med 10 stk. vendeskærsplatter SX-B12 til universel anvendelse (stål, fræseegnet specialstål).

Passer til:

Str. 6430200101; 6430200201 – Egnede til akku-kantfræser 078124 AKFH18-5.



Type	6430200101	6430200201	6430200401	6430200601
078138 Vendeskærsplattesæt	1340,98	2026,37	2004,02	2227,52
Passer til	Nr. 078124 str. AKFH18-5			
Fas grader	45	–	30; 45	–
Radius mm	–	2,5	–	3

Se og mål glans.

Bearbejdning af rustfrit stål er mulig indtil polering – det skinnende resultat skal dog ikke kun være synligt, men også målbart.



GARANT Ruhedsmåler ST1

Med aplanatisk linsesystem. Indgraveret måleskala af hensyn til blændfri aflæsning. Alle gængse parametre iht. DIN / ISO / JIS kan anvendes til analyse af en målt profil.



Du **finder også** konturmålere i sortimentet fra Hoffmann Group.



HOLEX

HOLEX digital svejsesømlære.



Stort, kontrastrigt digitaldisplay med robust metalhus. Digital svejsesømlære med absolut målestok, nulstilling ikke nødvendig. Elektronikken slukker automatisk efter ca. 5 minutter og tænder ved blot at skubbe på læren.

i

Tip: For at udføre en præcis måling er det absolut nødvendigt, at skydelæren kalibreres med jævne mellemrum. For at opnå et personligt touch kan du også få skydelæren signeret. Du må gerne kontakte os i den forbindelse.

Alt fra én leverandør.

Det rigtige samspil mellem polereværktøj, poleringsmaskine og personlige værnemidler garanterer optimale poleringsresultater.



Denne reklamebrochure, dens grafiske design og det anvendte artikelnummersystem er beskyttet af ophavsretten. Genoptryk og enhver form for reproduktion – selv delvist – er kun tilladt med skriftlig tilladelse fra firmaet Hoffmann SE, 81241 München. Alle priser er katalogpriser, gældende indtil 31. 7. 2021; priser i DKK uden garanti, med forbehold for fejl og ændringer.