



## ALLGEMEINE INFORMATIONEN

### LABELERKLÄRUNG

Kunstharz	14
Diamant	16

Sicherheit	18
------------	----

Do's & Dont's	19
---------------	----

# SPEZIFISCHE INFORMATION

## KUNSTHARZGEBUNDEN

### LABEL

Eingetragenes  
Markenzeichen von TYROLIT

Produktkennzeichnung  
nach Qualitätsstufen

Piktogramme,  
Anwendungs- und  
Sicherheitshinweise

TYROLIT, Mitglied  
der OSA (Organisation  
Safety Abrasives)

Werkstoffe



Kennzeichnung der  
max. zulässigen Drehzahl

Expiry date

Formbezeichnung,  
Spezifikation

Hauptabmessung  
DxTxH metrisch & Zoll

Typen Nummer/  
Artikelnummer

EAN-Code

### SPEZIFIKATION

Bezeichnung Schleifmittel A	Korngröße in mesh 30			Bezeichnung der Härte S			Art der Bindung BF 27
	24	46	80	N	Q	T	
A = Normalkorund (langspanende Materialien/Metalle)							B = Bindung/Bindemittel (Kunstharz)
C = Siliziumkarbid (kurzspanende Materialien/Gestein)	30			O	R		F = faserstoffverstärkt - mit Glasfasergewebe (für Sicherheit, Seitenlast und max. Arbeitsgeschwindigkeit)
ZA = Zirkonkorund (Gusswerkstoffe bzw. für Fächerscheiben)	36	60	120	P	S		

## FORMEN

**41** Trennscheibe  
(gerade Ausführung)



**41** Fächerscheibe  
(konische Ausführung)



**42** Trennscheibe  
(gekröpfte Ausführung)



**42** Fächerscheibe  
(flache Ausführung)



**27** Schruppschleifscheiben



**27** Rondeller  
(halbflexible Schleifscheibe)



## FARBCODES

					
<b>Label</b>	Stahl/ Guss	INOX	Gestein	Ne-Metalle	Guss
<b>Farbcode</b>	blau	rot	grün	orange	violett
<b>Werkstoffe</b>	2in1 (Stahl/ Edelstahl) oder 3in1 (Guss/Stahl/ Edelstahl)	rost- und säurebeständige Stähle	Gestein	Alu, Kupfer, Zink, Messing, Bronze, Gestein	Gusswerkstoffe

# SPEZIFISCHE INFORMATION

## DIAMANT

### LABEL



Eingetragenes  
Markenzeichen von TYROLIT

Produktkenn-  
zeichnung nach  
Qualitätsstufen

Piktogramme,  
Anwendungs- und  
Sicherheitshinweise

TYROLIT, Mitglied  
der OSA (Organisation  
Safety Abrasives)

Kennzeichnung der  
max. zulässigen  
Drehzahl

Hauptabmessung  
DxTxH metrisch & Zoll

Spezifikation

Werkstoffe

### SPEZIFIKATION

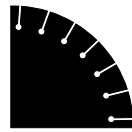
Beispiel: DCAB\*\*\*-FC / DCABP-FC

Stelle 1-2	Programm	DC	Dry Cutting (Trockenschnitt)
Stelle 3-4	Anwendung	AB	Abrasive Materialien
		U	Universal (allg. Baumaterialien)
		C	Concrete (Beton)
		H	Hartgestein, Granit
		A	Asphalt
		M	Marmor, Weichgestein
		T	Tiles (Fliesen)
Stelle 5-7	Qualitätslinie		PREMIUM ***
			STANDARD **
			BASIC *
Stelle 8-9	Special Qualität	FC	Fast Cut
		S	Silent
		LL	Long Life

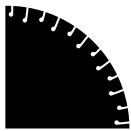
## FORMEN



**1A1R** Durchgehender Schneidrand



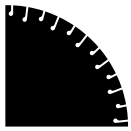
**C3** Enge Teilung, schmale Schlitz mit Hinterlochung



**C6** Enge Teilung, schmale Schlitz mit Hinterlochung



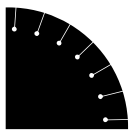
**C3S** Enge Teilung, schmale Schlitz mit Hinterlochung  
Zusätzlich schräge Schutzsegmente gegen "undercutting"



**C6R** Turobelag, Enge Teilung, schmale Schlitz mit Hinterlochung



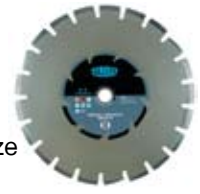
**C1** weite Teilung, breite Schlitz



**C3R** Turobelag, Enge Teilung, schmale Schlitz mit Hinterlochung



**C1S** weite Teilung, breite Schlitz  
Zusätzlich schräge Schutzsegmente gegen "undercutting"



## FARBCODES

							
<b>Label</b>	Universal	Beton	Hartgestein	Fliesen	Marmor	Abrasiv Materialien	Asphalt
<b>Farbcode</b>	gelb	rot	blau	grün	grün	grau	grau
<b>Werkstoffe</b>	4 in 1	Beton	Hartgestein	Fliesen	Marmor	Abrasiv Materialien	Asphalt

# SICHERHEIT

## SICHERHEITSHINWEISE

### Piktogramme für die Sicherheit:



keine beschädigten Produkte verwenden (beschädigte, falsch aufgespannte od. eingesetzte Schleifwerkzeuge sind gefährlich und können zu schwerwiegenden Verletzungen führen)!



Nicht zulässig für Seitenschleifen!



Sicherheitsempfehlungen beachten!



Personenschutz verwenden (Augenschutz aufsetzen, Staubmaske anlegen und Gehör schützen)!

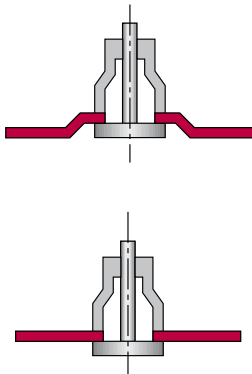


Handschuhe anziehen!

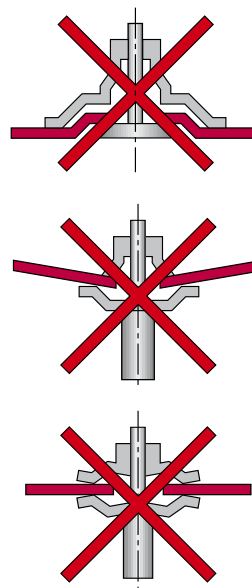
### Aufspannen von Schleifkörpern:

Spannflansche haben die Aufgabe Antriebskräfte zu übertragen und müssen daher so beschaffen sein, dass es beim Spannen nicht zu einer Verformung der Spannflansche oder Produkte kommt. Die Anlageflächen müssen eben (plan) sein und dürfen keinen Grat aufweisen, der Planlauf des Schleifkörpers muss gesichert sein.

#### Richtig:



#### Falsch:





- Behandeln und Lagern Sie Schleifwerkzeuge sorgfältig, verwenden Sie die ältesten Werkzeuge zuerst.
- Vor jeder Montage oder Inbetriebnahme müssen Schleifkörper gereinigt, und durch Sichtkontrolle auf Risse oder mögliche Beschädigungen überprüft werden
- Unterziehen Sie keramisch gebundene Schleifwerkzeuge vor der Montage einer „Klangprobe“.
- Vergewissern Sie sich, dass die Geschwindigkeit der Maschine (U/min) die auf dem Schleifmittel oder der Verpackung angegebene max. Arbeitsgeschwindigkeit nicht überschreitet.
- Stellen Sie sicher, dass die Bohrung des Schleifwerkzeuges – mit oder ohne Gewinde – genau auf die Welle der Maschine passt; und dass die Spannflansche sauber, plan, gleich groß und für das zu spannende Schleifwerkzeug geeignet sind.
- Wo vorgesehen oder mitgeliefert, verwenden Sie Zwischenlagen zwischen Schleifkörper und Spannflansch.
- Verwenden Sie nur Maschinen mit Schutzeinrichtung bzw. -hauben und stellen Sie deren ordnungsgemäßen Zustand und Anbringung sicher, bevor sie die Maschine einschalten.
- Führen Sie nach jedem Aufspannen für mind. 1 Minute einen Probelauf bei Arbeitsgeschwindigkeit und korrekt angebrachter Schutzhaube durch. Halten Sie dabei die Maschine so, dass bei einem eventuellen Bruch, die Bruchstücke Sie oder andere nicht treffen können.
- Augenschutz wird bei allen Schleifprozessen grundsätzlich empfohlen. Für Freihandschleifen werden Schutzbrillen oder Gesichtsschutz empfohlen.
- Sorgen Sie beim Arbeiten mit Trenn- und Schruppscheiben für ausreichend Luftzufuhr bzw. Schutzmaßnahmen, die dem zu bearbeitenden Werkstoff entsprechen. Alle trockenen Schleifprozesse sollten mit geeigneten Absaugsystemen ausgestattet sein.
- Verwenden Sie ausschließlich Maschinen, die auch für Schleifwerkzeuge mit HUB geeignet sind.
- Stellen Sie vor dem Anhalten der Maschine die Zufuhr von Kühlschmierstoff ab und schleudern Sie überschüssigen Kühlschmierstoff aus dem Schleifkörper heraus.
- Verwenden Sie keine Schleifmittel, die vor der Montage starker Feuchtigkeit, Nässe oder hohen Temperaturen ausgesetzt waren.
- Verwenden Sie keine Schleifmittel, die fallen gelassen wurden, beschädigt sind oder aussehen, als wären sie nicht zweckgemäß verwendet worden.
- Überschreiten Sie niemals die angegebene zulässige Arbeitshöchstgeschwindigkeit.
- Verwenden Sie keine Spannflansche, deren Oberfläche nicht frei von Fremdkörpern (z. B. Schleifabrieb), plan oder gratfrei ist.
- Ziehen Sie die Spannvorrichtung, Spannflansche nicht zu fest an.
- Verwenden Sie keine hinterdrehten Spannflansche oder Flansche mit Aussparung für Schleiftöpfe oder -kegel.
- Wenden Sie beim Aufspannen niemals Gewalt an und nehmen Sie keine Veränderungen am Schleifwerkzeug vor.
- Verwenden Sie „Einweg-Adapter“ (HUBs) nur einmal.
- Schalten Sie die Maschine erst ein, wenn die Schutzhaube korrekt und sicher fixiert ist (Schutzhauben oder -abdeckungen sollten so eingestellt sein, dass sie Funken und Schleifpartikel vom Körper weggleiten).
- Maschine nur starten, wenn zwischen Werkstück und Schleifwerkzeug kein Kontakt besteht.
- Arbeiten Sie nie mit Schleifwerkzeugen ohne ausreichende Luftzufuhr (nie ohne Atem- und Gehörschutz, insbesondere in geschlossenen Räumen) und ohne persönliche Schutzausrüstung (siehe Piktogramme).
- Verwenden Sie ein geeignetes Schleifwerkzeug - ein ungeeignetes Produkt kann übermäßig Schleifpartikel und Staub erzeugen.
- Vermeiden Sie mechanische Beschädigung des Schleifkörpers durch Krafteinwirkung, Stöße und Erwärmung.
- Verwenden Sie niemals Schleifmaschinen, deren Arbeitszustand nicht ordnungsgemäß ist oder die defekte Bauteile enthält.
- Verwenden Sie keine Trennscheiben für Schleifarbeiten (üben Sie keine Seitenlast auf alle Trennscheiben Form 41 oder 42 aus).
- Montieren Sie nie mehr als ein Schleifwerkzeug auf eine Welle.