





# 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

0,8–1,2 mm

Kleine doorslijpschijven

1,6–1,9 mm

2,0–3,2 mm

Grote doorslijpschijven

## Kronenflex® afbraamschijven

### Kronenflex® afbraamschijven

Afbraamschijven

# 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

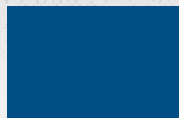
**Metaal universeel:**

Grijs



**Roestvast staal:**

Blauw



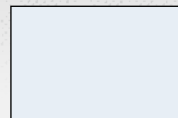
**Staal:**

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.

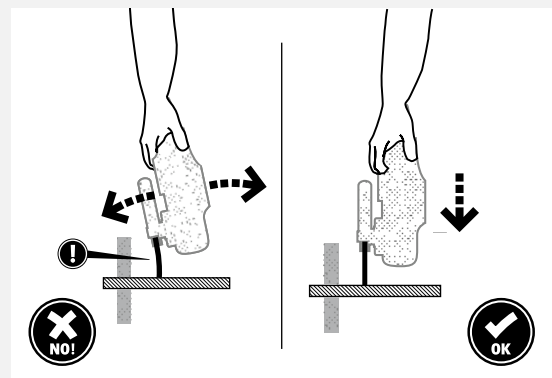
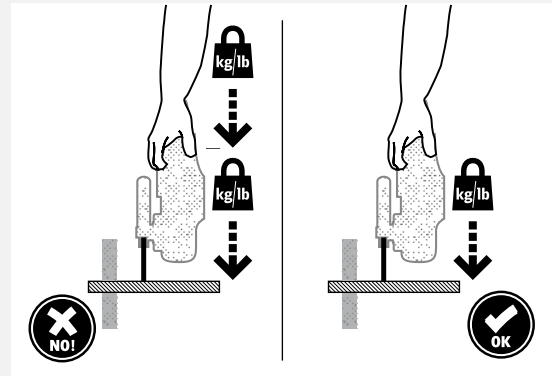
Voor het vlakslijpen is het daarom beter om een matige tot zachte schijfbinding te kiezen.

# Kronenflex® doorslijp- en afbraamschijven

## Toepassingsgebieden

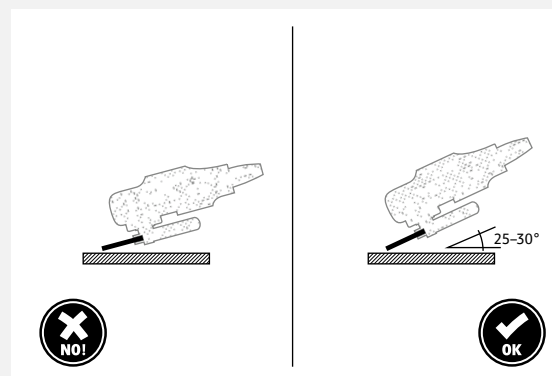
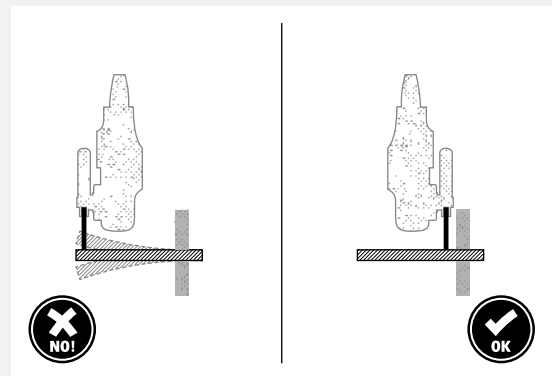
### De juiste instelhoek bij het doorslijpen

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.



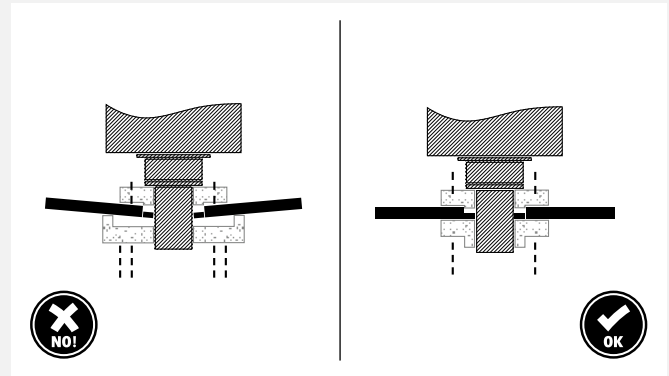
## Een correcte opspanning ...

### ... 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.

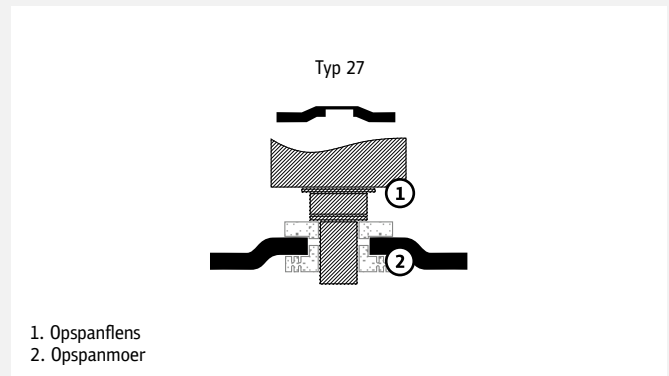
### ... en een grotere veiligheid

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.



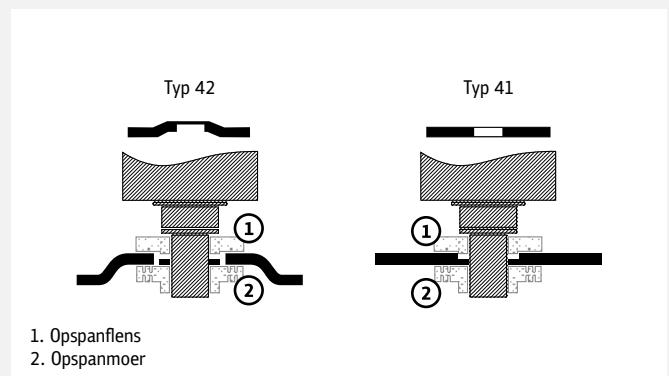
## Gebogen afbraamschijven

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
Doorslijpschijven	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
Afbraamschijven	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
	Rand is niet rond/ uitgebroken stukjes aan de rand	Machine niet krachtig genoeg	Krachtigere machine gebruiken
		Te vlakke instelhoek	Instelhoek vergroten (minstens 25°)
	Schijf draait uit center	Aandrukkracht te groot	Aandrukkracht verminderen
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	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
<b>A</b> Aluminiumoxide	<b>3</b> <b>EXTRA</b>	<b>16</b>	<b>M</b> zacht	<b>EXTRA</b>
<b>C</b> Siliciumcarbide	<b>6</b> <b>SUPRA</b>	<b>24</b>	<b>N</b>	<b>SUPRA</b>
<b>Z</b> Zirkoonoxide	<b>9</b> <b>SPECIAL</b>	<b>30</b>	<b>R</b>	<b>SPECIAL</b>
		<b>36</b>	<b>S</b>	
		<b>46</b>	<b>T</b> hard	
		<b>60</b>		
		<b>80</b>		

Uitleg aan de hand van de doorslijpschijf Z 960 TX:

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

## 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® doorslijpschijven

## 0,8–1,2 mm

### Over het product

Klingspor Kronenflex® doorslijpschijven met een schijfdikte van 0,8 tot 1,2 mm zijn dunne doorslijpschijven met bijzonder korte snijtijden en geringe braamvorming.

Met name bij dunwandige materialen komt het volle potentieel van deze schijven tot uiting door precies en snel snijwerk te bieden bij een zo gering mogelijke thermische belasting. Door het uitstekende snijvermogen van deze schijven volstaat het eigen gewicht van de machine al als aandrukkraft.

Klingspor Kronenflex® doorslijpschijven van klasse 0,8 tot 1,2 mm overtuigen door hun veiligheid, rendabiliteit en productiviteit.

### Typische materialen voor deze producten

- ▶ staal
- ▶ roestvast staal
- ▶ bouwstaal
- ▶ non-ferro metalen
- ▶ gietwerk
- ▶ dunwandige profielen
- ▶ dunne staalplaten
- ▶ dunne buizen
- ▶ trapeziumplaten
- ▶ vlakke ijzers
- ▶ kabelgoten
- ▶ stalen kabels

### Typische toepassingsgebieden voor deze producten

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

Type	Dikte [mm]	Toepassing											
		Staal	Gehard staal	Gereedschapstaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest- en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Brons	Koper	Messing	Zink	Gietijzer
A 980 TZ SPECIAL	0,8	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○
A 60 EXTRA	1,0	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○
A 660 R SUPRA	1,0	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○
A 60 TZ SPECIAL INOX	1,0	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	○
A 960 TZ SPECIAL	1,0	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	○
A 60 N SUPRA	1,0	○	○	○	○	○	○	●	●	●	●	○	○
K 960 TX SPECIAL	1,0	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	●
Z 960 TX SPECIAL	1,0	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	●	○
EDGE SPECIAL	1,2	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	●	○
A 660 R SUPRA Kleine doorslijpschijven	1,0–1,6	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○

● = hoofdtoepassing   ○ = mogelijke toepassing

#### Kronenflex® Box

als gevolg van klimatologische invloeden in de eerste weken na de productie van Kronenflex® slijpschijven worden hierdoor de prestaties verminderd. Zodat u toch van alle voordelen kan genieten heeft Klingspor een nieuwe Kronenflex® Box ontwikkeld om onze nieuwe schijven te verpakken, hierdoor verkrijgt men een luchtdichte verpakking en worden de prestaties met 40 % verhoogt.



# Kronenflex® doorslijpschijven

## 1,6 – 1,9 mm

### Over het product

Klingspor Kronenflex® doorslijpschijven met een schijfdikte van 1,6 tot 1,9 mm combineren een zeer goed snijvermogen met een hoge zijdelingse stabiliteit.

Doorslaggevende argumenten bieden deze schijven vooral bij alledaagse toepassingen, wanneer er materiaaldoorsneden van gemiddelde dikte worden bewerkt. Verder weten ze te overtuigen door een korte doorslijptijd, goede stabiliteit en geringe braamvorming.

In combinatie met hun brede inzetbaarheid maken deze voordelen dat Klingspor Kronenflex® doorslijpschijven van klasse 1,6 tot 1,9 mm zonder meer als krachtige universele schijven voor dagelijks gebruik in de metaalbewerking beschouwd mogen worden.

### Typische materialen voor deze producten

- ▶ staal
- ▶ roestvast staal
- ▶ constructiestaal
- ▶ non-ferro metalen
- ▶ gietwerk
- ▶ volle materialen
- ▶ vlakke ijzers
- ▶ staalplaten
- ▶ buizen

### Typische toepassingsgebieden voor deze producten

- ▶ constructies
- ▶ werven
- ▶ staalbouw
- ▶ installatiebouw
- ▶ constructies in de bouw
- ▶ voertuigbouw

Type	Dikte [mm]	Toepassingen											
		Staal	Gehard staal	Gereedschapsstaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest- en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Brons	Koper	Messing	Gietaluminium	Zink
A 346 EXTRA	1,6	●	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○
A 646 R SUPRA	1,6–1,9	●	●	○	○	●	●						
A 46 TZ SPECIAL INOX	1,6–1,9	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○		●
A 946 TZ SPECIAL	1,6–1,9	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○

● = hoofdtoepassing ○ = mogelijke toepassing

# Kronenflex® doorslijpschijven

## 2,0–3,2 mm

### Over het product

Klingspor Kronenflex® doorslijpschijven met een schijfdikte van 2,0 tot 3,2 mm onderscheiden zich door hun bijzonder grote zijdelingse stabiliteit. Dat is in de praktijk vooral belangrijk bij toepassingen die een sterke onderdamping in het volle materiaal vereisen – bv. bij het doorslijpen van steigers of grote profielen. De enorme zijdelingse krachten die bij dergelijke werken kunnen ontstaan, stellen bijzonder hoge eisen aan de stabiliteit van de schijf.

Ondanks hun breedte overtuigen Klingspor doorslijpschijven van klasse 2,0 tot 3,2 mm met goede snijnsnelheden en hoge standtijden. Dat maakt van hen de ideale doorslijpschijven voor toepassingen, waarbij de zijdelingse stabiliteit van de schijf sterk onder druk komt te staan.

### Typische materialen voor deze producten

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

### Typische toepassingsgebieden voor deze producten

- ▶ gieterijen
- ▶ constructies
- ▶ werven
- ▶ staalbouw
- ▶ installatiebouw
- ▶ constructies in de bouw
- ▶ onderhouds- en reparatiewerken

Type	Dikte [mm]	Toepassingen												
		Staal	Gehard staal	Constructiestaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Brons	Koper	Messing	Gegoten staal	Gietijzer	Steen / Beton
A 24 EXTRA	2,0–3,2	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
A 24 R SUPRA	2,5–3,0	●	●	●	○	○	○					○	○	
A 24 N SUPRA INOX	2,5–3,0	○	●	○	●	●	●	○	○	○	○			
A 36 R SUPRA INOX	2,0–2,5	○	○	●	●	●	●		○	○	○			
A 36 TZ SPECIAL INOX	2,0	○	○	●	●	●	●						○	
A 24 R/36 SPECIAL INOX	2,5–3,0	○	○	●	●	●	●							
A 24 TZ SPECIAL	2,5–3,0	○		○	●	●	●						○	
A 46 N SUPRA	2,5–3,0							●	●	●	●	○		
C 24 EXTRA	2,5–3,0													●
C 24 R SUPRA	2,5–3,0												○	●

● = hoofdtoepassing ○ = mogelijke toepassingen

# Kronenflex® grote doorslijpschijven

## Over het product

Klingspor Kronenflex® grote doorslijpschijven zijn krachtige, stevige schijven voor speciale toepassingen met een buitendiameter van 300 mm of meer.

Hun hoge zijdelingse stabiliteit maakt dat ze zelfs bij het harde doorslijpwerk veilig ingezet kunnen worden. De specifiek voor het respectieve gebruiksdomein geoptimaliseerde korrelingen en hardheid zorgen voor een snel snijresultaat met een geringe thermische belasting van de materialen en maken indruk door hun hoge standtijden.

Van tafel- en handmatige doorslijpmachines over spooraanleg tot industrieel gebruik op stationaire machines vormen Klingspor Kronenflex® grote doorslijpschijven de ideale oplossing, wanneer het op voortreffelijke prestaties en een maximale veiligheid aankomt.

Type	Dikken [mm]	Machine				Toepassing													
		Handslijpmachine 80m/s	Handslijpmachine 100m/s	Afkortzaag	Stationaire slijpmachine < 5KW	Staal	Gehard staal	Gereedschapsstaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest- en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Brons	Koper	Messing	Zink	Gietijzer	Steen / Beton	Asfalt
A 24 EXTRA	3,5	●				●	○	●	○	○	○						○		
C 24 EXTRA	3,5	●															○	●	○
A 624 SX SPECIAL	3,5-4,0		●			●	●												
A 924 R SPECIAL	3,5-4,0		●			●	●	●	●	●	●						○		
A 924 SX SPECIAL	3,5-4,0		●			●	●												
A 330 EXTRA	2,5			●		●	○	○	○	○	○								
A 630 N SUPRA	2,5			●		●	○	○	○	○	○								
A 930 N SPECIAL	2,5-3,5			●		●	○	○	○	○	○								
A 24 R SUPRA	3,0-4,5				●	●	●	●	○	○	○						○		
A 24 N SUPRA INOX	3,5				●	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○			

● = hoofdtoepassing ○ = mogelijke toepassing

## Doorslijpschijven voor verschillende types van machines:

- ▶ handmatige doorslijpmachines 80 m/sec.
- ▶ handmatige doorslijpmachines met houder voor rails met brede voet 100 m/sec.
- ▶ transporteerbare tafeldoorslijpmachine < 3 kW
- ▶ stationaire doorslijpmachines tot 5 kW
- ▶ stationaire doorslijpmachines > 5 kW

**OPGELET! Stationaire doorslijpschijven mogen in geen geval ingezet worden op handmatige machines!**

## Producten voor handmatige doorslijpmachines

Deze producten werden voor gebruik op handmatige machines (benzine, elektrisch, hoge frequentie) ontwikkeld. Belangrijk hierbij is altijd dat de op de machines aangegeven maximaal toegestane werksnelheden met de productgegevens overeenstemmen. Er zijn machines met een snelheid van 80 m/sec. en van 100 m/sec. op de markt verkrijgbaar. Grote doorslijpschijven van het merk Klingspor voor handmatig bediening mogen op machines met een snelheid van 80 m/sec. worden gebruikt. Producten voor spooraanleg mogen gebruikt worden in combinatie met een klem tot een snelheid van 100 m/sec.

## Producten voor transporteerbare tafeldoorslijpmachines

Doorslijpschijven van deze productgroep zijn omwille van hun schijfsterkte en opbouw bijzonder geschikt voor gebruik in combinatie met tafeldoorslijpmachines met een gering vermogen (kapzaag). Deze producten mogen niet op grote stationaire en/of handmatige doorslijpmachines ingezet worden. Ze worden gekenmerkt door hoge snijsnelheden die een snelle doorslijping zonder al te grote warmteontwikkeling mogelijk maken.

## Producten voor stationaire doorslijpmachines

Grote doorsneden en zware werkstukken kunnen met stationaire machines economisch en veilig doorgeslepen worden. Producten van dit segment voldoen aan extreme eisen op het vlak van prestatie en standtijd. Een goede agressiviteit garandeert een geringe thermische belasting, ook bij grote dwarsdoorsneden.

# Kronenflex® grote doorslijpschijven

## Toepassingsgebieden

### Welke schijf op welke machine?

Grote doorslijpschijven voor stationaire machines en grote doorslijpschijven voor handmatige machines hebben een andere opbouw en zijn qua constructie voor het respectieve type van machine geoptimaliseerd. Uit veiligheidsoverwegingen mogen grote doorslijpschijven voor stationaire machines daarom nooit op handmatige machines gebruikt worden.

Aan de hand van de boorgatdiameter van een grote doorslijpschijf kan niet gezegd worden of het om een schijf gaat, die bestemd is voor stationaire doorslijpmachines of voor handmatige machines. Voor een bindend overzicht van welk type van Klingspor schijf op welk type van machine ingezet mag worden, verwijzen we u graag naar onderstaande tabel.

Type	Ø [mm]	Dikte [mm]	Asgat Ø [mm]	Machine	Veiligheid		
					Max. werksnelheid	Type toepassing (EN12413)	
<b>A 24 EXTRA</b>	300	3,5	20/22,23	algemene handmatige slijpmachines (benzine, elektrisch, hoge frequentie)	80 m/s	handmatig slijpen	
<b>C 24 EXTRA</b>	300	3,5	20/22,23				
<b>A 330 EXTRA</b>	350	2,5	25,4	afkortzagen	80 m/s	Stationaire aangedreven slijptoepassingen	<3 KW
	300	2,5	25,4				
<b>A 630 N SUPRA</b>	350	2,5	25,4				
	400	3,2	25,4				
<b>A 930 N SPECIAL</b>	300	2,5	25,4	stationaire doorslijpmachines	100 m/s	Stationaire aangedreven slijptoepassingen	>3 KW
	350	3,0	25,4				
	250	3	32				
<b>A 24 R SUPRA</b>	300	3	22,23/25,4/30/32				
	350	3,5	25,4/32				
	400	4,5	25,4/32/40				
<b>A 24 N SUPRA</b>	350	3,5	25,4				
<b>A 24 R/06 SUPRA</b>	400	4	25,4	stationaire doorslijpmachines	100 m/s	Stationaire aangedreven slijptoepassingen	>5 KW
<b>A 924 R SPECIAL</b>	300	3,5	20/22,23/25,4	algemene handmatige slijpmachines (benzine, elektrisch, hoge frequentie)	100 m/s	handmatig slijpen	
	350	4	20/22,23/25,4				
<b>A 624 SX SUPRA</b>	300	3,5	22,23	handgevoerde doorslijpmachines (benzine, elektrisch, hoogfrequent, hydraulisch) in combinatie met een klemvoorziening	100 m/s	Stationaire aangedreven slijptoepassingen	
	350	4	22,23/25,4				
	400	4	25,4				
	300	3,5	22,23				
<b>A 924 SX SPECIAL</b>	350	4	22,23/25,4				
	400	4	22,23/25,4				





# 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 slijpkommen 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.

Belangrijke informatie over de etikettering, productlijnen, constructie, veiligheid en toepassing van afbraamschijven vindt u vanaf pag. 243.

## 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.

		Toepassing												
Type	Dikte [mm]	Staal	Gehard staal	Gereedschapsstaal	Roestvast staal	Hooggelegeerde staalsoorten	Roest- en zuurbestendige staalsoorten	Aluminium	Bronz	Koper	Messing	Zink	Gietijzer	Steen / Beton
A 24 EXTRA	6,0-8,0	●	○	○	○	○	○					○	○	
A 24 EXTRA T	6,0-8,0	●	○	○	○	○	○						○	
A 24 R SUPRA	4,0-10	●	●	●	○	○	○						○	
A 24 R/01 SPECIAL	4,0	●	●	●	○	○	○							
A 24 N SUPRA INOX	6,0-8,0	○	●	○	●	●	●							
A 24 R/36 SPECIAL	6,0	○	○	○	●	●	●							
A 46 N SUPRA	6,0-8,0							●	○	○	○	○		
A 46 VZ SPECIAL	2,0	○	○	●	●	●	●					○		
A 624 T SUPRA	6,0	●	●	●	●	○	○					○	●	
C 24 R SUPRA	6												○	●
A 16 R SUPRA	55	●											○	
A 30 R SUPRA	55	●												
C 16 R SUPRA	55												○	●
C 30 R SUPRA	55												○	●

● = hoofdtoepassing ○ = mogelijke toepassing