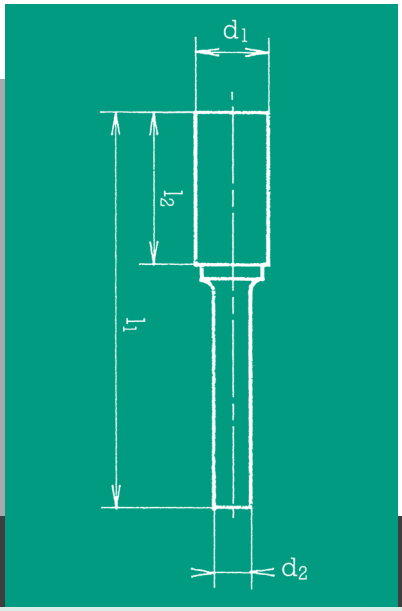
BIAX
Professional Power



BIAX-WERKZEUGE FÜR PROFIS

DAS INDUSTRIEWERKZEUG ZUM ENTGRATEN UND FINISHEN

belastbar • beständig • bewährt

Das Original

www.biax.de I 001 580 317

Fertigungshalle Werk Maulbronn

Seit über 100 Jahren steht das Haus Schmid & Wezel für ein Höchstmaß an Präzision, Qualität und partnerschaftliche Zusammenarbeit.

Zu den vier Geschäftsbereichen des Unternehmens gehören BIAX Druckluft- und Elektrowerkzeuge, BIAX Flexwellen, BIAX Hartmetallwerkzeuge und EFA Fleischereimaschinen. Diese werden in drei modernen Betriebsstätten in Deutschland und der Schweiz hergestellt.

Mit seinen Produkten ist die Maschinenfabrik Schmid & Wezel Qualitätsführer im Markt, nicht zuletzt dank der hohen Fertigungstiefe von bis zu 90%.

Nachhaltige Kundenzufriedenheit ist Ziel und wichtigste Antriebskraft für ständige Innovation und Qualität. Die Stärken von Schmid & Wezel sind bedarfsgerechte Lösungen in hoher Produktqualität und individuelle Kundenbetreuung.

Schmid & Wezel ist ISO zertifiziert:

BIAX Maulbronn

BIAX Hilsbach

BIAX Neuhausen am Rheinfall

Unser Werkzeugsortiment

BIAX zählt aufgrund seiner Expertise beim Entgraten und Nachbearbeiten seit vielen Jahrzehnten zu den ausgemachten Spezialisten im Markt. Das gilt für die manuelle, sowie für die automatisierte Bearbeitung.

Seit der Gründung im Jahre 1919 treiben wir die Entwicklung von verschiedenartigen Antrieben und Frässtiften für die industrielle Nachbearbeitung voran. Unsere Kunden profitieren von unserem Wissensschatz, da wir ihnen im Sinne einer gesamtheitlichen Beratung Antrieb und Werkzeug aus einer Hand anbieten. Das spart wertvolle Zeit bei der Lösungssuche.
Um Ihnen für jede Anwendung die passende Komplettlösung anbieten zu können, kooperieren wir mit namhaften Werkzeugherstellern. Dabei liegt es uns besonders am Herzen, Ihnen als Anwender die Auswahl der Werkzeuge fundiert und einfach zu ermöglichen und Sie nicht mit einer unnötigen Variantenvielfalt zu überfordern. Dies erreichen wir durch ein strukturiertes Katalogprinzip und professionelle Beratung.

Sollten Sie mal eine andere Form, Größe oder Körnung als im Katalog abgebildet benötigen, kein Problem, sprechen Sie uns an!

Sicherheitshinweise

Schutzbrille tragen!
Beim Schleifen können Funken oder Späne die Augen verletzen.
Tragen Sie bei der Arbeit immer eine Schutzbrille.

Gehörschutz tragen!
Liegt der Dauerschalldruckpegel der Maschine/Anlage über 85 dB(A), muss ein Gehörschutz getragen werden, um bleibenden Gehörschäden vorzubeugen.

Atemschutz tragen!
Arbeiten Sie bei Staubentwicklung nur mit Atemschutz und schalten Sie die Staubabsaugung am Arbeitsplatz ein.

Schutzhandschuhe tragen!
Verletzungsgefahr durch scharfkantige Werkzeuge oder Werkstücke! Tragen Sie bei der Arbeit ggf. passende Schutzhandschuhe.

Die verwendeten Schneidstoffe

Schleifkorn in gebundener Form

Korund (Knoop-Härte ≤ 21.000, Hitzebeständigkeit ≤ 2.000 °C)

Korund steht für das Mineral Aluminiumoxid Al_2O_3. Seine hohe Härte und Zähigkeit machen es sehr universell einsetzbar und daher zum am häufigsten verwendeten Schleifmittel. Nach seinem Reinheitsgrad, seiner Zusammensetzung und Kornstruktur, wird Korund unterschieden in:

Normalkorund braun
Besteht aus über 94 % Al_2O_3 sowie verschiedenen Fremdstoffen und ist die gängiste Ausführung des Korunds.

Edelkorund weiß
Besteht aus über 99,9 % Al_2O_3 und ist etwas härter und spröder als Normalkorund.

Edelkorund rosa
Enthält ca. 0,2 % Chrom (III)-oxid Cr_2O_3, wodurch es eine höhere Zähigkeit und Kantenfestigkeit erlangt.

Edelkorund rubinrot
Durch die Beimengungen von ca. 2 % Chrom (III)-oxid, erreicht es höchste Zähigkeit.

Zirkonkorund
Enthält 10-40 % Zirkonoxid ZrO_2. Dies erhöht seine Zähigkeit und verleiht ihm einen Selbstschärfeffekt, da sich Zirkonoxid und Aluminiumoxid unterschiedlich schnell abbauen.
Diese Eigenschaften führen zu einer erhöhten und länger anhaltenden Aggressivität.

Keramischer Korund (Keramikkorn)
Hierbei handelt es sich um gesintertes Aluminiumoxid. Der Sinterprozess verleiht dem Korn eine mikrokristalline Struktur, wodurch es selbstschärfend und gleichzeitig extrem zäh wird. Das erhöht Standzeit und Aggressivität deutlich und macht es noch leistungsfähiger als andere Korundschleifmittel.

Korundwerkzeuge finden Sie in fast allen Katalogbereichen mit Schleifwerkzeugen.

SiC Siliziumcarbid (Knoop-Härte ≤ 24.800, Hitzebeständigkeit ≤ 1.600 °C)

Gehört zur Gruppe der Carbide und ist eine Verbindung aus Silizium und Kohlenstoff.
Es ist härter und spröder als Korund. Die scharfkantige kristalline Struktur verleiht dem Schleifkorn eine hohe Aggressivität. SiC-Werkzeuge finden Sie in den Katalogbereichen Bürsten und Poliersteine.

CBN Kubisches Bornitrid (Knoop-Härte ≤ 60.000, Hitzebeständigkeit ≤ 1.300 °C)

Ist eine Bor-Stickstoff-Verbindung mit kubischer Kristallstruktur und gehört mit Diamant zu den superharten Schneidstoffen. Bei richtiger Anwendung hat CBN eine deutlich höhere Verschleißfestigkeit als andere Schleifmittel, weshalb es häufig für Präzisionsschleifwerkzeuge verwendet wird. Da es bei Temperatureinwirkung keinen Kohlenstoff an Stahl abgeben kann, ist es im Gegensatz zu Diamant sehr gut für die Stahlbearbeitung (keine weichen Stähle) geeignet. CBN-Werkzeuge finden Sie im Katalogbereich Schleifstifte.

Diamant (Knoop-Härte ≤ 70.000, Hitzebeständigkeit ≤ 800 °C)

Ist die kubisch kristalline Modifikation des Kohlenstoffs C und ist der härteste natürlich vorkommende Stoff. Die eher geringe Hitzebeständigkeit macht Diamant jedoch als Schneidstoff nur bedingt einsatzfähig. Außerdem ist die Bearbeitung von Stahl wegen der hohen Affinität von Eisen und Kohlenstoff bei steigenden Temperaturen, nur in seltenen Fällen wirtschaftlich (schneller Verschleiß). Richtig eingesetzt sind Werkzeuge mit Diamantkorn jedoch extrem verschleißfest, präzise und wirtschaftlich, trotz höherer Anschaffungskosten. Diamant-Werkzeuge finden Sie in den Katalogbereichen Schleifstifte und Maschinenfeilen.

Schneidstoffe mit definierter Schneide

Werkzeugstahl/HSS/HSSE-Co (Härte ≤ 66 HRC/870 HV, Hitzebeständigkeit ≤ 600 °C)

Werkzeugstahl verfügt im Allgemeinen über eine sehr gute Bruchfestigkeit, während die Verschleißfestigkeit, Härte und Warmhärte, im Vergleich zu anderen Schneidstoffen, im niedrigen Bereich liegt. HSS und HSSE-Co erreichen unter den Werkzeugstählen die höchsten Werte bzgl. ihrer Warmhärte (≤ 600 °C). HSSE-Co enthält einen erhöhten Anteil Cobald, was ihn etwas warmhärter, jedoch auch etwas spröder, als HSS macht. Werkzeugstahl als Schneidstoff finden Sie in den Katalogbereichen Kegelsenker, Feilen, Meißel und Sägeblätter.

HM Hartmetall (Härte ≤ 2200 HV, Hitzebeständigkeit ≤ 1.100 °C)

Hartmetall ist ein durch Sintern hergestellter Verbundwerkstoff aus einer metallischen Bindephase und den darin eingelagerten Carbiden wie z.B. Wolframcarbid. Hartmetalle haben eine deutlich höhere Härte und Warmhärte als beispielsweise HSS. Das lässt hohe Schnittgeschwindigkeiten und die wirtschaftliche Zerspanung eines breiten Spektrums an Werkstoffen zu. Hartmetallwerkzeuge finden Sie in den Katalogbereichen Frässtifte und Kegelsenker.

Beschichtungen

TiAlN und AlTiCrN Beschichtung (Härte ≤ 3500 HV, Hitzebeständigkeit ≤ 800 °C)

Die beiden Beschichtungen sind in ihren Eigenschaften sehr ähnlich. Durch die Beschichtung erhält die Schneide eine höhere Härte, Verschleißbeständigkeit und einen niedrigeren Reibungskoeffizient. Das erhöht zum einen die Standzeit des Werkzeugs und zum anderen kann es mit höheren Schnittgeschwindigkeiten eingesetzt werden. Diese Beschichtungen finden Sie im Katalogbereich Kegelsenker.

DLC² Beschichtung (Härte = 2500 HV, Hitzebeständigkeit = 350 °C)

DLC steht für „Diamond-like Carbon“, also diamantähnlicher Kohlenstoff. Es handelt sich hierbei um eine diamantähnliche Schutzschicht aus überwiegend Kohlenstoff, die extrem glatt und gleitfähig ist. Das macht das Werkzeug sehr resistent gegen die Bildung von Aufbauschneiden, Zusetzen und abrasiven Verschleiß. Gut geeignet für die Bearbeitung von zähen, zum Schmieren neigenden Werkstoffen. Diese Beschichtung finden Sie im Katalogbereich Frässtifte, bei der Verzahnung „Alu 14 Performance“.

SUPERA Beschichtung (Härte = 3500 HV, Hitzebeständigkeit = 1.000 °C)

Diese Beschichtung ist speziell ausgelegt für die Bearbeitung von Edelstählen und Superlegierungen.
Es ist eine mehrlagige AlCrN Schicht, die eine sehr hohe Härte und Hitzebeständigkeit besitzt und damit auch der Bearbeitung von schwer zu zerspanenden Werkstoffen bei sehr hoher Wärmeentwicklung standhält. Diese Beschichtung finden Sie im Katalogbereich Frässtifte, bei der Verzahnung „Kreuz 63 Performance“.

Aggressivität, Standzeit und Formstabilität der Werkzeuge ●●◐○○

Aggressivität

Bei einer Einordnung von ●○○○○ ist das Werkzeug lediglich dafür geeignet geringste Mengen Material abzutragen bzw. eine Glättung der Oberfläche herbeizuführen. Bei ●●●●● hingegen ist das Werkzeug in besonderem Maße dafür geeignet, einen hohen Materialabtrag zu erzielen.

Standzeit

Bei einer Einordnung von ●○○○○ neigt das Werkzeug dazu, eher schnell zu verschleißen. Bei ●●●●● hingegen ist das Werkzeug in besonderem Maße für den Dauereinsatz geeignet und hält auch groben Anwendungen sehr gut stand.

Formstabilität

Bei einer Einordnung von ●○○○○ handelt es sich um ein sehr flexibles Werkzeug, welches sich sehr gut der Werkstückkontur anpassen kann. Bei ●●●●● dagegen weist das Werkzeug keinerlei Anpassungsfähigkeit auf. Dies sind z.B. Werkzeuge aus HSS oder Hartmetall mit definierter Schneide.

Die Anwendungen

Entgraten

Das Werkzeug ist dazu geeignet, um es auf Kanten und Übergängen einzusetzen, Materialüberstände zu entfernen, sowie scharfe Kanten abzurunden bzw. zu brechen.

Flächiger Abtrag

Das Werkzeug ist aufgrund seiner Form und Schneideigenschaften dazu geeignet, einen gleichmäßigen Abtrag auf der Fläche des Werkstücks zu erzielen.

Punktueller Abtrag

Das Werkzeug ist aufgrund seiner Form und Formstabilität dazu geeignet, punktuell einen präzisen Abtrag zu erzielen.

Oberflächenveredelung

Verbessern der Oberflächengüte (Rautiefe).

Entfernen von Anlauffarben

Beseitigen der durch Temperatureinwirkung entstandenen Verfärbungen der Oberfläche.

Entfernen von Schweißspritzern

Abtragen oder Abschlagen von Schweißspritzern.

Reinigen

Zum Reinigen gehört das Entrosten, Entlacken, Entfernen von Zunder und Schmutz aller Art.

Entfernen von Schlacke

Z.B. Schweißnähte von Schlackenschicht befreien.

Trennen

Durchtrennen von Materialien.

Entfernen von Stützstrukturen

Entfernen der Stützen, die beim 3D Druck entstehen.

Materialeignung der Werkzeuge

Die verschiedenen Werkstoffgruppen setzen sich wie folgt zusammen:

Stahl

Baustahl, Automatenstahl, Einsatzstahl, Vergütungsstahl, Nitrierstahl, Werkzeugstahl, Stahlguss.

Gehärteter Stahl

Gehärtete Einsatz-, Vergütungs- und Werkzeugstähle.

Rostfreier Stahl

Nichtrostender austenitischer und ferritischer Stahl und Stahlguss.

Gusseisen

Gusseisen mit Lamellengrafit und Kugelgrafit, Temperguss.

NE-Metalle

› Weiche NE- Metalle: Aluminiumlegierungen, Messing, Kupfer, Zink.

› Harte NE- Metalle: harte Aluminiumlegierungen, Bronze.

Titan

Titan und Titanlegierungen.

Superlegierungen

Hochwarmfeste Speziallegierungen auf der Basis von Nickel und Kobalt (Bspw. Hastelloy, Inconel).

Kunststoff

Thermoplaste, Duroplaste.

Faserverbundwerkstoffe

Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK, Carbonfaserverstärkter Kunststoff CFK.

Auf unterstrichenen Werkstoffgruppen kommen die Eigenschaften des Werkzeuges besonders gut zur Geltung.

Inhalt

Hartmetall- und HSS-Werkzeuge

01 Hartmetallfrässtifte 8-13
02 Kegelsenker 14-15

Schleif- und Polierwerkzeuge

03 Korund-, CBN- und Diamantschleifstifte 16-17
04 Polierstifte und Diamantpasten 18
05 Fächerschleifer und Vlies-Fächerschleifer 19
06 Schleifhülsen und Schleifkappen 20-21
07 Schleifblätter und Schleifscheiben 22-24
08 Schleifbänder für Bandschleifer 25

Bürsten

09 Pinsel- und Topfbürsten 26-27
10 Bürsten für die Innenbearbeitung 27
11 Rundbürsten 28-29

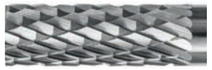
Werkzeuge für oszillierende Maschinen

12 Maschinenfeilen (Stahl und Diamant) 30-31
13 Poliersteine und Halter 32
14 Polierschuhe, Holz- und Kunststoffträger 33
15 Meißel 34
16 Sägeblätter 35

01 Hartmetallfrässtifte

Frässtifte aus Hartmetall sind die am meisten verwendeten Werkzeuge beim Entgraten und Nacharbeiten. Ihre Eigenschaften machen sie zu einem der effizientesten Werkzeuge für diese Arbeiten. Sie kombinieren eine hohe Standzeit mit hoher Spanleistung und sehr guter Oberflächengüte. Außerdem erzeugen sie keine Schleifstäube, sondern Späne, die deutlich einfacher zu handhaben sind.

Verzahnung Kreuz 63



BIAX Hartmetallwerkzeuge

Diese Verzahnung ist sehr universell einsetzbar. Die Spankammern und Spanbrecher sorgen für eine gute Spanabfuhr. Die stabile Schneidengeometrie und die hohe Anzahl an Schneiden macht sie robust und gut zu führen, auch auf härteren Werkstoffen. Sie ist perfekt für Schrupparbeiten, erzeugt aber auch eine gute Oberfläche bei feineren Bearbeitungen.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag
Materialeignung: Stahl, Gusseisen, rostfr. Stahl, NE-Metalle, Titan, Superlegierungen, gehärteter Stahl, Faserverbundwerkstoffe

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●●●◐

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Zylinder-Form ZYA		Spitzkegel-Form SKM		Kugel-Form KUD	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 13	6 x 13	3 x 11	6 x 13	3 x 2,7	6 x 5,4
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 011	001 952 182	001 952 038	001 952 115	001 952 021	001 952 099

Schaft: Ø 6 X 40 mm

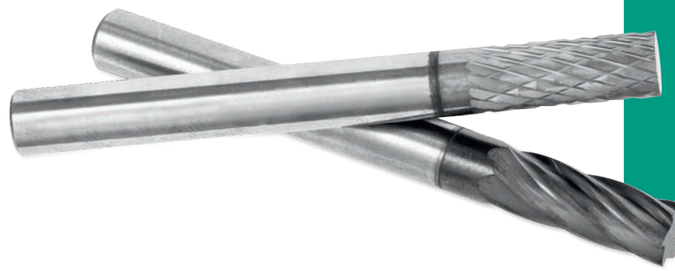
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 18	10 x 20	6 x 5,4	10 x 9
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 122	001 952 275	001 952 188	001 952 254	001 952 137	001 952 238

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Rundbogen-Form RBF		Walzenrund-Form WRC		Kegelsenk-Form KSK	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 7	6 x 13	3 x 13	6 x 13	-	-
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	-	-
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	-	-
Bestell-Nr.	001 952 030	001 952 108	001 952 018	001 952 096	-	-

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 18	10 x 20	6 x 16	10 x 20	12 x 6	16 x 8
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	10.000 - 20.000	10.000 - 16.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	20.000	16.000
Bestell-Nr.	001 952 149	001 952 246	001 952 133	001 952 232	001 952 347	001 952 432



Hinweis Fräser mit Beschichtung

Die Verzahnungen Kreuz 63 und Alu 14 gibt es auch in beschichteter Ausführung „Performance“, um sie besonders effektiv für den Einsatz auf Edelstahl bzw. stark schmierenden Aluminiumwerkstoffen zu machen. Mehr Informationen finden Sie im gesonderten Hartmetallkatalog.

Verzahnung Alu 14

BIAX Hartmetallwerkzeuge

Die Zahnung 14 ist eine speziell entwickelte Verzahnung, um eine optimale Spanleistung auf NE Metallen und Kunststoffen zu erreichen. Die großen Spankammern ermöglichen, dass sich der Fräser immer wieder „frei schneidet“. Ein Zusetzen wird dadurch vermieden.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag
Materialeignung: weiche NE-Metalle, Kunststoff, harte NE-Metalle

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●●●◐

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Zylinder-Form ZYA		Spitzkegel-Form SKM		Kugel-Form KUD	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 13	6 x 13	3 x 11	6 x 13	3 x 2,7	6 x 5,4
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 497	001 952 501	001 952 724	001 952 725	001 952 590	001 952 592

Schaft: Ø 6 X 40 mm

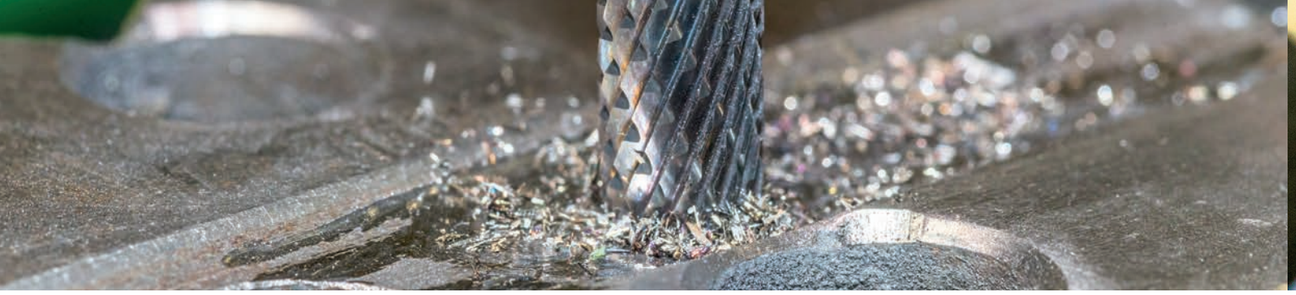
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 18	10 x 20	6 x 5,4	10 x 9
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 504	001 952 506	001 952 727	001 952 729	001 952 594	001 952 597

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Rundbogen-Form RBF		Rundkegel-Form KEC		Spitzbogen-Form SPG	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 7	6 x 13	3 x 12	-	3 x 13	6 x 13
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	-	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	-	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 659	001 952 661	001 952 039	-	001 952 799	001 952 689

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 18	10 x 20	6 x 18	10 x 20	6 x 18	10 x 20
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 662	001 952 663	001 952 167	001 952 258	001 952 691	001 952 693



Verzahnung Fein 5

BIAX Hartmetallwerkzeuge

Diese Verzahnung verfügt über eine erhöhte Anzahl feiner Schneiden, wodurch der Fräser weniger aggressiv ist, sehr sanft läuft und eine höhere Oberflächenqualität erzeugt.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag
Materialeignung: Stahl, Gusseisen, rostfr. Stahl, gehärteter Stahl, Titan, Superlegierungen

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●●◐

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Zylinder-Form ZYA		Spitzkegel-Form SKM		Kugel-Form KUD	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 13	6 x 13	3 x 11	6 x 13	3 x 2,7	6 x 5,4
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 010	001 952 181	001 952 037	001 952 114	001 952 020	001 952 098

Schaft: Ø 6 X 40 mm

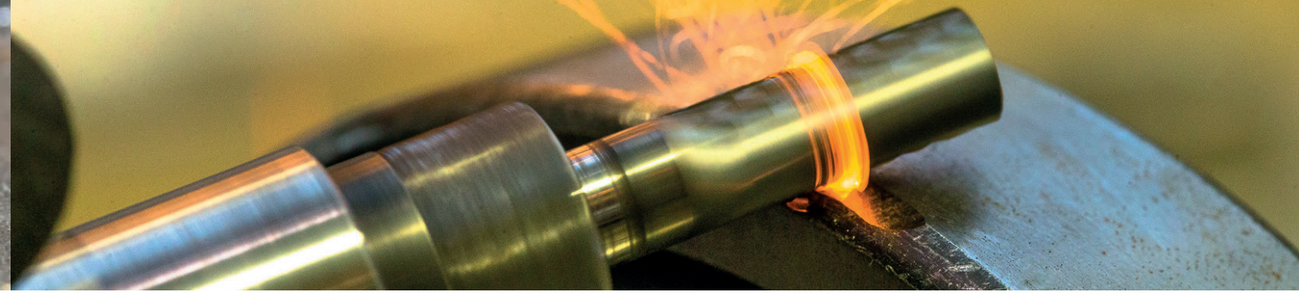
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	10 x 20	6 x 18	10 x 20	6 x 5,4	10 x 9
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 121	001 952 523	001 952 735	001 952 253	001 952 136	001 952 237

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Rundbogen-Form RBF		Walzenrund-Form WRC		Spitzbogen-Form SPG	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 7	6 x 13	3 x 13	6 x 13	3 x 13	6 x 13
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 029	001 952 107	001 952 017	001 952 095	001 952 051	001 952 110

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 18	10 x 20	6 x 16	10 x 20	6 x 18	10 x 20
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000	30.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	30.000	50.000	30.000	50.000	30.000
Bestell-Nr.	001 952 148	001 952 245	001 952 132	001 952 230	001 952 153	001 952 249



Verzahnung Superfein 10

BIAX Hartmetallwerkzeuge

Im Vergleich zur Verzahnung „Fein 5“ hat diese noch mehr und noch feinere Schneiden. Sie eignet sich vor allem für sehr feines Entgraten, wo es darauf ankommt nicht zu viel Material abzutragen und eine hervorragende Oberflächengüte zu erzielen. Durch die extrem gute Kontrollierbarkeit auch für schwer zugängliche Stellen sehr gut geeignet.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag
Materialeignung: Stahl, gehärteter Stahl, Gusseisen, rostfr. Stahl, Titan, Suplerlegierungen

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●●●●◐

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Zylinder-Form ZYA		Spitzkegel-Form SKM		Kugel-Form KUD	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 13	6 x 13	3 x 11	6 x 13	3 x 2,7	6 x 5,4
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000	100.000	55.000	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 900	001 952 902	001 952 917	001 952 918	001 952 906	001 952 908

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 16	8 x 20	6 x 14	-	6 x 5,4	8 x 7,2
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	30.000 - 45.000	30.000 - 50.000	-	30.000 - 50.000	30.000 - 45.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	45.000	50.000	-	50.000	45.000
Bestell-Nr.	001 952 904	001 952 905	001 952 919	-	001 952 910	001 952 911

Schaft: Ø 3 X 30 mm

	Spitzbogen-Form SPG	
Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	3 x 13	6 x 13
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	55.000
Bestell-Nr.	001 952 912	001 952 913

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Kopf-Ø (d1) x Kopflänge (l2) [mm]	6 x 18	8 x 18
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	30.000 - 45.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	45.000
Bestell-Nr.	001 952 915	001 952 916

Das komplette Programm finden Sie in unserem Hartmetallkatalog.

Frässtifte-Sets

Mit den Frässtifte-Sets haben Sie für verschiedene Aufgaben immer den passenden Frässtift parat. Außerdem sind sie im Set deutlich günstiger als bei Einzelbestellungen und damit auch die perfekte Option, um die verschiedenen Fräsertypen auszuprobieren.

Musterbild 3 mm Set

BIAX
Hartmetallwerkzeuge

Schaft: Ø 3 X 30 mm

Bestell-Nr. 300 000 110

Empf. Drehzahl 45.000 - 100.000 min^{-1}
Max. Drehzahl 100.000 min^{-1}

Bestehend aus je 1x

SKM 0313.03-5
KUD 0302.03-5
RBF 0307.03-63
WRC 0313.03-63
SPG 0613.03-63 (Max. Drehzahl 55.000 min^{-1})

Universal / Fein-Set 3 mm

Bestehend aus 2 Verzahnungen für die universelle und feine Bearbeitung.

Verzahnung:

Kreuz 63

Fein 5

Die genauen Eigenschaften der Verzahnungen finden Sie auf Seite 8+10.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag

Bestell-Nr. 300 006 910

Empf. Drehzahl 45.000 - 100.000 min^{-1}
Max. Drehzahl 100.000 min^{-1}

Bestehend aus je 1x

SKM 0313.03-10
SKM 0613.03-10 (max. 55.000 min^{-1})
SPG 0313.03-10
KUD 0302.03-10
ZYA 0313.03-10

Superfein-Set 3 mm

Frässtifte-Set für die Feinstbearbeitung.

Verzahnung:

Superfein 10

Die genauen Eigenschaften der Verzahnung finden Sie auf Seite 11.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag

Bestell-Nr. 300 003 510

Empf. Drehzahl 45.000 - 100.000 min^{-1}
Max. Drehzahl 100.000 min^{-1}

Bestehend aus je 1x

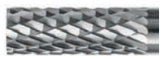
SKM 0313.03-14
SKM 0313.03-63
SPG 0313.03-14
SPG 0313.03-63
ZYA 0313.03-14
ZYA 0313.03-63

Performance-Set 3 mm

Dieses Set besteht aus beschichteten Fräsern.

Verzahnung:

Alu 14 Performance



Kreuz 63 Performance

Standzeit: ●●●●●

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag

Die Alu 14 Perf. Verzahnung hat eine DLC Beschichtung, die dafür sorgt, dass auch sehr „schmieriges“ Alu den Fräser nicht zusetzen kann.

Die Kreuz 63 Perf. Verzahnung hat eine Supera Beschichtung für höhere Standzeit auf Werkstoffen wie rostfr. Stahl, Titan und Superlegierungen. Mehr Details zu den Beschichtungen finden Sie auf Seite 5.

Hartmetallfrässtifte erreichen ihre besten Ergebnisse im Bereich ihrer maximal zulässigen Drehzahl und hoher Rundlaufgenauigkeit. Die BIAX Druckluftschleifer vereinen diese Eigenschaften zur Perfektion. Überzeugen Sie sich, testen Sie jetzt Maschine und Frässtift, perfekt aufeinander abgestimmt.

Sprechen Sie uns an!

BIAX
Hartmetallwerkzeuge

Schaft: Ø 6 X 40 mm

Bestell-Nr. 300 007 110

Empf. Drehzahl 30.000 - 50.000 min^{-1}
Max. Drehzahl 50.000 min^{-1}

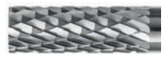
Bestehend aus je 1x

SPG 0618.06-63
TCF 0606-63
ZYA 0616.06-63
KUD 0807.06-63 (max. 45.000 min^{-1})
WRC 0616.06-63

Universal-Set 6 mm

Frässtifte-Set für die universelle Bearbeitung.

Verzahnung:



Kreuz 63

Die genauen Eigenschaften der Verzahnungen finden Sie auf Seite 8.

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag

Bestell-Nr. 300 006 810

Empf. Drehzahl 30.000 - 50.000 min^{-1}
Max. Drehzahl 50.000 min^{-1}

Bestehend aus je 1x

SKM 0618.06-14
SKM 0618.06-63
ZYA 0618.06-14
ZYA 0618.06-63
SPG 0618.06-14
KUD 0605.06-63

Performance-Set 6 mm

Dieses Set besteht aus beschichteten Fräsern.

Verzahnung:

Alu 14 Performance

Kreuz 63 Performance

Standzeit: ●●●●●

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag

Die Alu 14 Perf. Verzahnung hat eine DLC Beschichtung, die dafür sorgt, dass auch sehr „schmieriges“ Alu den Fräser nicht zusetzen kann.

Die Kreuz 63 Perf. Verzahnung hat eine Supera Beschichtung für höhere Standzeit auf Werkstoffen wie rostfr. Stahl, Titan und Superlegierungen. Mehr Details zu den Beschichtungen finden Sie auf Seite 5.

Das vollständige Sortiment an Hartmetallfrässtiften finden Sie im gesonderten Katalog „Hartmetall-werkzeuge“. Dieser beinhaltet:

- Weitere Geometrien und Verzahnungen
- Informationen zu Sonder-frässtiften und Frässtiften mit verlängertem Schaft

02 Kegelsenker

Kegelsenker werden für das Entgraten und Senken von Bohrungen verwendet. Einige der Senker sind speziell für die BIAX Bohrentgrater konzipiert. Die Senker sind in verschiedenen Schneidstoffen erhältlich!

Mehr Informationen zu den Schneidstoffen finden Sie auf Seite 5.

HSS
Materialeignung: Stahl, NE-Metalle, rostfr. Stahl, Gusseisen
Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●○○

HSS mit AlTiCrN-Beschichtung
Materialeignung: Stahl, NE-Metalle, Gusseisen, gehärteter Stahl, rostfr. Stahl
Aggressivität: ●●●●○
Standzeit: ●●●●○

HSSE-Co mit TiAlN-Beschichtung spiralisiert
Materialeignung: Stahl, rostfr. Stahl, Gusseisen, NE-Metalle, Titan, Superlegierungen
Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●●○

Hartmetall
Materialeignung: rostfr. Stahl, Superlegierungen, Titan, Stahl, NE-Metalle, Gusseisen, gehärteter Stahl
Aggressivität: ●●●●○
Standzeit: ●●●●●

für BIAX Winkelbohrentgrater BEW 309 E

HSS

Senker-Ø [mm]	8	8 spitz	12	12 spitz	10	12
Senkbereich [mm]	2 - 7	0,5 - 7	2,5 - 11	1 - 11	2,5 - 9	2,5 - 11
Senkwinkel	90°	90°	90°	90°	60°	120°
Anzahl Schneiden	3	3	3	3	3	3
Schaft-Maß	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.
Bestell-Nr.	001 950 293	001 950 344	001 950 297	001 950 352	001 950 332	001 950 336

HSS beschichtet

Senker-Ø [mm]	8	12
Senkbereich [mm]	2 - 7	2,5 - 11
Senkwinkel	90°	90°
Anzahl Schneiden	3	3
Schaft-Maß	3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.
Bestell-Nr.	auf Anfrage	001 950 349

Hartmetall

8	12
2 - 7	2,5 - 11
90°	90°
3	3
3 mm Sechsk.	3 mm Sechsk.
001 950 299	auf Anfrage

Spezialbohrer Ø 2 mm
Bestell-Nr. 007 014 142

Zum Bohren an sehr schwer zugänglichen Stellen.
Weitere Durchmesser auf Anfrage erhältlich.

Kugelfräser Kopf-Ø 6 mm
Bestell-Nr. 001 952 921

Für leichte Fräs- und Entgratarbeiten an sehr schwer zugänglichen Stellen.

für BIAX Winkelbohrentgrater BEW 606 (K)

	HSS	HSS besch.	Hartmetall
Senker-Ø [mm]	15	15	15
Senkbereich [mm]	3,5 - 14	3,5 - 14	3,5 - 14
Senkwinkel	90°	90°	90°
Anzahl Schneiden	3	3	3
Schaft-Maß	6,3 mm Sechsk.	6,3 mm Sechsk.	6,3 mm Sechsk.
Bestell-Nr.	001 950 294	001 950 345	auf Anfrage

Die BIAX Bohrentgrater sind leichter, ergonomischer und effizienter als andere Maschinen für solche Anwendungen. Außerdem erreichen Sie mit den gewinkelten Versionen fast jede noch so schwer zugängliche Stelle.

Senkerkupplung für die Automatisierung

Mit der Kupplung kann ein leichter Versatz zwischen Senker und Bohrung ausgeglichen werden.

	Bestell-Nr.		Bestell-Nr.
Kupplung: Ø 6 mm	001 610 230	Schaft: Ø 6 mm	001 622 270
Kupplung: Ø 8 mm	001 610 231	Schaft: Ø 8 mm	001 622 271

für BIAX Winkelbohrentgrater BEW 605 (K)

	HSS				HSS besch.	Hartmetall
Senker-Ø [mm]	15	15	25,5	25,5	15	15
Senkbereich [mm]	3,5 - 14	3,5 - 14	5 - 24,5	5 - 24,5	3,5 - 14	3,5 - 14
Senkwinkel	90°	120°	90°	120°	90°	90°
Anzahl Schneiden	3	3	3	3	3	3
Schaft-Ø [mm] x Schaftlänge [mm]	6 x 23	6 x 23	6 x 23	6 x 23	6 x 23	6 x 23
Bestell-Nr.	001 950 295	001 950 337	001 950 296	001 950 338	auf Anfrage	auf Anfrage

für gerade BIAX Bohrentgrater

	HSS				HSS besch.
Senker-Ø [mm]	6,5	15	25	30	15
Senkbereich [mm]	2 - 5,5	3,5 - 14	5 - 24	6 - 29	3,5 - 14
Senkwinkel	90°	90°	90°	90°	90°
Anzahl Schneiden	3	3	3	3	3
Schaft-Ø [mm] x Schaftlänge [mm]	3 x 40	8 x 45	8 x 45	10 x 45	8 x 45
Bestell-Nr.	001 950 292	001 950 290	001 950 291	001 950 341	001 950 351
Für Maschinen-Typ	BE 309	BE 805 / BE 1005	BE 805 / BE 1005	BE 1005	BE 805 / BE 1005

NEU! HSSE-Co beschichtet - spiralisiert

Diese Senker wurden speziell für die Verwendung mit Handmaschinen entwickelt.
Die konvexen, ungleichen Radien der Schneiden mit variabler Spiralsteigerung, sorgen für einen besonders ruhigen, vibrationsarmen Senkvorgang. Ergebnis ist eine exakt runde und ratterfreie Senkung.

Senker-Ø [mm]	12,4	25
Senkbereich [mm]	3,3 - 11,4	4,8 - 24
Senkwinkel	90°	90°
Anzahl Schneiden	3	3
Schaft-Ø [mm] x Schaftlänge [mm]	8 x 45	10 x 45
Bestell-Nr.	001 622 280	auf Anfrage
Für Maschinen-Typ	BE 805 / BE 1005	BE 1005

03 Korund-, CBN- und Diamantschleifstifte

Durch ihre hohe Formstabilität und Kontrollierbarkeit eignen sich Schleifstifte hervorragend für präzise Schleifarbeiten auf Flächen und Kanten. Je nach Kombination von Schleifkorn und Bindung ergeben sich verschiedene Materialeignungen.

Keramisch gebundener Edelkorund (weiß und rubinrot)

Die keramische Bindung mittlerer Härte (M) sorgt für eine ausgewogene Formstabilität und Kornhaltekraft. In Kombination mit dem Edelkorund optimal für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen.

Anwendung: Entgraten, punktueller / flächiger Abtrag
Materialeignung: Stahl, gehärteter Stahl, rostfr. Stahl

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●●●●◐

Schaft: Ø 3 x 30 mm

	Zylinder-Form ZY			Kegel-Form KE	Kugel-Form KU	
Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 6	5 x 10	8 x 10	10 x 10	Ø 5	Ø 10
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	45.000 - 65.000	40.000 - 50.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	100.000	85.000	55.000	100.000	55.000
Korn	100	100	80	46	100	80
Bestell-Nr.	001 622 239	001 622 240	001 622 241	001 622 245	001 622 246	001 622 247

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	10 x 20	16 x 20	20 x 32	20 x 32	Ø 10	Ø 16
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	40.000 - 50.000	18.000 - 30.000	12.000 - 20.000	12.000 - 20.000	40.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	45.000	30.000	30.000	50.000	45.000
Korn	80	60	60	60	80	60
Bestell-Nr.	001 622 242	001 622 243	001 622 244	001 622 250	001 622 248	001 622 249

Mindestbestellmenge 5 Stück

Keramisch gebundenes Keramikkorn mit Edelkorund (weiß)

Die keramische Bindung im weichen Bereich (J) sorgt für Splitterfreudigkeit und einen kühlen Schliff. Durch den Selbstschärfeeffekt des Keramikkorns bleibt der Stift konstant aggressiv.

Anwendung: Entgraten, punktueller / flächiger Abtrag
Materialeignung: gehärteter Stahl, Superlegierungen, Titan, harte NE-Metalle

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●●●●○

Schaft: Ø 3 x 30 mm

	Zylinder-Form ZY			Kegel-Form KE	Kugel-Form KU	
Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 6	6 x 13	8 x 10	6 x 6	Ø 3	Ø 5
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	45.000 - 65.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	100.000	85.000	100.000	100.000	100.000
Korn	80	80	80	80	60	80
Bestell-Nr.	001 623 101	001 622 868	001 622 847	001 623 401	001 622 858	001 623 501

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	10 x 20	16 x 20	20 x 40	16 x 22	Ø 10	Ø 16
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	40.000 - 50.000	18.000 - 30.000	12.000 - 20.000	20.000 - 30.000	40.000 - 50.000	18.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	45.000	20.000	45.000	50.000	45.000
Korn	80	80	80	60	80	60
Bestell-Nr.	001 623 109	001 624 108	001 623 104	001 623 403	001 623 509	001 623 503

Mindestbestellmenge 5 Stück

Der neue elektronische Mikroschleifer „SE 50 Silent Grinder“ verfügt über eine stufenlose Drehzahlregulierung von 0 - 50.000 min^{-1}, ist extrem leise und hochpräzise. Perfekt für feine Arbeiten.

Kunstharzgebundener Edelkorund (weiß und rubinrot)

Das vergleichsweise weiche Kunstharz sorgt für ein vibrationsärmeres Schleifen als die keramische Bindung. Sie fördert zudem einen kühlen Schliff und guten Selbstschärfeffekt.

Anwendung: Entgraten, punktueller / flächiger Abtrag
Materialeignung: rostfr. Stahl, Titan, harte NE-Metalle, weiche NE-Metalle, Gusseisen, Stahl

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●●●◐○

Schaft: Ø 6 x 40 mm

	Zylinder-Form ZY			Kegel-Form KE
Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	8 x 16	10 x 20	16 x 32	20 x 20
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	40.000 - 50.000	40.000 - 50.000	10.000 - 30.000	16.000 - 30.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	50.000	30.000	30.000
Korn	46	46	30	30
Bestell-Nr.	001 622 251	001 622 252	001 622 253	001 622 254

Mindestbestellmenge 5 Stück

Diamant-Schleifstifte mit Galvanikbindung

Die Schleifstife bestehen aus einem Metallgrundkörper, der einschichtig mit Diamantkorn belegt ist. Dadurch sind die Stifte extrem formstabil und das superharte Diamantkorn verleiht ihnen eine sehr hohe Lebensdauer.

Anwendung: Entgraten, punktueller / flächiger Abtrag
Materialeignung: Gusseisen, NE-Metalle, Titan, Superlegierungen, Hartmetall, Glas, Keramik, Faserverbundwerkstoffe

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●●●
Formstabilität: ●●●●●

Schaft: Ø 3 x 30 mm

	Zylinder-Form ZY	Spitzkegel-Form SK	Kugel-Form KU	
Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 5	6 x 7	3 x 13	Ø 3	Ø 6
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	65.000	100.000	100.000	65.000
Bestell-Nr. Korngröße D126	001 622 256	001 622 257	001 622 259	auf Anfrage	001 622 258

CBN-Schleifstifte mit Galvanikbindung

Die Schleifstife bestehen aus einem Metallgrundkörper, der einschichtig mit CBN-Korn belegt ist. Dadurch sind die Stifte extrem formstabil und das superharte CBN-Korn verleiht ihnen eine sehr hohe Lebensdauer.

Anwendung: Entgraten, punktueller / flächiger Abtrag
Materialeignung: gehärteter Stahl, rostfr. Stahl, Superlegierungen

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●●●
Formstabilität: ●●●●●

Schaft: Ø 3 x 30 mm

	Zylinder-Form ZY	Spitzkegel-Form SK	Kugel-Form KU	
Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	3 x 5	6 x 7	3 x 13	Ø 3	Ø 6
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000	50.000 - 100.000	50.000 - 100.000	40.000 - 65.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	65.000	100.000	100.000	65.000
Bestell-Nr. Korngröße B126	001 622 260	001 622 261	001 622 262	auf Anfrage	001 622 263

04 Polierstifte, Filz-Polierstifte, Diamantpasten

Polierstifte

Polierstifte eignen sich hervorragend, um eine Oberfläche schnell zu verbessern.

Anwendung: Oberflächenveredelung

Gummigebundener Edelkorund (rosa)

Materialeignung: Stahl, rostfr. Stahl, Superlegierungen, gehärteter Stahl, NE-Metalle

Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ●◐○○○
Formstabilität: ●◐○○○

Zylinder-Form ZY

Schaft: Ø 3 x 30 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	4 x 8	8 x 8	10 x 15
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 60.000	15.000 - 30.000	12.000 - 25.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	65.000	35.000	28.000
Bestell-Nr. Korn 120	001 622 496	001 622 470	001 622 466

Schaft: Ø 6 x 40 mm

10 x 25	20 x 30
10.000 - 25.000	5.000 - 12.000
28.000	14.000
001 622 439	001 622 416

Mindestbestellmenge 5 Stück

Ledergebundener Edelkorund (weiß)

Materialeignung: gehärteter Stahl, weiche NE-Metalle, Stahl, rostfr. Stahl

Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ●●○○○
Formstabilität: ●●○○○

Schaft: Ø 3 x 30 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	4 x 8	8 x 8	10 x 15
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	45.000 - 100.000	30.000 - 55.000	25.000 - 45.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	100.000	65.000	50.000
Bestell-Nr. Korn 120	001 622 497	001 622 404	001 622 452

Schaft: Ø 6 x 40 mm

10 x 25	20 x 30
25.000 - 45.000	10.000 - 23.000
50.000	28.000
001 622 433	001 622 423

Mindestbestellmenge 5 Stück

Filz-Polierstifte

Filzkörper werden in Kombination mit den Diamantpasten verwendet, da die Filzkörper als solche keine abrasiven Bestandteile haben. Sie eignen sich für die Erzeugung höchster Oberflächengüten.

Anwendung: Oberflächenveredelung

Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●○○○○

Zylinder-Form ZY | Spitzbogen-Form SPG

Schaft: Ø 3 x 30 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	6 x 10	10 x 15	8 x 12	12 x 18
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	16.000 - 32.000	10.000 - 20.000	12.000 - 24.000	8.000 - 16.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	55.000	45.000	55.000	35.000
Bestell-Nr.	001 621 523	001 621 524	001 621 528	001 621 530

Zylinder-Form ZY | Spitzbogen-Form SPG

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	15 x 20	25 x 30	15 x 30	20 x 25
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	6.000 - 12.000	4.000 - 8.000	6.000-12.000	5.000-10.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	30.000	19.000	30.000	20.000
Bestell-Nr.	001 621 525	001 621 527	001 621 531	001 621 532

Mindestbestellmenge 5 Stück.

Diamantenpasten

Aggressivität: ◐○○○○

Materialeignung:
alle metallischen Werkstoffe

› Universal lösliche Bindung ohne Silikone
› Sollten in Kombination mit Fluid verwendet werden (S. 32)

Menge	10 g
Bestell-Nr. 10µ	001 360 004
Bestell-Nr. 7µ	001 360 003
Bestell-Nr. 3µ	001 360 002

Für das flächige Schleifen mit niedriger Drehzahl eignen sich besonders die Maschinen mit biegsamer Welle. Sie verfügen über ein hohes Drehmoment und über eine stufenlose Drehzahlregelung.

05 Fächerschleifer und Vlies-Fächerschleifer

Durch die hohe Nachgiebigkeit eignen sich diese Werkzeuge für flächige Schleifarbeiten, bei denen es um feinen und gleichmäßigen Abtrag mit hoher Oberflächengüte geht.

Fächerschleifer Normalkorund

Fächerschleifer haben eine gute Schleifwirkung, passen sich aber im Vergleich zu vielen anderen Schleifmitteln deutlich besser der Oberfläche an. Perfekt für gleichmäßiges Schleifen.

Anwendung: flächiger Abtrag, Entfernen von feinen Schweißspritzern, Oberflächenveredelung
Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●●◐○
Formstabilität: ●◐○○○

	Schaft: Ø 3 x 40 mm		Schaft: Ø 6 x 40 mm			
Kopf-Ø x Kopfbreite [mm]	10 x 10	15 x 10	30 x 10	40 x 15	50 x 20	60 x 40
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 30.000	12.000 - 28.000	10.000 - 20.000	8.000 - 16.000	7.000 - 13.000	5.000 - 12.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	35.000	35.000	25.000	20.000	16.000	13.000
Bestell-Nr. Korn 80	auf Anfrage	auf Anfrage	001 624 014	001 622 904	001 622 916	001 622 913
Bestell-Nr. Korn 150	001 624 024	001 624 025	001 624 015	001 622 905	001 622 917	001 622 914

Mindestbestellmenge 5 Stück.

Kombinierte Vlies-Fächerschleifer Normalkorund

Die Kombination von Schleifleinen und Schleifvlies sorgt für geringen Abschliff, bei gleichzeitig geglätteter Oberfläche.

Anwendung: flächiger Abtrag, Entfernen von feinen Schweißspritzern, Oberflächenveredelung
Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●◐○○○

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopfbreite [mm]	40 x 30	60 x 40
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 8.000	3.000 - 6.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	9.000	7.000
Bestell-Nr. Korn 80 mittel	001 622 220	001 622 222
Bestell-Nr. Korn 150 fein	001 622 221	001 622 223

Mindestbestellmenge 5 Stück.

Vlies-Fächerschleifer mit Schleifkorngemisch

Das weiche Schleifnylon passt sich perfekt der Kontur an. Optimal für das Glätten und Strukturieren von Oberflächen.

Anwendung: Entfernen von Anlauffarben, Oberflächenveredelung
Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ◐○○○○

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopfbreite [mm]	40 x 30	60 x 40
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 8.000	3.000 - 6.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	9.000	7.000
Bestell-Nr. Korn 100 mittel	001 622 218	001 622 216
Bestell-Nr. Korn 180 fein	001 622 219	001 622 217

Mindestbestellmenge 5 Stück.

06 Schleifhülsen und Schleifkappen

Bei diesem Schleifsystem werden die Schleifhülsen und -kappen einfach auf den Träger geschoben. Die Gummiträger sorgen für leichte Nachgiebigkeit und vibrationsarmes Schleifen. Im Vergleich zu gebundenen Schleifstiften kann die ursprüngliche Geometrie, durch einfaches erneuern der Hülse, kostengünstig wiederhergestellt werden.

Anwendung Schleifhülsen: flächiger Abtrag **Anwendung Schleifkappen:** punktueller/flächiger Abtrag

Schleifhülsen Normalkorund

Universelle Schleifhülse, optimal für leichte Schleifarbeiten auf gut zu zerspanenden Werkstoffen

Materialeignung: Stahl, Gusseisen, Faserverbundwerkstoffe, weiche NE-Metalle, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●○○○○
Formstabilität: ●●●○○

Durchmesser x Länge [mm]	15 x 30	22 x 20	30 x 30	45 x 30
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	26.000 -36.000	18.000 - 26.000	13.000 - 19.000	8.500 - 12.700
Max. Drehzahl [min^{-1}]	36.000	26.000	19.000	12.700
Bestell-Nr. Korn 80	001 621 723	001 620 750	001 620 715	001 620 722
Bestell-Nr. Korn 150	001 621 724	001 620 751	001 620 770	001 620 723

Mindestbestellmenge 10 Stück.

Schleifhülsen Zirkonkorund +

Das Zirkonkorund und schleifaktive Zusätze im Belag erzielen eine hohe Abtragsleistung, verhindern das Zusetzen und bewirken einen kühlen Schliff.

Materialeignung: rostfr. Stahl, Titan, Superlegierungen, NE-Metalle

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●◐○○○
Formstabilität: ●●●○○

Durchmesser x Länge [mm]	15 x 30	22 x 20	30 x 30	45 x 30
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	26.000 - 36.000	18.000 - 26.000	13.000 - 19.000	8.500 - 12.700
Max. Drehzahl [min^{-1}]	36.000	26.000	19.000	12.700
Bestell-Nr. Korn 50	auf Anfrage	001 622 230	001 622 232	001 622 234
Bestell-Nr. Korn 80	auf Anfrage	001 622 231	001 622 233	001 622 235

Mindestbestellmenge 10 Stück.

Lamellenhülsen Keramikkorn +

Durch die überlappende Anordnung der Schleiflamellen entstehen mehrere Schichten Schleifbesatz. Dies erhöht die Standzeit im Vergleich zu einer herkömmlichen Schleifhülse deutlich.

Das Keramikkorn mit schleifaktiven Zusätzen kombiniert lange Standzeit mit aggressivem Materialabtrag und kühlem Schliff.

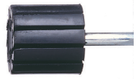
Materialeignung: rostfr. Stahl, Titan, Superlegierungen, gehärteter Stahl, Stahl, NE-Metalle

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●●○
Formstabilität: ●●◐○○

Durchmesser x Länge [mm]	30 x 30	45 x 30
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	13.000 - 19.000	8.500 - 12.700
Max. Drehzahl [min^{-1}]	19.000	12.700
Bestell-Nr. Korn 60 (Korn 40 und 80 auf Anfrage erhältlich)	001 622 224	001 622 225

Mindestbestellmenge 5 Stück.

Schleifhülsenträger
Schaft: Ø 6 x 35 mm



Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	15 x 30	22 x 20	30 x 30	45 x 30
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	26.000 - 36.000	18.000 - 26.000	13.000 - 19.000	8.500 - 12.700
Max. Drehzahl [min^{-1}]	36.000	26.000	19.000	12.700
Bestell-Nr.	001 621 513	001 621 501	001 621 506	001 621 503

Für flächige Schleifarbeiten bei mittleren bis hohen Drehzahlen sind die BIAX Zweihandschleifer perfekt geeignet. Sie sind schlank, durchzugsstark und sehr gut zu führen.

Hinweise zu den Schleifkappen:
Die konische Form erleichtert das flache Auflegen auf dem Werkstück. Mit dem geschlossenen, runden Kappenende, kann zusätzlich sehr gut punktuell gearbeitet werden.

Schleifkappen Normalkorund

Universelle Schleifkappe, optimal für leichte Schleifarbeiten auf gut zerspanbaren Werkstoffen.

Materialeignung: Stahl, Gusseisen, NE-Metalle, gehärteter Stahl, Faserverbundwerkstoffe

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ◐○○○○
Formstabilität: ●●●○○

Durchmesser x Länge [mm]	5 x 15	11 x 25	16 x 32	21 x 40
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	15.000 - 30.000	10.000 - 18.000	7.000 - 12.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	40.000	30.000	20.000
Bestell-Nr. Korn 150	001 622 512	001 622 515	001 622 518	001 622 521
Bestell-Nr. Korn 280	001 622 513	001 622 516	001 622 519	001 622 522

Mindestbestellmenge 10 Stück.

Schleifkappen Keramikkorn +

Das Keramikkorn mit schleifaktiven Zusätzen kombiniert aggressiven Materialabtrag mit kühlem Schliff.

Materialeignung: gehärteter Stahl, rostfr. Stahl, Superlegierungen, Stahl, Titan

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●◐○○○
Formstabilität: ●●●○○

Durchmesser x Länge [mm]	5 x 15	11 x 25	16 x 32	21 x 40
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	30.000 - 50.000	15.000 - 30.000	10.000 - 18.000	7.000 - 12.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	40.000	30.000	20.000
Bestell-Nr. Korn 80	auf Anfrage	001 622 236	001 622 237	001 622 238
Bestell-Nr. Korn 120	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage

Mindestbestellmenge 10 Stück.

Schleifkappen-Träger
Schaft: Ø 6 x 40 mm

Kopf-Ø x Kopflänge [mm]	5 x 15	11 x 25	16 x 32	21 x 40
Max. Drehzahl [min^{-1}]	50.000	40.000	30.000	20.000
Bestell-Nr.	001 622 501	001 622 502	001 622 503	001 622 504

07 Schleifblätter und Schleifscheiben

Schleifblätter mit Schnellwechselsystem für Maschinen mit Spannzange

Dieses Schleifsystem bietet eine große Auswahl von Schleifmitteln. Die Schleifblätter werden werkzeuglos mit einer einfachen Drehbewegung in die Gummi-Stützteller geschraubt. Die Gummi-Stützteller sorgen für Nachgiebigkeit und vibrationsarmes Schleifen, was ein gleichmäßiges Ergebnis fördert.

Schleifblätter Normalkorund

Universelles Schleifblatt, ideal für leichte Schleifarbeiten auf gut zerspanbaren Werkstoffen.

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag
Materialeignung: Stahl, Gusseisen, NE-Metalle, Faserverbundwerkstoffe, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●◐○○○
Formstabilität: ●●○○○

Durchmesser [mm]	25	38	50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 25.000	10.000 - 20.000	10.000 - 20.000	8.000 - 18.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	25.000	20.000	20.000	18.000
Bestell-Nr. Korn 36	001 622 110	001 622 122	001 622 134	001 622 143
Bestell-Nr. Korn 60	001 622 111	001 622 123	001 622 135	001 622 144
Bestell-Nr. Korn 80	001 622 112	001 622 124	001 622 136	001 622 145
Bestell-Nr. Korn 120	001 622 113	001 622 125	001 622 137	001 622 146

Mindestbestellmenge 10 Stück

Schleifblätter Keramikkorn +

Das Keramikkorn verfügt über eine erhöhte Aggressivität und Standzeit. Die schleifaktiven Zusätze sorgen gleichzeitig für einen kühlen Schliff.

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag
Materialeignung: rostfr. Stahl, Superlegierungen, Titan , Stahl, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●●○○○

Durchmesser [mm]	25	38	50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 25.000	10.000 - 25.000	10.000 - 25.000	8.000 - 18.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	25.000	25.000	25.000	18.000
Bestell-Nr. Korn 36	001 622 103	001 622 115	001 622 127	001 622 147
Bestell-Nr. Korn 60	001 622 104	001 622 116	001 622 128	001 622 148
Bestell-Nr. Korn 80	001 622 105	001 622 117	001 622 129	001 622 149
Bestell-Nr. Korn 120	001 622 106	001 622 118	001 622 130	001 622 150

Mindestbestellmenge 10 Stück

Lamellen-Schleifblätter Keramikkorn +

Durch die überlappende Anordnung der Schleiflamellen entstehen mehrere Schichten Schleifbesatz. Dies erhöht die Standzeit im Vergleich zu einem herkömmlichen Schleifblatt deutlich. Gepaart mit dem aggressiven Keramikkorn sind diese Schleifblätter optimal wo viel Material abgetragen werden muss. Schleifaktive Zusätze sorgen für einen kühlen Schliff.

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag
Materialeignung: rostfr. Stahl, Superlegierungen, Titan, Stahl, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●●○
Formstabilität: ●●◐○○

Durchmesser [mm]			50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]			10.000 - 25.000	8.000 - 18.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]			25.000	18.000
Bestell-Nr. Korn 60 (Korn 80 und 120 auf Anfrage erhältlich)			001 622 214	001 622 215

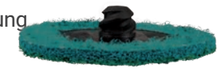
Mindestbestellmenge 5 Stück

Die Winkelschleifer von BIAX sind besonders leicht und handlich. Der Anwender profitiert von einer hohen Bewegungsfreiheit und einem ermüdungsarmen Arbeiten. Mit den verlängerten Versionen erreichen Sie auch schwer zugängliche Stellen. Die Drehzahlen sind optimal auf die verschiedenen Schleifmittel abgestimmt.

Vlies-Schleifblätter mit Schleifkorngemisch

Das Vlies ist mit einer feinen Schleifkornmischung durchsetzt und ist aufgrund seiner nachgiebigen Struktur weniger aggressiv als die Schleifblätter mit Gewebeunterlage. Optimal um Oberflächen einfach und schnell zu verbessern.

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag, Entfernen von Anlauffarbe/ feine Schweißspritzer, Reinigen, Oberflächenveredelung
Materialeignung: alle metallischen Oberflächen



Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ●●○○○
Formstabilität: ●●○○○

Durchmesser [mm]	25	38	50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 25.000	10.000 - 23.000	10.000 - 23.000	8.000 - 18.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	25.000	23.000	23.000	18.000
Bestell-Nr. grob	001 622 107	001 622 119	001 622 131	001 622 151
Bestell-Nr. mittel	001 622 108	001 622 120	001 622 132	001 622 152
Bestell-Nr. fein	001 622 109	001 622 121	001 622 133	001 622 153

Mindestbestellmenge 10 Stück

Supersoft Vlies-Schleifblätter mit Schleifkorngemisch

Die ca. 15 mm starke Nylongewebe-Schicht ist extrem weich und nachgiebig. Dadurch entsteht selbst bei schrägem Ansetzen ein gleichmäßiges, feines Schleifbild.

Anwendung: Oberflächenveredelung, Entfernen von Anlauffarben
Materialeignung: alle metallischen Werkstoffe

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ◐○○○○

Durchmesser [mm]	50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	6.000 - 9.000	4.000 - 6.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	19.000	12.700
Bestell-Nr. mittel	001 622 226	001 622 228
Bestell-Nr. fein	001 622 227	001 622 229

Mindestbestellmenge 5 Stück

Grobreinigungsscheibe

Die aggressive und robuste Struktur dieser Scheibe ist speziell für das grobe Reinigen von Oberflächen ausgelegt. Die großen Hohlräume verhindern das Zusetzen mit Schmutz, Lack oder Rost, sodass die Aggressivität dauerhaft erhalten bleibt.

Anwendung: Reinigen
Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●◐○
Formstabilität: ●●●○○

Durchmesser [mm]			50	75
Empf. Drehzahl [min^{-1}]			10.000 - 25.000	8.000 - 18.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]			25.000	18.000
Bestell-Nr.			001 622 138	001 622 154

Mindestbestellmenge 5 Stück

Gummi-Stützteller Schnellwechselsystem

Spannstift für Gummi-Stützteller
Shaft-Ø 6 x 20 mm
Bestell-Nr. 001 622 101

Durchmesser [mm]	25	38	50	75
Max. Drehzahl [min^{-1}]	25.000	25.000	25.000	18.000
Bestell-Nr.	001 622 102	001 622 114	001 622 126	001 622 162

Mit dem WRD/H 10-20/3 S hat BIAX den kleinsten und leichtesten Winkelschleifer für Schleifscheiben auf dem Markt. Das Gerät kann mit Schleif- und Trennscheiben bis Ø 75 betrieben werden.

Fiberscheiben

Fiberscheiben werden in Verbindung mit Gummistütztellern eingesetzt. Diese Kombination sorgt für vibrationsarmes Schleifen mit gleichmäßigem Ergebnis.

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag
Materialeignung Normalkorund: Stahl, NE-Metalle, Faserverbundwerkstoffe, Gusseisen, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●●○○○
Formstabilität: ●●○○○

Materialeignung Keramikkorn+: rostfr. Stahl, Superlegierungen, Titan

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●●○○○

Fiberscheiben	Normalkorund	Keramikkorn+
Durchmesser [mm]	115	115
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	8.000 - 13.300	8.000 - 13.300
Max. Drehzahl [min^{-1}]	13.300	13.300
Bestell-Nr. Korn 36	001 452 133	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 60	001 452 134	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 120	001 452 135	auf Anfrage

Mindestbestellmenge 10 Stück

Gummi-Stützteller	
Durchmesser [mm]	115
Befestigung	Gewinde M14
Max. Drehzahl [min^{-1}]	13.300
Bestell-Nr.	001 452 006

Schleifscheiben (Schruppscheiben) für Winkelschleifer

Schruppscheiben sind ideal für hohe Abtragsleistungen. Sie sind aggressiv und langlebig.

Anwendung: Entgraten, flächiger / punktueller Abtrag
Materialeignung: siehe Tabelle

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●●●○
Formstabilität: ●●●●◐

Ø x Stärke x Bohrung [mm]	75 x 4,5 x 10	115 x 6 x 22,23	115 x 7 x 22,23
Kornart / Bindung / Körnung	Normalkorund / Kunstharz / 30	Normalkorund / Kunstharz / 24	Zirkonkorund / Kunstharz / 24
Materialeignung	Stahl, rostfr. Stahl, Gusseisen	Stahl	rostfr. Stahl, Gusseisen, Stahl
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 20.000	8.000 - 13.300	8.000 - 13.300
Max. Drehzahl [min^{-1}]	20.000	13.300	13.300
Bestell-Nr.	001 451 606	001 451 603	auf Anfrage

Mindestbestellmenge 5 Stück

Trennscheiben für Winkelschleifer

Besonders dort wo sich gezahnte Sägeblätter schwer tun, sind Trennscheiben eine sehr gute Alternative.

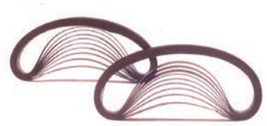
Anwendung: Trennen
Materialeignung: siehe Tabelle

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●●●●◐

Ø x Stärke x Bohrung [mm]	75 x 2 x 10	115 x 2 x 22,23
Kornart / Bindung / Körnung	Normalkorund / Kunstharz / 30	Normalkorund / Kunstharz / 30
Materialeignung	Stahl, rostfr. Stahl, Gusseisen	Stahl, rostfr. Stahl, Gusseisen
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	15.000 - 20.000	8.000 - 13.300
Max. Drehzahl [min^{-1}]	20.000	13.300
Bestell-Nr. Korn 36	001 451 713	001 451 709

Mindestbestellmenge 5 Stück

08 Schleifbänder für Bandschleifer



Das Arbeiten mit Schleifbändern bietet viele Möglichkeiten. Es kann auf der Kontaktfläche des Schleifarms, auf der Umlenkrolle, oder mit frei laufendem Schleifband gearbeitet werden. Ein besonderes Merkmal liegt in der großen Auflagenfläche, die mit den Schleifbändern im Vergleich zu drehenden Werkzeugen erzeugt werden kann, was einen gleichmäßigen und gut zu kontrollierenden Abtrag fördert.

Anwendung Schleifband: Entgraten, flächiger / punktueller Abtrag
Anwendung Vliesband: flächiger Abtrag, Entfernen von Anlauffarben / feinen Schweißspritzern, Reinigen, Oberflächenveredelung

Ausführung Normalkorund

Universelles Schleifband, ideal für Schleifarbeiten auf gut zerspanbaren Werkstoffen.

Materialeignung: Stahl, Gusseisen, NE-Metalle, Faserverbundwerkstoffe, gehärteter Stahl, rostfr. Stahl

Aggressivität: ●●◐○○
Standzeit: ●●◐○○

Ausführung Keramikkorn+

Das Keramikkorn ist aggressiver als das Normalkorund und hat eine höhere Standzeit. Die schleifaktiven Zusätze sorgen zudem für einen kühlen Schliff.

Materialeignung: rostfr. Stahl, gehärteter Stahl, Superlegierungen, Titan, NE-Metalle, Stahl

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●◐○

Ausführung Schleifvlies

Wenig agressiv, um Oberflächen schnell und einfach zu verbessern.

Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ●●◐○○

für BIAX Bandschleifer HB 3

	Normalkorund			Keramikkorn+		Schleifvlies	
Bandbreite x Länge [mm]	3 x 305	6 x 305	12 x 305	6 x 305	12 x 305	6 x 305	12 x 305
Bestell-Nr. Korn 60	001 621 100	001 621 104	001 621 108	001 622 272	001 622 274	-	-
Bestell-Nr. Korn 120	001 621 101	001 621 105	001 621 109	001 622 273	001 622 275	mittel 001 622 276	mittel 001 622 278
Bestell-Nr. Korn 180	001 621 102	001 621 106	001 621 110	-	-	fein 001 622 277	fein 001 622 279
Bestell-Nr. Korn 240	001 621 103	001 621 107	001 621 111	-	-	-	-

Mindestbestellmenge 10 Stück

für BIAX Bandschleifer HB 15-1, HBH 200, Handstück HB 1527

	Normalkorund				Keramikkorn+		
Bandbreite x Länge [mm]	8 x 330	15 x 330	20 x 330	15 x 475 *	8 x 330	15 x 330	20 x 330
Bestell-Nr. Korn 60	001 620 509	001 620 508	001 620 584	001 620 572	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 80		001 620 515			auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 120	001 620 511	001 620 516	001 620 586	001 620 573	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 180	001 620 512	001 620 517	001 620 790	001 620 574	-	-	-
Bestell-Nr. Korn 240	001 620 513	001 620 518	001 620 585	001 620 575	-	-	-

Mindestbestellmenge 10 Stück

* HB 15-1 mit Schleifarm AL-1

für BIAX Bandschleifer HB 12

	Normalkorund	
Bandbreite x Länge [mm]	6 x 610	12 x 610
Bestell-Nr. Korn 60	001 620 559	001 620 565
Bestell-Nr. Korn 120	001 620 561	001 620 567
Bestell-Nr. Korn 180	001 620 562	001 620 568
Bestell-Nr. Korn 240	001 620 570	001 620 571

Mindestbestellmenge 10 Stück

für BIAX Bandschleifer HB 20

	Normalkorund	Keramikkorn+
Bandbreite x Länge [mm]	20 x 520	20 x 520
Bestell-Nr. Korn 60 / 40	001 620 539	001 620 596
Bestell-Nr. Korn 120	001 620 540	auf Anfrage
Bestell-Nr. Korn 180	001 620 541	-
Bestell-Nr. Korn 240	001 620 542	-

Bürsten haben eine große Wirkung auf Kanten und überstehendes Material, ohne die eigentliche Kontur des Werkstücks stark zu verändern. Das macht sie zu einem hervorragenden Entgrat- und Reinigungswerkzeug.

09 Pinsel- und Topfbürsten

Pinsel- und Topfbürsten werden stirnseitig eingesetzt. Beim Kanteneinsatz haben diese Bürsten den großen Vorteil, dass die Kanten in einem Arbeitsgang aufwärts und abwärts gebürstet werden. Somit kann sich der Grat nicht nach einer Seite umlegen. Die Bürsten sind mit unterschiedlichen Besatzmaterialien erhältlich, die für verschiedene Werkstoffe geeignet sind:

Materialeignung Stahldraht: Stahl, Gusseisen
Materialeignung rostfr. Stahldraht: rostfr. Stahl, NE-Metalle, Titan, Superlegierungen
Materialeignung SiC Schleifborsten: NE-Metalle, rostfr. Stahl, gehärteter Stahl, Superlegierungen, Titan, Gusseisen Faserverbundwerkstoffe, Kunststoff

Ausführung gewellter Draht

Diese Ausführung kombiniert Aggressivität, Flexibilität und Standzeit in einem ausgewogenen Verhältnis.

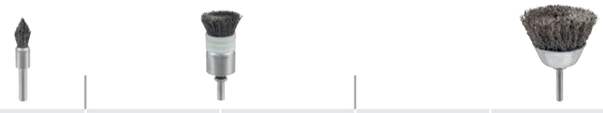
Anwendung: Entgraten, Reinigen

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●●●○○

Schaft: Ø 3 mm

Bürsten-Ø [mm]	5	18
Draht-Ø x Drahtlänge [mm]	0,1 x 8	0,1 x 6
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	25 / 45	35 / 50
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	8.000 - 14.000	8.000 - 14.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	15.000	15.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 622 207	001 622 204
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	001 622 208	001 622 205

Mindestbestellmenge 5 Stück.



Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	12 spitz	16	22	40	50	60
Draht-Ø x Drahtlänge [mm]	0,3 x 20	0,2 x 25	0,2 x 25	0,3 x 20	0,3 x 20	0,3 x 25
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	25 / 60	20 / 70	20 / 70	30 / 70	30 / 72	25 / 78
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	10.000 - 15.000	7.000 - 13.000	6.000 - 11.000	5.000 - 9.500	4.000 - 9.000	3.000 - 7.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	20.000	15.000	12.500	10.500	10.500	8.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 625 229	001 625 230	001 625 231	001 625 232	001 625 233	001 625 234
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	001 622 210	auf Anfrage	001 622 255	auf Anfrage	001 622 211	auf Anfrage

Ausführung Siliziumcarbid Schleifborsten

Das Trägermaterial besteht aus Polyamid, was die Bürsten sehr flexibel macht. Es ist mit einem Siliziumcarbid Schleifkorn durchsetzt, welches sehr universell einsetzbar ist. Die Borsten haben auch seitlich eine Schleifwirkung,

Anwendung: Entgraten, Oberflächenveredelung

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●◐○○○

Schaft: Ø 3 mm

Bürsten-Ø [mm]	5	18
Borsten-Ø x Borstenlänge [mm]	0,25 x 8	0,25 x 5
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	25 / 45	35 / 49
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 15.000	5.000 - 15.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	15.000	15.000
Körnung	800	800
Bestell-Nr.	001 622 209	001 622 206

Schaft: Ø 6 mm

28	75
1 x 25	1,2 x 22
15 / 68	30 / 69
2.500 - 5.000	2.000 - 4.500
5.000	4.500
180	80
001 622 170	001 622 173

Ausführung gezopfter Draht

Durch die Zopfung entsteht eine erhöhte Schlagwirkung, Aggressivität und Formstabilität.

Anwendung: Reinigen, Entfernen von Schlacke und Schweißspritzern

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●●●○
Formstabilität: ●●●◐○

Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	65
Draht-Ø / Zopflänge [mm]	0,5 / 12
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	20 / 60
Anzahl Zöpfe	15
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	3.000 - 5.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	6.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 622 264
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	auf Anfrage

Ausführung kunststoffgebundener Draht

Durch die Kunststoffbindung wird die Bürste formstabiler, agressiver und langlebiger.

Anwendung: Entgraten, Reinigen, Entfernen von feinen Schweißspritzern

Aggressivität: ●●●●○
Standzeit: ●●●●●
Formstabilität: ●●●●◐

Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	24	50
Draht-Ø / Drahtlänge [mm]	0,3 x 25	0,3 x 15
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	18 / 66	30 / 63
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	8.000 - 15.000	8.000 - 15.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	15.000	15.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 625 225	001 625 224
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	auf Anfrage	auf Anfrage

10 Bürsten für die Innenbearbeitung

Pinselbürsten mit flexiblem gezopftem Draht.

Abhängig von der Drehzahl öffnet sich die Bürste mehr oder weniger weit.

Schaft: Ø 6 mm

Bürsten-Ø [mm]	19 - 70	29 - 82
Draht-Ø / Zopflänge [mm]	0,5 / 28	0,5 / 28
Schaftlänge / Gesamtlänge [mm]	20 / 72	20 / 70
Anzahl Zöpfe	6	12
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	1.000 - 20.000	1.000 - 20.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	20.000	20.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 622 171	001 622 172
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	auf Anfrage	auf Anfrage

Anwendung: Entgraten, Reinigen in Rohren, Bohrungen und an schwer zugänglichen Stellen

Aggressivität: ●●●◐○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●○○○○

Stielbürsten mit Siliziumcarbid-Schleifborsten

Diese Stielbürsten sind speziell für das Entgraten von Bohrungsübergängen (Querbohrungen) und das Verbessern der Oberflächenqualität von Bohrungen.

Anwendung: Entgraten, Oberflächenveredelung

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●◐○○○
Formstabilität: ●●◐○○

	Schaft: Ø 3 mm		Schaft: Ø 4 mm	
Bürsten-Ø x Bürstenlänge [mm]	6 x 50	8 x 50	10 x 50	13 x 50
Borsten-Ø / Gesamtlänge [mm]	0,6 / 125	0,6 / 125	0,6 / 125	0,6 / 125
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	500 - 1.500	500 - 1.500	500 - 2.000	500 - 2.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	1.500	1.500	2.000	2.000
Bestell-Nr. Korn 120	001 625 201	001 625 202	001 625 205	001 625 217

	Schaft: Ø 5 mm		Schaft: Ø 5,5 mm	
Bürsten-Ø x Bürstenlänge [mm]	16 x 50	19 x 65	22 x 65	25 x 65
Borsten-Ø / Gesamtlänge [mm]	0,6 / 125	0,6 / 125	0,6 / 125	0,6 / 125
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	500 - 2.000	500 - 2.000	500 - 2.000	500 - 2.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	2.000	2.000	2.000	2.000
Bestell-Nr. Korn 120	001 625 218	001 625 219	001 625 220	001 625 221

11 Rundbürsten

Rundbürsten haben den großen Vorteil, dass auch bei großem Bürstendurchmesser mit kleiner Auflagefläche gearbeitet werden kann. So kann die hohe Standzeit von großen Bürsten auch bei kleinen Bauteilen genutzt werden.

Die Bürsten sind mit unterschiedlichen Besatzmaterialien erhältlich, die für verschiedene Werkstoffe geeignet sind:
Stahldraht: Stahl, Gusseisen
rostfr. Stahldraht: rostfr. Stahl, NE-Metalle, Titan, Superlegierungen
SiC Schleifborsten: NE-Metalle, rostfr. Stahl, alle anderen metallischen Werkstoffe, Kunststoff, Faserverbundwerkstoff
Nylon-Borsten: Kunststoff, alle metallischen Werkstoffe
Gummiborsten mit Keramikkorn: alle metallischen Werkstoffe

Ausführung gewellter Draht

Diese Bürstenart kombiniert Aggressivität, Flexibilität und Standzeit in einem ausgewogenen Verhältnis.

Anwendung: Entgraten, Reinigen

Aggressivität: ●●●○○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●●●○○

	Schaft: Ø 3 X 40 mm	Schaft: Ø 6 X 40 mm			Bohrung 12 mm für Bürstenhalter
Bürsten-Ø x Breite [mm]	2 x 2	30 x 7	50 x 10	70 x 16	100 x 12
Draht-Ø x Drahtlänge [mm]	0,1 x 6	0,15 x 6	0,2 x 12	0,3 x 19	0,3 x 24
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 10.000	8.000 - 15.000	5.000 - 12.000	5.000 - 12.000	3.000 - 7.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	10.000	20.000	15.000	15.000	8.000
Bestell-Nr. Stahl	001 622 201	001 622 702	001 622 704	001 622 701	001 625 226
Bestell-Nr. Edelstahl	001 622 203	auf Anfrage	001 622 212	auf Anfrage	auf Anfrage

Bürstenhalter Schaft: Ø 8 X 40 mm
Bestell-Nr. 001 625 228

Ausführung Siliziumcarbid-Schleifborsten

Das Trägermaterial aus Polyamid macht die Bürste sehr flexibel und anpassungsfähig. Das Siliziumcarbid Schleifkorn sorgt für die entsprechende Schleifwirkung. Die Borsten haben auch seitlich eine Schleifwirkung.

Anwendung: Entgraten, Oberflächenveredelung

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●◐○○○

	Schaft: Ø 3 X 40 mm	Schaft: Ø 6 X 40 mm			Bohrung 14 mm für Bürstenhalter
Bürsten-Ø x Breite [mm]	2 x 2	38 x 10	50 x 10	63 x 13	100 x 12
Borsten-Ø x Borstenlänge [mm]	0,25 x 6	1,0 x 6	1,0 x 11	1,0 x 17	0,9 x 22
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 10.000	10.000 - 15.000	8.000 - 12.000	8.000 - 12.000	5.000 - 10.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	10.000	20.000	15.000	15.000	12.000
Körnung	800	180	180	180	180
Bestell-Nr.	001 622 202	001 625 212	001 625 210	001 625 215	001 625 227

Bürstenhalter Schaft: Ø 8 X 40 mm
Bestell-Nr. 001 625 228

Bürsten eignen sich sehr gut für die Automatisierung. Durch ihre Flexibilität können Positionsungenauigkeiten ausgeglichen werden.

Ausführung gezopfter Draht

Durch die Zopfung entsteht eine erhöhte Schlagwirkung, Aggressivität und Formstabilität.

Anwendung: Reinigen, Entfernen von Schlacke / Schweißspritzern

Aggressivität: ●●●●●
Standzeit: ●●●●○
Formstabilität: ●●●◐○

Schaft: Ø 6 x 40 mm

Bürsten-Ø x Bürstenbreite [mm]	75 x 12
Draht-Ø / Zopflänge [mm]	0,5 / 15
Anzahl Zöpfe	18
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 15.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	25.000
Bestell-Nr. Stahldraht	001 622 213
Bestell-Nr. rostfr. Stahldraht	auf Anfrage

Ausführung Nylon-Bürste

Diese Bürste besteht aus reinem Nylon-Kunststoff ohne Schleifbesatz. Das macht Sie geeignet für feinstes Entgraten auf empfindlichen Oberflächen, auf denen keine Bürstspuren zu sehen sein dürfen. Ein typischer Anwendungsbereich ist das Entgraten von Kunststoffen.

Anwendung: sehr feines Entgraten

Aggressivität: ◐○○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●○○○○

Bürsten-Ø x Breite [mm]	100 x 12
Borsten-Ø x Borstenlänge [mm]	0,4 x 22
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	4.000 - 7.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	8.000
Bestell-Nr.	001 625 223

Bürstenhalter Schaft: Ø 8 X 40 mm
Bestell-Nr. 001 625 228

Ausführung Gummiborsten mit Keramikkorn

Die Gummiborsten sind extrem flexibel und passen sich der Kontur perfekt an. Das Keramikkorn sorgt für eine ganz leichte Schleifwirkung. Perfekt für sehr feine Oberflächenverbesserungen und Entgratarbeiten.

Anwendung: Entgraten, Entfernen von Anlauffarben, Oberflächenveredelung

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ◐○○○○

	Schaft: Ø 3 x 40 mm		Schaft: Ø 6 x 40 mm	
Bürsten-Ø x Bürstenbreite [mm]	19 x 5	25 x 5	50 x 10	75 x 10
Borsten-Ø / Borstenlänge [mm]	1 x 6	1 x 9	1 x 10	1 x 15
Empf. Drehzahl [min^{-1}]	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000	5.000 - 10.000
Max. Drehzahl [min^{-1}]	10.000	10.000	10.000	10.000
Bestell-Nr. Korn 80	001 622 268	001 622 269	001 622 265	001 622 267

12 Maschinenfeilen

Feilen zeichen sich durch eine sehr gute Kontrollierbarkeit aus, was sie zu einem beliebten Werkzeug beim Entgraten macht. Die verschiedenen Formen ermöglichen präzise Arbeiten an komplexen und schwer zugänglichen Konturen, die mit drehenden Werkzeugen nicht möglich wären.

Stahlfeilen (Werkzeugstahl 65 HRC)

Die Größe und Anzahl der Schneiden wird über den Hieb definiert. Je weicher der Werkstoff, desto besser der Abtrag bei großem Hieb. Ein feinerer Hieb führt generell zu einer besseren Oberflächengüte.
* Die gekennzeichneten Feilen sind konisch (Maßangaben beziehen sich auf breiteste Stelle).

Anwendung: Entgraten, flächiger Abtrag
Materialeignung: Stahl, NE-Metalle, Gusseisen, Edelstahl

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●●○○

Schaft: Ø 3 mm

(Passend für BIAX Druckluftfeiler: FR 3-8, FR 5-8(N), FR 8-12, FLV 8-12, PLF 88, FLV 4-9, FLV 1-20)

Profil	▬	▬	■	▲	◠	●
Maße [mm]	7 x 2	6 x 1,5	2,5 x 2,5 *	3,5 x 3,5 *	5,0 x 1,7 *	Ø 3 *
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	60 / 115	70 / 115	80 / 120	70 / 105	70 / 105	80 / 105
Bestell-Nr. Hieb 1 grob	001 620 844	001 621 833	001 621 835	001 621 834	001 621 837	001 621 836
Bestell-Nr. Hieb 3 fein	001 620 843	-	-	-	-	-

Ausführung verlängerter Schaft

Maße [mm]	-	5,1 x 1,3	2,4 x 2,4 *	3,5 x 3,5 *	5,0 x 1,7 *	Ø 3 *
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	-	70 / 140	70 / 140	70 / 140	70 / 140	70 / 140
Bestell-Nr. Hieb 1 grob	-	001 621 823	001 621 827	001 621 825	001 621 831	001 621 829
Bestell-Nr. Hieb 3 fein	-	001 621 824	001 621 828	001 621 826	001 621 832	001 621 830

Schaft: Ø 3,8 mm

(Passend für BIAX-Druckluftfeiler: FR 3-8, FR 5-8(N), FR 8-12, FLV 8-12, PLF 88)

Profil	▬	■	▲	◠	▬	●	Feilensatz
Maße [mm]	7 x 2	2,8 x 2,8	4,5 x 4,5	6 x 2,5 *	7,5 x 2	Ø 3,5 *	(je Profilart 1 Stück)
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	60 / 100	60 / 100	60 / 100	60 / 100	60 / 90	60 / 80	-
Bestell-Nr. Hieb 1 grob	001 620 837	001 620 838	001 620 839	001 620 840	001 620 841	001 620 842	300 000 500
Bestell-Nr. Hieb 3 fein	001 620 849	001 620 850	001 620 851	001 620 852	001 620 853	001 620 854	300 002 000

Schaft: Ø 4 mm

(Passend für BIAX-Druckluftfeiler: FR 3-8, FR 5-8(N), FR 8-12, FLV 8-12, PLF 88)

Profil	▬	▬	▬	●	●	◠	◠	◠	▲
Maße [mm]	6,5 x 2	10 x 3	15 x 3	Ø 4	Ø 6 *	6,5 x 2,5	10 x 3	10 x 3	4,3 x 4,3
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	60 / 90	60 / 90	30 / 65	60 / 90	70 / 90	55 / 90	50 / 90	40 / 75	60 / 90
Bestell-Nr. Hieb grob	001 620 202	001 620 203	001 620 204	001 620 213	-	001 620 207	001 620 205	001 620 209	001 620 212
Bestell-Nr. Hieb mittel	001 620 201	-	-	001 620 210	001 620 211	001 620 206	-	001 620 208	-

Schaft: Ø 6 mm

(Passend für BIAX-Druckluftfeiler: FR 8-12, FR 10-5, FLV 8-12, FR 8-2)

Profil	▬	■	▲	◠	⬭	●	Feilensatz
Maße [mm]	12 x 6	7,2 x 7,2	9 x 9 *	10 x 5	12 x 6	Ø 7 *	(je Profilart 1 Stück)
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	80 / 110	80 / 125	80 / 110	70 / 130	80 / 115	90 / 120	-
Bestell-Nr. Hieb 0 sehr grob	001 620 800	-	-	-	-	-	-
Bestell-Nr. Hieb 1 grob	001 620 801	001 620 802	001 620 803	001 620 804	001 620 805	001 620 806	300 000 300
Bestell-Nr. Hieb 3 fein	001 620 813	001 620 814	001 620 815	-	001 620 817	001 620 818	300 001 700

Die neuen vibrationsgedämpften BIAX Feiler sind besonders leicht und handlich. Sie eignen sich hervorragend für feine Entgrat- und Polierarbeiten.

Stahlfeilen (Werkzeugstahl 65 HRC) – gebogene Ausführung

Durch die gebogene Form können diese Feilen auch punktuell auf einer Oberfläche aufgesetzt werden. Ansonsten besitzen sie die gleichen Eigenschaften wie die geraden Modelle.
* Die gekennzeichneten Feilen sind konisch (Maßangaben beziehen sich auf breiteste Stelle).

Anwendung: Entgraten, punktueller Abtrag
Materialeignung: Stahl, NE-Metalle, Gusseisen, Edelstahl

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●●○○

Schaft: Ø 3,8 mm

(Passend für BIAX-Druckluftfeiler: FR 3-8, FR 5-8(N), FR 8-12, FLV 8-12, PLF 88)

Profil	▬	■	▲	◠	▬	●	Feilensatz
Maße [mm]	7 x 1,5	3 x 3 *	4 x 4 *	6 x 2 *	6,5 x 1,5	Ø 3,5 *	(je Profilart 1 Stück)
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	60 / 95	65 / 95	60 / 90	60 / 95	65 / 110	60 / 80	-
Bestell-Nr. Hieb 2 mittel	001 620 879	001 620 880	001 620 881	001 620 882	001 620 883	001 620 884	300 000 700
Bestell-Nr. Hieb 1 grob	001 620 885	-	-	-	-	-	-

Diamantfeilen

Diese Feilen sind mit einer Diamantkörnung besetzt, was Ihnen eine außergewöhnliche Standzeit für einige Materialien verleiht.
* Die gekennzeichneten Feilen sind konisch (Maßangaben beziehen sich auf breiteste Stelle).

Anwendung: Entgraten
Materialeignung: Gusseisen, NE-Metalle, gehärteter Stahl, Faserverbundstoffe, Superlegierungen, Titan, Keramik, Glas, Hartmetall

Aggressivität: ●●○○○
Standzeit: ●●●●●

Schaft: Ø 3 mm

(Passend für BIAX-Druckluftfeiler: FR 3-8, FR 5-8 (N), FR 5-4, FR 8-12, FLV 8-12, PLF 88, FLV 4-9, FLV 1-20)

Profil	▬	■	▲	◠	•	●	Feilensatz
Maße [mm]	5 x 2	4 x 4	3 x 3	6 x 3	Ø 2	Ø 4	(je Profilart 1 Stück)
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	25 / 60	25 / 60	25 / 60	25 / 60	25 / 60	25 / 60	-
Bestell-Nr. Korngröße D100	001 620 861	001 620 862	001 620 863	001 620 864	001 620 865	001 620 866	300 000 600

Lange Ausführung

Maße [mm]	5,5 x 1,5	2,5 x 2,5	3 x 3	5,5 x 2	Ø 2,5 *
Nutzb. Länge / Gesamtl. [mm]	45 / 85	45 / 85	45 / 85	45 / 85	45 / 85
Bestell-Nr. Korngröße D91	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage

Der BIAX FLV 8-12 F ist seit vielen Jahren ein beliebtes Werkzeug im Polierbereich. Er verfügt über eine Hublängenverstellung und ist vibrationsgedämpft, was für aufwendige Polier- und Entgratarbeiten optimal ist.

13 Poliersteine und Halter

Mit Poliersteinen kann ein sehr feiner und präziser Abtrag auf Kanten und Flächen erzielt werden. Auf Flächen sollte zusätzlich immer das Fluid verwendet werden, um die Schneidleistung zu verbessern und Kratzer zu vermeiden.

Anwendung: Oberflächenveredelung, flächiger / punktueller Abtrag, Entgraten

Ausführung hart (keramisch gebundener Edelkorund weiß)

Materialeignung: gehärteter Stahl, Stahl, rostfr. Stahl

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●●○○
Formstabilität: ●●●●○

Länge x Höhe x Breite [mm]	150 x 3 x 6	150 x 3 x 13	150 x 6 x 13
Bestell-Nr Korn 120	001 452 205	001 452 209	001 452 213
Bestell-Nr Korn 220	001 452 207	001 452 211	001 452 215
Bestell-Nr Korn 320	001 452 208	001 452 212	001 452 216

Mindestbestellmenge 5 Stück

Ausführung mittel (keramisch gebundener Normalkorund)

Materialeignung: Stahl, rostfr. Stahl, gehärteter Stahl, NE-Metalle

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●◐○○
Formstabilität: ●●●◐○

Länge x Höhe x Breite [mm]	150 x 3 x 6	150 x 3 x 13	150 x 6 x 13
Bestell-Nr Korn 150	001 452 227	001 452 234	001 452 238
Bestell-Nr Korn 320	001 452 228	001 452 235	001 452 239
Bestell-Nr Korn 600	001 452 233	001 452 237	001 452 242

Mindestbestellmenge 5 Stück

Ausführung weich (keramisch gebundenes Siliziumcarbid)

Materialeignung: NE-Metalle, Stahl, rostfr. Stahl, gehärteter Stahl

Aggressivität: ●○○○○
Standzeit: ●●○○○
Formstabilität: ●●●○○

Länge x Höhe x Breite [mm]	150 x 3 x 6	150 x 3 x 13	150 x 6 x 13
Bestell-Nr Korn 320	001 452 217	001 452 221	001 452 224
Bestell-Nr Korn 400	001 452 218	001 452 222	001 452 225
Bestell-Nr Korn 600	001 452 219	001 452 223	001 452 226

Mindestbestellmenge 5 Stück

Poliersteinfluid

› Verbessert die Schneidleistung von Poliersteinen
› Verhindert Kratzer in der Oberfläche
› Hilft die Flächengeometrie zu halten
› Wasserlöslich, somit muss kein aggressives Reinigungsmittel zum Entfernen verwendet werden

Umfüllgefäß 45 ml (001 365 402) für eine einfachere Anbringung des Poliersteinfluids.
1 Liter Gebinde (001 360 008)

Poliersteinhalter

Kleiner, leichter Poliersteinhalter mit 3 mm Schaft. Für alle BIAX-Feiler geeignet. Spannweite: 1-6 mm
Bestell-Nr. 001 974 457

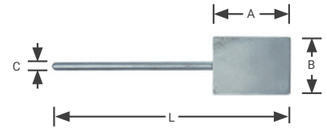
Großer Poliersteinhalter für FR 8-12, PS1, PLF88, PLF90, FLV 8-12F, PS8. Spannweite 3-6 mm
Bestell-Nr. 007 011 295

14 Polierschuhe, Holz- und Kunststoffträger

Polierschuhe

Werden in Kombination mit aufklebbarem Schleifpapier verwendet. Sie eignen sich aufgrund ihrer Form für die Bearbeitung von planen Flächen und Ecken.

Anwendung: flächiger Abtrag



Formstabilität: ●●●●●

Maß A [mm]	20	20	35
Maß B [mm]	11	20	25
Maß L [mm]	140	140	110
Schaft C [mm]	4	4	4
Bestell-Nr.	001 974 438	001 974 437	001 974 436

Schleifpapier (selbstklebend)

Das Schleifpapier wird einfach auf den Polierschuh, oder einen anderen Träger aufgeklebt.

Anwendung: flächiger Abtrag,
Oberflächenveredelung

Materialeignung: alle metallischen Oberflächen

Aggressivität: ●◐○○○
Standzeit: ◐○○○○

Körnung	80	120	240	400
Bestell-Nr.	001 974 439	001 974 440	001 974 441	001 974 442

Mindestbestellmenge 10 Stück

Holzträger

Werden in Kombination mit den Diamantpasten (S.18) verwendet. Sie haben selbst keine abrasiven Bestandteile.

Anwendung: Oberflächenveredelung

Standzeit: ●●○○○
Formstabilität: ●●○○○

Höhe x Breite x Länge [mm]	3 x 7 x 150	6 x 12 x 150
Weich	001 621 517	001 621 519
Hart	001 621 518	001 621 520

Mindestbestellmenge 10 Stück

Knebelstange mit Kunststoffträger

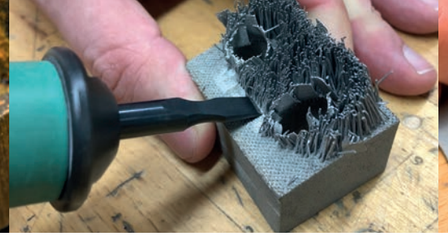
Der Kunststoffträger ist wippend beweglich gelagert, wodurch eine einfache und stets plane Auflage auf der Werkstückoberfläche ermöglicht wird. Er wird einfach in die Knebelstange eingeklippst und kann mit Schleifpapier oder Diamantpaste verwendet werden.

Anwendung: flächiger Abtrag, Oberflächenveredelung

Formstabilität: ●●●●●

Kunststoffträger Bestell-Nr. 001 621 522
Maße: 30 x 10 mm

Knebelstange Bestell-Nr. 001 621 521



15 Meißel

Mit der Schlagwirkung von Meißeln können vielfältige Aufgaben erfüllt werden. Mit dem großen Vorteil, dass keine Schleifstäube oder größere Mengen von Spänen entstehen, da das Material verdrängt oder durchtrennt wird.

Anwendung: Entgraten, Gravieren, Entfernen von Stützstrukturen im 3D-Druck, Entfernen von Schlacke und Schweißspritzern

Materialeignung: alle Materialien bis zur angegebenen Härte der Meißel

Meißel für BIAX GMD 3

Die Meißel des GMD 3 sind die filigransten im BIAX-Programm und bestehen aus hochwertigem HSS-Stahl mit einer Härte von 64 HRC. Der Schreibstift ist mit einer Hartmetallspitze ausgestattet.

Flachmeißel Breite 3 mm — Bestell-Nr. 003 000 730

Flachmeißel Breite 5 mm — Bestell-Nr. 003 000 463
Flachmeißel Breite 8 mm — Bestell-Nr. 003 003 990

Nutmeißel Breite 1 mm — Bestell-Nr. 003 000 895

Rohling Sechskant 3 mm — Bestell-Nr. 003 000 979
hier kann eine beliebige Kontur selbst aufgeschliffen werden

Schreibstift — Bestell-Nr. 007 001 184

Meißelsatz komplett — **Bestell-Nr. 007 000 979**
(ohne Flachmeißel Breite 8 mm)

Meißel für BIAX MD 100

Die Meißel des MD 100 sind etwas gröber konstruiert als die des GMD 3. Die Schlagwirkung ist aber trotzdem noch sehr gut kontrollierbar, auch mit einer Hand, so dass mit der anderen Hand das Bauteil geführt werden kann. Sie bestehen ebenso aus HSS-Stahl mit einer Härte von 64 HRC.

Flachmeißel Breite 8 mm — Bestell-Nr. 003 015 207

Flachmeißel Breite 12 mm — Bestell-Nr. 003 015 204

Flachmeißel schräg Breite 9 mm — Bestell-Nr. 003 015 205

Die BIAX Druckluftsägen sind besonders geeignet für Trennarbeiten an Karosserien und Blechen. Ein neuer Anwendungsbereich ist auch das Nacharbeiten von Sandkernen. Sprechen Sie uns an.

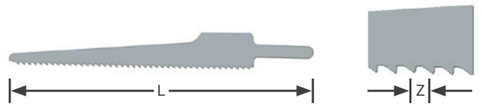
16 Sägeblätter

Diese Sägeblätter sind ideal geeignet um dünne Bleche und Stege zu trennen.

Die Zähne bestehen aus hochwertigem HSS-Stahl. Das Trägermaterial ist aus speziellem Federstahl, auf den Punkt wärmebehandelt, für höchste Flexibilität, Zähigkeit und Ermüdungsfreiheit. Im Vergleich zu Trennscheiben entstehen bei der Bearbeitung keine Schleifstäube.

Anwendung: Trennen

Materialeignung: Stahl, NE-Metalle, Kunststoff, Holz, rostfr. Stahl, Faserverbundwerkstoff



Diamantsägeblätter auf Anfrage erhältlich

Für BIAX PS 25, PS 2, PS 3

Sägeblattlänge [mm] L	60	60	60	60
Abstand Zähne [mm] Z	0,8	1,0	1,4	1,8
Anzahl Zähne	32 tpi*	24 tpi*	18 tpi*	14 tpi*
Bestell-Nr.	007 012 393	007 012 392	007 012 391	007 012 390
Anwendungsbereiche	Dünnbleche und hochfester Stahl bis 1,5 mm	Doppel- und Dreifachbleich bis 1,5 mm	Aluminium, Plastik	Holz, Verbundstoffe, Plastik

*tpi=tooth per inch Verpackungseinheit und Mindestbestellmenge 10 Stück

Für BIAX PS 1, PS 8, PLF 90

Sägeblattlänge [mm] L	96	96	96	72
Abstand Zähne [mm] Z	0,8	1,0	1,8	1,4
Anzahl Zähne	32 tpi*	24 tpi*	14 tpi*	18 tpi*
Bestell-Nr.	001 974 432	001 974 433	001 974 434	001 974 435
Anwendungsbereiche	Alle Dünnbleche Stahlblech bis 1,0 mm	Stahlblech bis 3,0 mm, Aluminium bis 1,5 mm, Chromstahlblech bis 1,5 mm	Buntmetalle, Aluminium, Nichteisenmetalle bis 4 mm, Holz, Spanplatten	Speziell zum Sägen enger Kurvenradien

*tpi=tooth per inch Verpackungseinheit und Mindestbestellmenge 10 Stück

Für BIAX FR 10-5/2

Sägeblattlänge [mm] L	90	90	90
Abstand Zähne [mm] Z	0,8	1,0	1,4
Anzahl Zähne	32 tpi*	24 tpi*	18 tpi*
Bestell-Nr.	001 974 445	001 974 446	001 974 447
Anwendungsbereiche	Alle Dünnbleche Stahlblech bis 1,0 mm	Stahlblech bis 3,0 mm, Aluminium bis 1,5 mm, Chromstahlblech bis 1,5 mm	Buntmetalle, Aluminium, Holz, Spanplatten

*tpi=tooth per inch Verpackungseinheit und Mindestbestellmenge 10 Stück

Druckluftwerkzeuge
Pneumatic Tools
Outils pneumatiques

Schmid & Wezel GmbH (Werk Maulbronn)

Maybachstr. 2
D-75433 Maulbronn
Tel +49 (0) 70 43 / 102 - 0
Fax +49 (0) 70 43 / 102 - 78
biax-verkauf@biax.de
www.biax.de

Schaber
Scrapers
Grattoirs
Hartmetallwerkzeuge
Carbide Tools
Outils en carbure de tungstène

BIAX Maschinen GmbH

Industrieplatz
CH-8212 Neuhausen/Rheinfall
Tel +41 (0) 52 / 674 79 79
Fax +41 (0) 52 / 674 65 64
info@biax.ch
www.biax.ch

Biegsame Wellen
Flexible Shafts
Arbres flexibles

Schmid & Wezel GmbH (Werk Hilsbach)

Breite Str. 38
D-74889 Sinsheim-Hilsbach
Tel +49 (0) 72 60 / 91 33 - 0
Fax +49 (0) 72 60 / 91 33 - 25
flexwellen@biax.de
www.biax-flexwellen.de

Fleischereimaschinen
Meat Processing Machines
Machines pour l´industrie de la viande

Schmid & Wezel GmbH (Werk Maulbronn)

Maybachstr. 2
D-75433 Maulbronn
Tel +49 (0) 70 43 / 102 - 0
Fax +49 (0) 70 43 / 102 - 78
efa-verkauf@efa-germany.de
www.efa-germany.de

Vertriebsgesellschaft Italien
Distribution company Italy
Société de distribution en Italie

BIAX Italia S.r.l.

Via Gustavo Fara 26
I-20124 Milano (MI)
Tel +39 (0) 464 / 43 31 24
Fax +39 (0) 464 / 48 99 52
biaxitalia@biaxitalia.com
www.biax.it

1. Auflage - 09/2020
Katalog Bestell-Nr.: 001 580 317