

REPARATION & UNDERHÅLL AV JÄRNVÄG



ETT KOMPLETT SORTIMENT KAP-
OCH SLIPPRODUKTER

NORTON

SAINT-GOBAIN®

RAIL



I MER ÄN 100 ÅR HAR NORTON LEVERERAT KAP-
OCH SLIPPRODUKTER ÖVER HELA VÄRLDEN, FRÅN
STANDARDPRODUKTER TILL SPECIALTILLVERKADE
PRODUKTER FÖR SPECIELLA ÄNDAMÅL.

NORTON ETT KOMPLETT SORTIMENT KAP-
OCH SLIPPRODUKTER FÖR REPARATION OCH
UNDERHÅLL AV JÄRNVÄG





Materialutvecklingen inom järnvägsindustrin gör stora framsteg, och Norton följer utvecklingen genom innovativa, effektiva och användarvänliga produkter för kapning och slipning av hårda stål.

Under de senaste åren har stålqualitén för räls förbättrats, och stålet som används idag är både renare och hårdare. Härdat och värmebehandlat stål med högt innehåll av kol, mangan och kisel är svårt att kapa och slipa. För att möta de nya kraven har Norton lanserat ett nytt sortiment för lägnings- och underhållsarbeten utformat för att ge lägsta totala slip- och kapkostnaden och högre produktivitet. Dessutom ingår kap- och slipverktyg för bearbetning av betong, som t.ex. slipers, plattformar etc., i sortimentet

Norton investerar årligen stora summor i forskning och utveckling vilket ger lägre kostnader och högre produktivitet.

NORTON GER FÖRDELAR SOM...

- Högre produktivitet, lägre total kostnad
- Säkrare arbetsmiljö för användarna
- Effektivare reparation och underhåll av järnväg



ETT KOMPLETT SORTIMENT KAP- OCH SLIPPRODUKTER FÖR JÄRNVÄGSUNDERHÅLL



KAPSKIVOR
För rälskapning

8



**SLIPSKIVOR, SLIPSKÅLAR
& SLIPTOPPAR**
För slipning av räls och svetsar

18



**DIAMANTKLINGOR
OCH -SKÅLAR**

För kapning och slipning av betong,
armerad betong, PVC, gjutjärn mm.

30

SÄKERHET

Slipprodukter som används inom järnvägsindustrin måste vara av högsta säkerhet på grund av de påfrestande förhållanden som råder. Användarnas säkerhet har högsta prioritet inom Saint-Gobain och samtliga Nortons produkter uppfyller de europeiska hälso-, säkerhets- och miljönormerna.

FEPA, the Federation of European Producers of Abrasives, är en europeisk samarbetsorganisation för tillverkare av slipmaterial som utarbetar och inför europeiska (EN) och internationella (ISO) standarder för slipverktyg och slipmaskiner.

Nortons produkter uppfyller också säkerhetsstandard oSa (Organisation for Safety of Abrasives) som i nära samarbete med **FEPA** stödjer efterlevnaden av gällande säkerhetsföreskrifter och deras fortsatta förbättring.



INTERNA TESTER OCH CERTIFIERINGAR BASERAS PÅ FÖLJANDE STANDARDER:

- Säkerhetsregler för bundna produkter (EN12413)
- Säkerhetsregler för diamantkapklingor (EN13236)
- Säkerhetsregler för kapskivor (EN12413)

ARBETSHASTIGHETER

Nortons produkter är utformade för specifika användningsområden och arbetshastigheter. Materialet som produkten är avsedd för finns angivet på etiketten. Innan montering av en kapskiva på maskinen ska man säkerställa att maskinens hastighet inte överskrider den på produkter angivna maximala arbetshastigheten.

SKIVDIAMETER (MM & TUM)	MAXIMALT TILLÅTEN SKIVHASTIGHET I METER PER SEKUND OCH VARV PER MINUT (RPM)			
	35 m/s	50 m/s	80 m/s	100 m/s
115mm (4.1/2")	5850	8350	13300	–
125mm (5")	5350	7650	12250	–
150mm (6")	4500	6400	10200	–
180mm (7")	3750	5350	8500	–
200mm (8")	3350	4800	7650	–
230mm (12")	2950	4200	6650	–
250mm (10")	2700	3850	6150	–
300mm / 305mm	–	–	5100	6400
350mm / 356mm	–	–	4400	5500
400mm / 406mm	–	–	3650	4800

PERSONLIG SÄKERHET

Skyddsglasögon, hörselskydd, säkerhetshandskar, andningsskydd samt i förekommande fall visir. Säkerhetsskor ska alltid användas.



Andningsskydd



Handskar



Skyddsglasögon



Hörselskydd



Läs
instruktionerna



Använd aldrig en
skadad skiva

ALLMÄNNA SÄKERHETSRÅD

Maskintillverkarens föreskrifter måste alltid följas. Maskinens skydd måste vara korrekt monterade och får inte ändras på något sätt. Slipprodukter får inte användas nära brandfarliga material eller där risk för explosion föreligger. Använd maskinens originalflänsar - använd aldrig flänsar som är mindre eller av olika storlek.

Gnistsprut ska riktas bort från ansikte och kropp, om möjligt mot golvet. Arbetsstycket måste vara ordentligt fastsatt innan kapning eller slipning påbörjas. Inspektera slipprodukten noggrant innan användning och säkerställ att den är avsedd för materialet som ska bearbetas. Slipprodukten får inte ändras på något sätt. När portabel maskin används stäng alltid av den och låt den stanna helt innan den läggs ned.





KAPSKIVOR FÖR RÄLSKAPNING



KAPSKIVOR FÖR RÄLSKAPNING

Norton Rail är ett komplett sortiment kapskivor som ger hög precision och snabb kapning på alla typer av räls (tunnelbana, spårvagn, järnväg). Används med såväl elektriska som bensindrivna maskiner med fastspänningsutrustning.

Fyra olika typer av rälskapskivor finns med olika hårdheter och slipmedel:



NORTON RAIL
SOFT
A24P

NORTON RAIL
MEDIUM
A24Q

NORTON RAIL
MEDIUM / HARD
A24T

NORTON RAIL
ZA24Q
SENASTE GENERATIONEN
RÄLSKAPSKIVOR

NORTON RAIL ZA24Q RÄLSKAPSKIVA

Saint-Gobains omfattande forskning och utveckling har resulterat i ZA24Q rälskapskivor med en ny bindemedelsteknologi och slipmedelsblandning med premium aluminiumoxid och zirkon.

Den nya bindemedelsteknologin, som ger bättre fasthållning av slipkornen, ger snabbare kapning, mindre skivförslitning och längre livslängd.

INNOVATIV
BINDEMEDEL-
STEKNOLOGI

+

KOMBINATION
AV SKARPA
PREMIUMSLIPMEDEL

=

SNABBARE
KAPNING
- LÄNGRE
LIVSLÄNGD

SPARAR TID OCH PENGAR !

ZA24Q: EGENSKAPER OCH FÖRDELAR

EGENSKAPER

- Skarpt och högpresterande premiumslipmedel i kombination med optimerad bindemedelsteknologi
- Optimerad densitet
- Fyra olika specifikationer
- Glasfiberarmerade

FÖRDELAR

- Snabb kapning (UIC60 kan kapas på 75 – 90 sekunder)
- Exakt kapning
- Friskärande, vita och rena snitt
- Optimerad för rälskapning
- Raka snitt (mindre än 1% horisontell och vertikal avvikelser)
- Minimal skivförslitning ger lång livslängd
- Låg vibrationsnivå ger bekväm användning
- Hög och jämn kvalitet på snitten
- Täcker in alla förekommande maskineffekter och rälstyper
- Lämplig för maskiner med hög effekt för 100 m/s med 350 mm skivor och 80 m/s för 300 mm skivor
- Maximal säkerhet för användaren

“DEN TAR VERKLIGEN TAG I METALLEN UTAN ATT STUDSA OCH KAPAR SNABBT UTAN ATT MAN BEHÖVER ANVÄNDA HÖGT ARBETSTRYCK. DEN ÄR LIKA BEKVÄM ATT ARBETA MED SOM EN MJUK SKIVA MEN HAR SAMMA LIVSLÄNGD SOM EN HÅRD.”

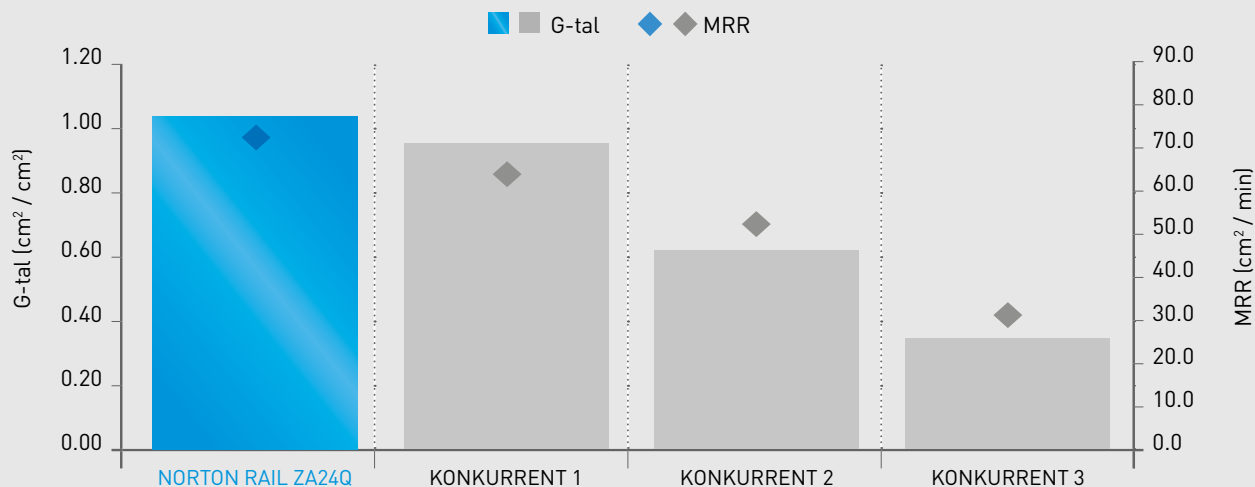
Derk Vruwink, Product Manager, Saint-Gobain Abrasives

TEST NORTON RAIL ZA24Q

I kapskivetestet provades fyra olika skivor inklusive Norton Rail ZA24Q. Tre snitt gjordes med varje skiva i UIC60 - UIC 170-räls.



RESULTATEN TALAR FÖR SIG SJÄLVA...



PARAMETRAR:

Maskin: 356 MM HUSQVARNA K 1250

Material: UIC60 - UIC rail 170

Antal snitt: 3 per skiva

NORTON RAIL ZA24Q HADE 20% LÄNGRE LIVSLÄNGD OCH KAPADE 15% SNABBARE ÄN DEN NÄRMASTE KONKURRENTEN.

ATT VÄLJA RÄTT SKIVA

ANVÄND NEDANSTÅENDE GUIDE FÖR ATT VÄLJA RÄTT SKIVA:

	300mm ZA24Q INNOVATION	300mm A24T MEDIUM	350mm ZA24Q MEDIUM	350mm A24T MEDIUM	350mm A24P SOFT	350mm ZA24T HARD	350mm A24Q MEDIUM	400mm ZA24Q INNOVATION	400mm A24P SOFT
MATERIAL									
Räls 54 E1	•	•							
Räls 60 E1	•	•	•	•	•	•	•	•	•
EGENSKAP									
Bekväm kapning	•		•		•			•	•
Snabb kapning	•		•		•		•	•	•
Lång livslängd	•	•	•			•		•	
Mindre efterbearbetning av bränningar	•		•		•		•	•	
Rak kapning	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ingen bränning	•	•	•	•	•			•	•
MASKIN									
Husqvarna K1260 5,8kW	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Robel 5,8kW	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Geismar MTZ	•	•	•	•	•	•	•	•	•

SORTIMENT

SKIVTYP	DIAMETER (MM)	TJOCKLEK X HÅL (MM)	SPECIFIKATION	FÖRP.	ART. NR
41	300	4.0x25.4	ZA24Q	10	66252833664
	350	4.0x25.4	ZA24Q	10	66252830924
	400	4.0x25.4	ZA24Q	10	66252833665
RAIL METAL					
41	300	3,5x20,0	A 24 T	10	66252829589
		3,5x22,23	A 24 T	10	66252829585
	350	4,0x20,0	A 24 T	10	66252829586
		4,0x22,23	A 24 T	10	66252829587
		4,0x25,4	ZA 24 T	10	66252832744
			A 24 T	10	66252829588
			A 24 P	10	66252828620
	350	4,0x25,4	A 24 Q	10	66252833554
	400	4,0x25,4	A 24 P	10	66252919130

KAPSKIVOR

TEKNISK INFORMATION

BF 41

RAKA KAPSKIVOR

Rälskapskivor finns i 300 mm diameter för maskiner med fastspänning för 80 m/s. För maskiner med fastspänning för 100 m/s finns kapskivor i 350 mm och 400 mm diameter.

Håldimensionen på kapskivan kan anpassas med bussningar som levereras med maskinen.

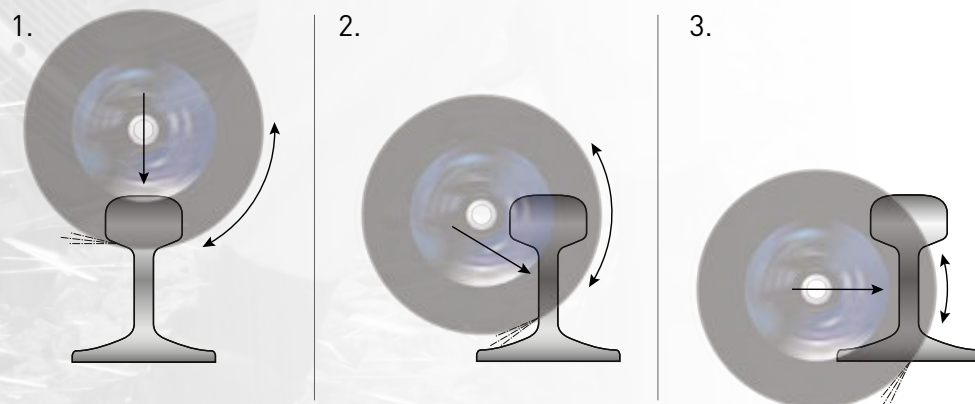
MÄRKNING

- 1 Artikelnummer
- 2 Material
- 3 Diameter x Tjocklek x Hål
- 4 Specifikation
- 5 Maximal periferihastighet
- 6 Maskintyp
- 7 Säkerhetspiktogram
- 8 OSA certifiering
- 9 EN standard



KAPNING

Arrangera arbetsstycket så att kapningen kan göras med ett snitt.



FÖRKLARING:

→
Kapningsriktning

↔
Använd en fram- och
tillbakagående rörelse
för snabbaste och
renaste kapning

FELSÖKNING

KAPSKIVOR

SKIVAN KAPAR INTE

Orsak	Om snittytan blir blå: Skivan är för hård eller för tjock.
Åtgärd	Använd mjukare skiva.
Orsak	Periferihastigheten är för låg.
Åtgärd	Öka hastigheten till högsta tillåtna (80 m/s för 300 mm, 100 m/s för 350 mm och 400 mm).

ONORMALT STOR FÖRSLITNING

Orsak	Om snittytan blir vit: Skivan är för mjuk.
Åtgärd	Använd hårdare skiva.
Orsak	Periferihastigheten är för låg.
Åtgärd	Öka hastigheten till högsta tillåtna (80 m/s för 300 mm, 100 m/s för 350 mm och 400 mm).
Orsak	Hastigheten sjunker vid kapning.
Åtgärd	Använd maskin med högre effekt, minska arbetstrycket, rengör maskinens filter och spänn maskinens drivremmar.

SKIVANS PERIFERI TRASAS SÖNDER

Orsak	Arbetsstycket rör sig.
Åtgärd	Spänn fast arbetsstycket ordentligt.
Orsak	För högt sidotryck.
Åtgärd	Använd endast radiellt tryck.



This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There is no handwriting or other markings on the paper.





SLIPSKIVOR, SLIPSKÅLAR & SLIPTOPPAR FÖR RÄLSSLIPNING



SLIPNING AV RÄLS

Norton kan erbjuda ett brett sortiment slipskivor, slipskålar och sliptoppar för slipning av räls i samband med reparation och underhåll.

Produkterna har olika slipmedel med skilda egenskaper.

Produkterna finns i kornstorlekarna 14, 16, 20 och 24 i hårdheter P (mjuk), Q (medium) och R (hård).

PREMIUM ZIRKON / ALUMINIUMOXID (AZ)

EGENSKAPER

- Medium koncentration av zirkonoxidslipmedel

FÖRDELAR

- Utmärkt materialavverkning vid hårda arbetstryck
- Perfekt för tekniska applikationer med höga krav på prestanda

ALUMINIUMOXID (A)

EGENSKAPER

- Slipmedel med brett användningsområde

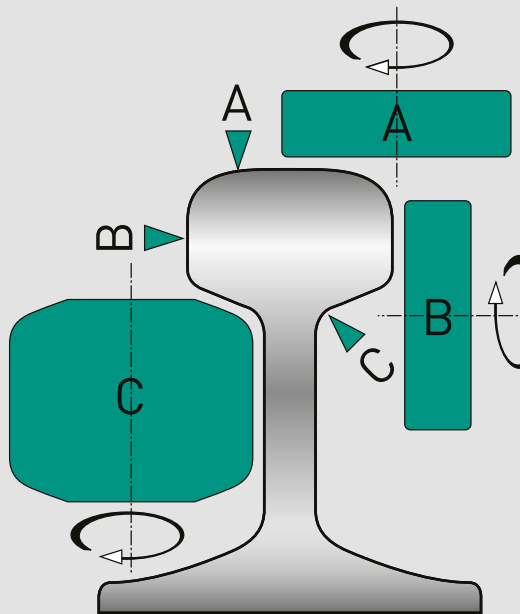
FÖRDELAR

- Bra förhållande mellan avverkning och livslängd
- Kall slipning utan bränning

I denna katalog presenteras de vanligast förekommande produkterna. För information om övriga produkter kontakta oss.

SLIPNING AV RÄLS

Skissen visar var slipskivor används på rälsens delar:



FÖRKLARING:

Huvudets ovansida (A)
Huvudets sida (B)
Liv (C)

Två olika typer av slipmaskiner används för slipning av svetsar och profilering av räls: Portabla handhållna slipmaskiner och slipmaskiner monterade på rälsen.



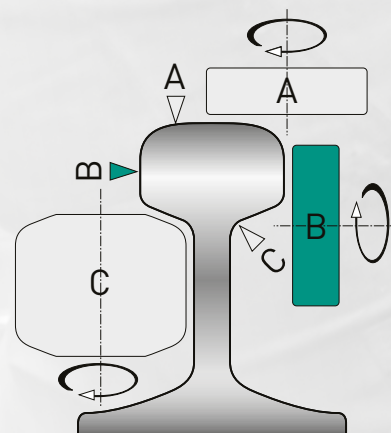
Portabel handhållen slipmaskin



Slipmaskin fixerad på rälsen

SLIPNING AV HUVUDETS SIDA (OMRÅDE B)

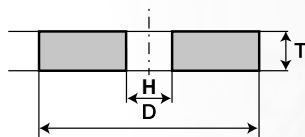
Fenoplastbundna slipskivor, slipskålar och sliptoppar används för slipning av huvudets sida.



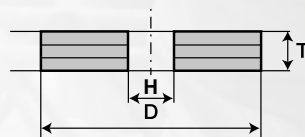
RAKA SLIPSKIVOR



TYP 01



TYP 01R



DIMENSION:

D = Diameter
T = Tjocklek
H = Hål

TILLVERKAS MOT ORDER

TYP	DIAMETER [D] (mm)	TJOCKLEK [T] (mm)	HÅL [H] (mm)	HASTIGHET (m/s)
01	125 to 200	18 to 25	16 / 20 / 25.4	50 till 63 / 80 (armerade)
01	175	25	20	
01	230	8.5	22.5	

LAGERPRODUKTER

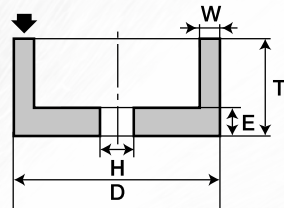
TYP	DIAMETER [D] (mm)	TJOCKLEK [T] (mm)	HÅL [H] (mm)	SPECIFIKATION	ART. NR
01	175	25	20	A16PBF	66243480471
01	230	23	25	AZ16RBF	66253145385

Produkter med "BF" i specifikationen är armerade.
För övriga dimensioner kontakta Norton.

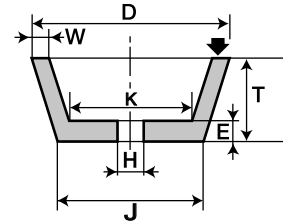
RAKA OCH KONISKA SLIPSKÅLAR



TYP 06



TYP 11



Slipskålar med gänga används på vinkelslipmaskin för att bearbeta gammal räls och för svets slipning. Dessutom kan de användas på maskiner som är fixerade på rälsen för profilering.

DIMENSION:

D = Diameter

T = Tjocklek

H = Hål

E = Bottentjocklek

W = Sidtjocklek

K = Innerdiameter

J = Ytterdiameter

TILLVERKAS MOT ORDER

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	SIDTJOCKLEK (W) (mm)	BOTTENTJOCKLEK (E) (mm)	GÄNGA*	HASTIGHET (m/s)
06	50	60	13.5	18	5' 8 W	50
06	73	60	18	23	5' 8 W	50
06	90	50	20-15	18	5' 8 W	50
06	115	50	32.5	18	5' 8 W	50
06	127	65	36	15	5' 8 W	50
11	110	56	20	22	M14	50
11	120	56	30	18	M14	50

*Andra gängor tillverkas mot order (t.ex. M20)

LAGERPRODUKTER

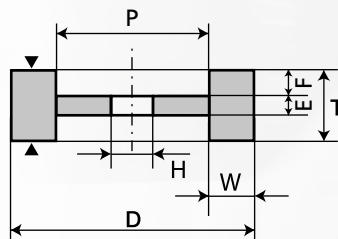
För övriga dimensioner kontakta Norton.

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	HÅL (H) (mm)	SIDTJOCKLEK (W) (mm)	BOTTENTJOCKLEK (E) (mm)	INNERDIAMETER (K) (mm)	YTTERDIAMETER (J) (mm)	SPECIFIKATION	ART. NR
06	90	50	5/8	20	18	-	-	A16QB	69083107074
06	115	50	5/8	32	18	-	-	A16QB	69083110027
06	127	65	M20	36	15	-	-	A16QB	69083122218
11	120	56	5/8	30	18	96	45	A20RB	66243469976

SLIPSKIVOR MED TVÅ URTAG



TYP 09



DIMENSION:

D = Diameter
T = Tjocklek
H = Hål
P = Urtag
W = Sidtjocklek
E = Bottentjocklek
F = Urtagets djup

LAGERPRODUKTER

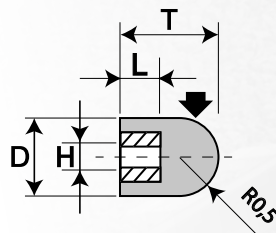
TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	HÅL (H) (mm)	URTAG (P) (mm)	SIDTJOCKLEK (W) (mm)	BOTTENTJOCKLEK (E) (mm)	URTAGETS DJUP (F) (mm)	SPEC	HASTIGHET (m/s)	ART. NR
09	254	40	76.2	166	44	20	10	A14QB	50	66243581507

Slipaskivor typ 05 (med urtag på en sida) finns även att tillgå.
För övriga dimensioner kontakta Norton.

SLIPTOPPAR



TYP 18R



DIMENSION:

D = Diameter
T = Tjocklek
H = Hål
L = Gängans djup

Slip toppar används vid underhåll och vid montering av reparerad räls.

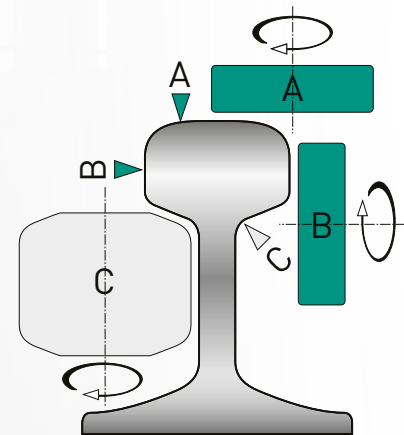
LAGERPRODUKTER

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	HÅL (H) (mm)	SPECIFIKATION	HASTIGHET (m/s)	ART. NR
18R	75	100	M20	AZ16SB	50	66243471943

För övriga dimensioner kontakta Norton.

SLIPNING AV RÄLSHUVUDETS OVANSIDA OCH SIDA (OMRÅDE A & B)

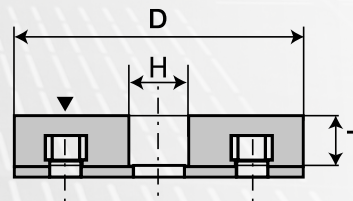
Fenoplastbundna skivor och skålar för slipning av huvudets ovansida och sida används med rälsmonterade maskiner.



SKIVOR MED INGJUTNA FÄSTMUTTRAR



TYP 36



DIMENSION:

D = Diameter

T = Tjocklek

H = Hål

LAGERPRODUKTER

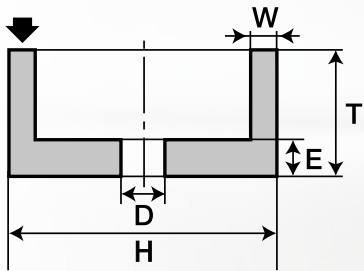
TYP	DIMENSION (mm)			ANTAL HÅL & GÅNGA		SPECIFIKATION	HASTIGHET (m/s)	ART. NR
	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	HÅL (mm)					
36	150	73	55.2	4	M8	A14QB	50	69083102298
36	200	80	130	4	M10	A24PB	50	69083102296

För övriga dimensioner kontakta Norton.

RAKA SKÅLAR MED STÅLBAKSTYCKE



TYP 06



DIMENSION:

- D = Diameter
- T = Tjocklek
- H = Hål
- E = Bottentjocklek
- W = Sidtjocklek

TILLVERKAS MOT ORDER

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	SIDTJOCKLEK (W) (mm)	BOTTENTJOCKLEK (E) (mm)	HÅL (H) - GÅNGA	HASTIGHET (m/s)
06	150	40-80	40-55	18-20	5/8" - M20	40-50

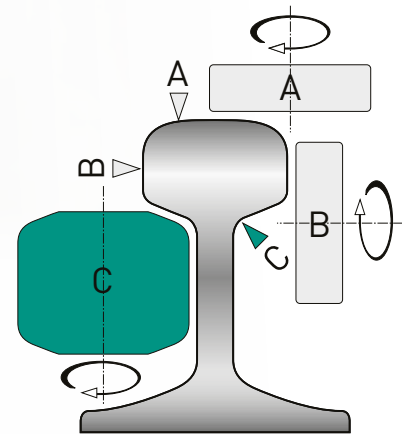
LAGERPRODUKTER

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	SIDTJOCKLEK (W) (mm)	BOTTENTJOCKLEK (E) (mm)	HÅL (H) (mm)	SPECIFIKA- TION	ART. NO.
06	150	40	50	18	5/8"	A16RB	69083122221
06	150	65	40	20	M20	A14PB	69083122263

För övriga dimensioner kontakta Norton.

SLIPNING AV RÄLSENS LIV (OMRÅDE C)

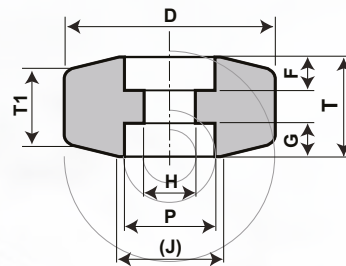
För slipning av livet används fenoplastbundna slipskivor med en viss profil.



FENOPLASTBUNDNA SLIPSKIVOR



TYP 07X



DIMENSION:

D = Diameter
T = Tjocklek
H = Hål
P = Urtagets bredd
G = Urtagets djup
F = Urtagets djup

LAGERPRODUKTER

TYP	DIAMETER (D) (mm)	TJOCKLEK (T) (mm)	HÅL (H) (mm)	T1 (mm)	URTAGETS BREDD (P) (mm)	J (mm)	URTAGETS DJUP (G) (mm)	URTAGETS DJUP (F) (mm)	SPECIFIKATION	ART. NR
07X	135	95	25,4	67,7	55	60	32.5	32.5	A24QB	66243480461

För övriga dimensioner kontakta Norton.

TEKNISK INFORMATION

Flera faktorer påverkar valet av slippprodukt för en viss operation.
Följande rekommendationer är vägledande:

VÄLJ EN MJUK SKIVA FÖR:

- Svårslipade material
- Stora kontaktytor
- Hög avverkning
- Maskiner med låg effekt (< 5 kW)

VÄLJ EN HÅRD SKIVA FÖR:

- Mjukt stål, gråjärn
- Små kontaktytor
- Lång skivlivslängd
- Maskiner med hög effekt

ATT VÄLJA SLIPMEDEL:

- Välj ett hårt slipmedel för slipning av stål med låg draghållfasthet
- Välj ett sprött slipmedel för hårt och motståndskraftigt stål
- Om hög ytfinhet inte är ett krav välj grov kornstorlek (14-16) eftersom det ger högre avverkning och längre livslängd
- Välj zirkonslipmedel om maskinen har tillräckligt hög effekt

FELSÖKNINGSGUIDE

PROBLEM	TROLIG ORSAK	REKOMMENDERAD ÅTGÄRD
Dålig avverkning	För lågt arbetstryck Skivan för grov eller för hård	Öka arbetstrycket Välj finare kornstorlek och/eller mjukare skiva
Onormalt hög skivförslitning	Skivan verkar för lös	Välj grövre kornstorlek och/eller hårdare skiva
Skivan sätter igen eller glasar	Skivan är för hård Skivan är för grov	Prova mjukare skiva Prova finare kornstorlek
Skivan dammar	Skivan är för mjuk	Prova hårdare skiva
Skivan har dålig kanthållfasthet	Skivan är för grov Skivan är för mjuk	Använd finare kornstorlek Använd hårdare skiva
Bränning av arbetsstycket	Skivan är för hård	Använd mjukare skiva
Ytan blir för grov	Skivan är för grov	Prova finare kornstorlek





DIAMANTVERKTYG FÖR KAPNING OCH SLIPNING AV BYGGNADSMATERIAL



KAPNING AV BYGGNADSMATERIAL

Norton erbjuder ett brett sortiment diamentklingor och maskiner för kapning av betong, armerad betong, betongelement för plattformar, kantsten, betongplattor samt för håltagning i betongväggar, kabeldragning och spårslipning mm.

4x4 EXPLORER+

Lasersvetsad klinga med mycket snabb kapning och lång livslängd för torr- eller våtkapning av flera olika material. Med patenterad kapdjupindikator och urtag i stambladet för att motverka sprickbildning ger ökad säkerhet.

ANVÄNDNINGSMÖJLIGHETER

- Armerad betong
- Betongbalkar
- Kalkstensbetong
- Betongtakpannor
- Betongplattor och -stenar
- Granit och annan natursten
- Asfalt
- Asfalt över betong
- Plattor med grusbeläggning
- Kantsten
- Sandsten
- Stål upp till 5 mm tjocklek

ART. NR	EAN-KOD	MASKIN	DIAMETER (mm)	HÅL (mm)	SEGMENT H / W
701846 25307	5450248 345329		115	22,23	10/2,2
701846 47279	5450248 557234		125	22,23	10/2,2
701846 43654	5450248 512516		180	22,23	10/2,5
701846 47280	5450248 557241		230	22,23	12/2,5
701846 46881	5450248 549994		300	20	12/3,0
701846 46870	5450248 548898		300	25,4	12/3,0
701846 46154	5450248 538448		350	25,4	12/3,2
701846 46571	5450248 545538		350	20	12/3,2
701846 47348	5450248 558804		400	25,4	12/3,2
701846 47374	5450248 559399		400	20	12/3,2
701846 47349	5450248 558811		450	25,4	12/3,2
701846 94008	5450248 587248		500	25,4	10/3,8



GENOMFÖRDA
TESTER VISAR ATT
4X4 EXPLORER+ ÄR
ÖVERLÄGSEN ANDRA
MOTSVARANDE
KLINGOR FÖR FLERA
OLIKA MATERIAL.

NORTON SILENCIO

Med upp till 17 mm höga segment är Norton Silencio en effektiv och ljuddämpad klinga för betong, granit och diverse byggnadsmaterial.

FÖR HANDHÅLLNA KAPMASKINER

- Ljudreduktion med upp till -11dB = 13 gånger lägre ljudnivå än en konventionell klinga!
- Extremt snabb kapning och lång livslängd tack vare en unik segmentspecifikation.
- Material: Betong, armerad betong, gatkantsten, betongplattor, granit, natursten och diverse byggnadsmaterial.

Observera! Denna klinga är endast avsedd för handhållna kapmaskiner.



ART. NR.	EAN-KOD	MASKIN	DIAMETER (mm)	HÅL (mm)	SEGMENT H / T
701846 29000	5450248 398226		300	20	15/3,1
701846 42421	5450248 498308		300	25,4	15/3,1
701846 47780	5450248 570998		350	20	15/3,1
701846 28999	5450248 398219		350	25,4	15/3,1
701846 94504*	5450248 688518		400	20	15/3,1
701846 43510	5450248 510604		400	25,4	15/3,1

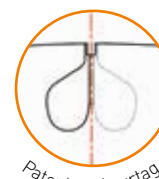
*Tillverkas mot order

Norton Silencio finns även för vinkelslipmaskiner, golvsågar och bords- och blockstenssågar i diametrar från 230 mm till 900 mm.



DEN TYSTASTE KLINGAN PÅ MARKNADEN MED UTMÄRKT PRESTANDA.

Norton Silencio har patenterade urtag som motverkar luftströmmarna genom stambladet och eliminerar därmed det höga vinande ljudet som annars uppstår.



CLIPPER PRO MULTI-RUNNER

Clipper Pro Multi Runner är en pålitlig klinga som ger snabb kapning på flera olika typer av byggnadsmaterial. Den har vakuumlödda segment och används för torrkapning med vinkelslipmaskiner eller handhållna kapmaskiner. Ger en jämn och snabb kapning med konstant kapdjup.



ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

- Diverse byggnadsmaterial
- Betong och armerad betong
- Gat- och kantsten
- Natursten
- Takpannor
- Plast, PVC
- Glasfiber, kompositer
- Gjutjärn och icke-järnmetaller

ART. NR.	EAN-KOD	MASKIN	DIAMETER (mm)	HÅL (mm)	TJOCKLEK (mm)
701846 94459	5450248 687894		115	22,23	2,8
701846 94460	5450248 687900		125	22,23	2,8
701846 94461	5450248 687917		180	22,23	2,8
701846 94462	5450248 687924		230	22,23	3,1
701846 94463	5450248 687931		300	20	3,4
701846 94464	5450248 687948		350	25,4	3,4



SLIPNING AV BYGGNADSMATERIAL

CLIPPER PRO CG-Z

Clipper Pro CG-Z är en diamantslipskål med innovativa diamantsegment som är självskärpande och som ger snabb och jämn slipning. Skålen har lång livslängd och ger kostnadseffektiv bearbetning.

ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

För jämnning och bearbetning av betong, tegel och natursten. 125 mm diameter för torrslipning med vinkelslipmaskin. Användning av dammsug rekommenderas.



ART. NR.	EAN-KOD	MASKIN	DIAMETER (mm)	HÅL (mm)	SEGMENT H / T
701846 46192	5450248 575399		125	22,23	7

H = 20mm



www.saint-gobain-abrasives.com

Saint-Gobain Abrasives AB

Box 495

191 24 Sollentuna

Telefon: 08-580 881 00

Telefax: 08-580 881 01

E-post: sga.se@saint-gobain.com

Kundservice

Telefon: 08-580 881 85

Telefax: 08-580 881 30

E-post: order.se@saint-gobain.com

Norton är ett av Saint-Gobains registrerade varumärken.

Form # 2943

