

# KAPSKIVOR

# SLIPRONDELLER



**ETT SORTIMENT SAMMANSATT AV DE MEST UNIVERSELLA  
KVALITETSVERKTYGEN FÖR OLIKA MATERIAL.  
KAPSKIVOR OCH SLIPSKIVOR FRÅN KLINGSPOR, TYSKLAND.**



Klingspor AG är en av världens största tillverkare av abrasiva kap- och slipmaterial med ett mycket brett program av kvalitetsprodukter. Samtliga verktyg är försedda med OSA-märket vilket innebär att tillverkaren kontrollerar enligt det företagsinterna kvalitetshandteringssystemet att de stränga kraven följs samt att endast säkra produkter av hög kvalitet tillverkas och distribueras.

Företaget tillhandahåller teknisk information och har teknisk expertis som kan lämna kvalificerade svar på frågor om verktygen, material och lösningar för alla behov.

## **Diamond-X - Diamantklingan som kapar stål!**

Som ett alternativ till vanliga kapskivor finns även vår diamantklinga typ Diamond-X (se föregående sida) med några unika fördelar:

Behåller diametern och skärdjupet - Okänslig för fukt - Skräpar inte ner - Sparar tid på byten - Allround, kapar i stort sett alla material; betong, sten, hård plast, byggskivor etc.

## **Kapskivor för sten och andra skivor**

Kapskivor för andra material eller i andra dimensioner än det som angivits här kan tillhandahållas mot beställning.

## KAPSKIVOR, SLIPRONDELLER

### Kapaskivor för järn och stål.

Universalkapaskivor för järn, stål, gjutgods, järnvägsräls o.d. Medelhård bindning.



Ø mm	Tjocklek		Hål Ø	Beteckning	Förp. antal	Art. nr.	Brutto SEK/ st
115	2,0	Standard	22,2	A 36 R Supra	25	120 312 031 437	32:-
125	2,0	Standard	22,2	A 36 R Supra	25	120 314 031 437	34:-
180	2,5	Standard	22,2	A 36 R Supra	25	120 318 031 477	47:-
230	2,5	Standard	22,2	A 36 R Supra	25	120 322 031 477	65:-
300	3,5	Standard	22,2	A 24 R	10	120 526 111 145	162:-
300	3,5	Standard	25,4	A 24 R	10	120 526 111 165	162:-
Obs! Vid kapning med bensindriven motorkap och högre periferihastighet:							
350	4,0	Standard	22,2	T 24 AX	10	120 528 137 145	320:-
350	4,0	Standard	25,4	T 24 AX	10	120 528 137 147	320:-

### Kapaskivor för extra hög avverkning och rostfritt. Extra tunna kapaskivor.

Universalkapaskivor för rostfritt med hög avverkning och extra lång livstid.



Ø mm	Tjocklek		Hål Ø	Beteckning	Förp. antal	Art. nr.	Brutto SEK/ st
115	1,0	<b>Extra tunn</b>	22,2	A 60 TZ	25	120 512 011 487	34:-
115	1,6	<b>Tunn</b>	22,2	A 46 TZ	25	120 512 021 487	34:-
115	2,0	Standard	22,2	A 36 TZ	25	120 512 031 487	34:-
125	1,0	<b>Extra tunn</b>	22,2	A 60 TZ	25	120 514 011 487	36:-
125	1,6	<b>Tunn</b>	22,2	A 46 TZ	25	120 514 021 487	36:-
125	2,0	Standard	22,2	A 36 TZ	25	120 514 031 487	36:-
180	1,6	<b>Tunn</b>	22,2	A 46 TZ	25	120 518 021 487	49:-
180	2,0	Standard	22,2	A 36 TZ	25	120 318 031 487	49:-
230	2,0	Standard	22,2	A 36 TZ	25	120 322 031 487	71:-

## KAPSKIVOR, SLIPRONDELLER



### Slipskivor - Navrondeller för järn och stål

Vävarmerade slipskivor för järn, stål o.d. avsedda för vinkelslipar (115 - 230 mm).

Ø mm	Tjocklek	Hål Ø	Beteckning	Förp.antal	Art. nr.	Brutto SEK/ s
115	6,0	22,2	A 24	10	120 112 191 415	47:-
125	6,0	22,2	A 24	10	120 114 191 415	57:-
180	6,0	22,2	A 24	10	120 218 191 415	66:-
230	6,0	22,2	A 24	10	120 222 191 415	114:-



### Lamellslipskivor

Slipskivor med zirkon-lameller på bakelitrygg för järn, stål, färg, plaster, trä m.m. Användning samma som navrondeller men lamellslipskivan är mer mångsidig, avverkar snabbare, tystare och med mindre risk för brännskador i materialet.

Ø mm	Tjocklek	Hål Ø	Beteckning	Förp.antal	Art. nr.	Brutto SEK/ s
125	40	22,2	SMT 626	10	131 934 2205	70:-
125	60	22,2	SMT 626	10	131 934 2207	70:-
125	80	22,2	SMT 626	10	131 934 2208	70:-
125	120	22,2	SMT 626	10	131 934 2210	70:-

### Varvtal på Kapskivor och Sliprondeller till vinkelslipar och motorkapar

Ø	Max varvtal
115 mm	13.300 rpm
125 mm	12.200 rpm
180 mm	8.500 rpm
230 mm	6.600 rpm
300 mm	6.400 rpm
350 mm	5.500 rpm

Bensindrivna motorkapar kan uppnå höga varvtal.

Kapskivor och sliprondeller är avsedda att användas i maskiner som ger en maximal periferihastighet på 80 m/ sek. Normalt så håller alla elektriska vinkelslipar och större kappar en hastighet som understiger denna max-hastighet. Bensindrivna motorkapar kan dock utgöra ett undantag då maximalt gaspådrag kan ge högre periferihastighet på skivan (upp till 100 m/ sek). Vid kparbeten med bensindrivna maskiner rekommenderar vi därför typ A 24 SX som är bättre avpassad för dessa varvtal.

Max varvtal står angivet på varje kapskiva. Använd inte verktyget i en maskin med ett högre varvtal.

## KAPSKIVOR, SLIPRONDELLER

### Lagring och hantering av Kapskivor och Sliprondeller

#### Förvara rätt - Undvik kvalitetsförsämring

Kapskivor och navrondeller kan påverkas vid fel lagringsmiljö. Lagring i för hög värme försämrar kvalitén på skivorna på så vis att de tappar i livslängd. För hög fuktighet medför sämre hållbarhet mot påfrestningar. Bäst förvaras kapskivor och navrondeller i temperatur 18 - 22° och i luftfuktighet 40 - 60 %, d.v.s. vanlig inomhusmiljö.

#### "Bäst-före-datum" - Ingen förhöjd säkerhetsrisk

Kapskivor och navrondeller är försedda med en datummärkning på centrumbrickan. Datummärkningen anger det datum då tillverkarens garanti för tillverkningsfel går ut. Det medför inte någon förhöjd säkerhetsrisk när detta datum överstigs om kapskivorna och navrondellerna förvarats rätt. De åldras mycket långsamt och har endast en marginellt försämrad livslängd efter detta datum.

#### Undvik fukt

Om kapskivor och navrondeller utsätts för fukt så förlorar de snabbt stadga och hållbarhet. En sådan skiva kan vara farlig att använda då den kan sprängas i bitar med skaderisk som följd. Förvara inte skivorna i fuktiga miljöer. Låt inte t.ex. skivor ligga bilen med många temperaturväxlingar runt fryspunkten. Använd inte kapskivor och navrondeller i fuktiga material, t.ex. vid kapning av vattenledningsrör.

I sammanhang då det finns risk för att verktygen ska utsättas för fukt rekommenderar vi i stället våra diamantverktyg typ Diamond-X.



Anger året

Anger kvartal

V01 = Kv 1

V04 = Kv 2

V07 = Kv 3

V10 = Kv 4

Datummärkningen anger tillverkningsdatum + tre år

#### Fyll på lagret bakifrån

Undvik att kapskivor och navrondeller blir liggande för länge. Vid leverans till lager ska man fylla på bakifrån och se till att de äldsta verktygen kommer längst fram så att de plockas först. ("First in - First out") (Det samma gäller för övrigt *slippapper*.)

### Användarinstruktioner - Kapskivor och Sliprondeller

Se till att det är rätt skiva för materialet.

Följ säkerhetsinstruktionerna för maskinen och arbetsplatsen. Använd alltid maskinens splitterskydd.

Var observant på brandfaran. Kontrollera noga att inte gnistor kan hamna på lättantändligt material.

Kontrollera att skivans hål stämmer. Använd flänsar av rätt dimension och kontrollera att flänsarnas kontaktytor är rena och lika stora.

Kontrollera att skivan löper fritt utan slag.

Kontrollera regelbundet att skivan är fri från skador.

Skär i raka snitt. Försök inte att skära i kurvor. Vid kapning vicka ej bladet i materialet.

Försök inte att använda en kapskiva som slipskiva.

Undvik stötar mot materialet. Pressa inte skivan för hårt mot materialet. För djupare snitt - arbeta sakta fram och tillbaka med maskinen genom materialet.

Stanna inte maskinen genom att bromsa skivan mot materialet.

Använd skyddsglasögon, handskar, hörselskydd och skyddande kläder.