

**3M** Science.  
Applied to Life.™



# Leitfaden für Exzentrerschleif- produkte

## Schleifscheiben und Systemlösungen

3M Schleif- und Poliersysteme

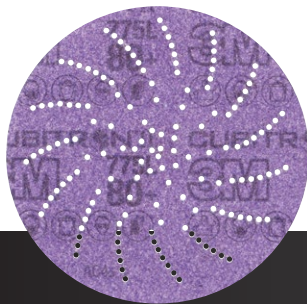
Beim Exzentrerschleifen kommt es auf die optimale Zusammenstellung zum perfekten System an.

So geht's:

Finden Sie die beste Schleifscheibe für den Job.

Wählen Sie das richtige Backup-Pad für eine verbesserte Leistung der Schleifscheibe.

Wählen Sie einen Exzentrerschleifer um das System zu optimieren.



Schleifscheibe



Stützteller



Schleifer



optimale Systemlösung

## Inhaltsverzeichnis

Seite

- 1 **Schleifen leicht gemacht** .....3  
3M™ Cubitron™ II und universelle Schleifscheiben, die Sie griffbereit haben sollten
- 2 **Exzentrerschleifsysteme** ..... 4–5  
Eine vollständige Übersicht der 3M Hookit Schleifscheiben sortiert nach Trägermaterial
- 3 **Schleifsysteme**..... 6–7  
Optimieren Sie die Leistung der Schleifscheibe durch die Wahl des optimalen Stütztellers und Exzentrerschleifers
- 4 **Anwendungsleitfaden** ..... 8–9  
Gängige Schleifanwendungen mit empfohlener Scheibe, Stützteller und Schleifer als Ausgangspunkt
- 5 **Auswahlhilfe** ..... 10–11  
Verfügbare Exzenter-Schleifscheiben



## Schleifen leicht gemacht

### Filmunterlage

Am besten für ein gleichmäßiges Finish

Gute Reißfestigkeit, gute Haltbarkeit

Längere Lebensdauer als Papier

Beste Anwendungen: Aluminium, Farbe, Grundierung, Gelcoat, Holz und feste Oberfläche



### Papierträger

Vielseitigster und gebräuchlichster Träger

Gute Flexibilität

Die Leistung reicht von der Standardanwendung bis zum High-Performance Produkt

Beste Anwendung: leichtes Schleifen bis zu schwerem Abtrag Entfernung, Mehrzweck



### Geweberücken

Zum Grobschleifen und Entfernen schwerer Materialien

Hervorragende Reißfestigkeit, hervorragende Haltbarkeit

Von flexibel bis steif

Beste Anwendungen: Edelstahl, Baustahl und schweres Holzschleifen



## Erste Wahl 3M™ Cubitron™ II



### 3M™ Cubitron™ II Filmscheibe 775L

- ▶ Ausgangspunkt für alle Anwendungen
- ▶ Präzisionsgeformtes Keramik Korn und Aluminiumoxidmischung
- ▶ 75 µm Film
- ▶ 80+ – 400+ Körnungen

## Allgemeiner Zweck Alternative Optionen



### 3M™ Filmscheibe 375L

- ▶ großer Körnungsbereich
- ▶ Aluminium Oxid
- ▶ 125 µm Film (60 – P400)
- ▶ 75 µm Film (>P400 Körnung)
- ▶ 60 – P1500 Körnungen



### 3M™ Filmscheibe 360L

- ▶ Für Endschliff Anwendungen
- ▶ Aluminium Oxid
- ▶ 75 µm Film
- ▶ P220 – P1000 Körnungen



### 3M™ Cubitron™ II Papierscheibe 950U

- ▶ Startpunkt für Papier
- ▶ Präzisionsgeformtes Keramik Korn mit sehr offener Streuung
- ▶ E-Papier
- ▶ 60+ - 180+ Körnungen



### 3M™ Papierscheibe 255P

- ▶ Breitester Körnungsbereich für Papier
- ▶ Aluminium Oxid
- ▶ C-Papier
- ▶ P80 – P800 Körnungen



### 3M™ Papierscheibe 236U

- ▶ Allgemeiner Zweck; alle Anwendungen
- ▶ Aluminium Oxid
- ▶ C-Papier
- ▶ P80 – P500 Körnungen



### 3M™ Cubitron™ II Gewebescheibe 947A

- ▶ Ausgangspunkt für die Stoffunterlage
- ▶ Präzisionsgeformtes Keramik Korn und Aluminiumoxidmischung
- ▶ X-Gewebe
- ▶ 40+ – 120+ Körnungen



### 3M™ Cubitron™ II Gewebescheibe 784F









- ▶ Präzisionsgeformtes keramisches Mischkorn erhöht die Produktivität
- ▶ YF- (36+ - 80+) & XF- (120+) Gewebeunterlagen sind extra stabil und eine gute Wahl für anspruchsvolle Schleifanwendungen.
- ▶ Körnungen 36+ - 120+

- ▶ Film-/Papierunterlage
- Gewebe-/Vliesunterlage

## Exzentrerschleifsysteme

Das gesamte 3M-Portfolio

### Schleifscheiben auf Filmunterlage






|  |   |   |  |
|--|---|---|--|
|  <p><b>568XA*</b> Spezialisierte Anwendungen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Ceroxid auf 75 µm Film</li> <li>▶ Entwickelt für glänzende, mattglänzende und Acryloberflächen</li> </ul>   |  <p><b>268L*</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf 75 µm Film</li> <li>▶ Gute Leistung beim Schleifen von Dichtungsmasse, Grundierung und Anti-Korrosionsbeschichtung (E-Coat)</li> </ul>                     |  <p><b>360L*</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf 75 µm Film</li> <li>▶ Ideal für Verbundwerkstoffe, Grundierungen und Gelcoat-Anwendungen mit Fokus auf hohe Oberflächengüte</li> </ul> |  <p><b>375L*</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf 75 µm Film</li> <li>▶ Langlebige Mehrzweck-Schleifscheibe für ein hochwertiges Finish</li> </ul>  |
|  <p><b>268XA*</b> Spezialisierte Anwendungen</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Mikrorepliziertes Schleifmittel auf 75 µm Film</li> <li>▶ Für zahlreiche Anwendungen auf Massivwerkstoffen und zur Lackier-vorbereitungen im Fahrzeugsegment</li> </ul> |  <p><b>266L</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf 75 µm Film</li> <li>▶ Eine vielseitige Scheibe für Lack-entfernung, Oberflächenvorbereitung für die Lackierung und das Finish harter Oberflächen</li> </ul> |  <p><b>775L</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Präzisionsgeformtes Schleifkorn auf 75 µm Film</li> <li>▶ Erste Wahl für höchste Performance</li> </ul>   |  <p><b>675L</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Diamantschleifmittel auf 125 µm Film</li> <li>▶ Entwickelt für die Bearbeitung von harten Materialien sowie für die Lackentfernung und Vorbereitung</li> </ul> |

← Leichtere Unterlage

Schwerere Unterlage →

\*Ohne Stearat

### Schleifscheiben auf Papierunterlage

|  |  |   |
|--|--|---|
|  <p><b>255P</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf C-Papier</li> <li>▶ Für leichten Abtragsschliff und den Vorschliff auf Primer, Farben, Lacken, Gelcoat geeignet</li> </ul>       |  <p><b>950U*</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Präzisionsgeformtes Schleifkorn auf E-Papier</li> <li>▶ Empfohlen für alle Anwendungen, die schnellen Abtrag ohne Zusetzen bei hoher Standzeit erfordern</li> </ul> |   |
|  <p><b>618</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Silizium Carbid auf A-Papier</li> <li>▶ Ein hochwertiges Produkt für das Holzschleifen und Anwendungen, bei denen das Finish wichtig ist</li> </ul> |  <p><b>236U</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf C-Papier</li> <li>▶ Die hochwertige Mehrzweck-Schleifscheibe für viele Anwendungen</li> </ul>  |  <p><b>245</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aluminiumoxid auf E-Papier</li> <li>▶ Eine großartige Lösung für die Vorbereitung von Lack auf Metall oder Entgraten/Oberflächenvorbereitung auf Verbundmaterialien</li> </ul> |

← Leichtere Unterlage

Schwerere Unterlage →

\*Ohne Stearat

## Exzenterschleifsysteme

Das gesamte 3M-Portfolio

### Schleifscheiben auf Gewebeunterlage



947A

- ▶ Präzisionsgeformtes Korn auf X-Gewebe
- ▶ Die erste Wahl für Anwendungen, die eine aggressive Schleifscheibe mit langer Standzeit erfordern – ideal für Edelstahl



784F

- ▶ Präzisionsgeformtes keramisches Mischkorn erhöht die Produktivität
- ▶ YF- (36+ - 80+) & XF- (120+) Gewebeunterlagen sind extra stabil und eine gute Wahl für anspruchsvolle Schleifanwendungen.
- ▶ Körnungen 36+ - 120+

### Schleifscheiben auf Vliesunterlage

Für unregelmäßige, unebene und verrundete Oberflächen, die ein extrem anpassungsfähiges Schleifmittel erfordern. Widerstandsfähig und gut geeignet für den Feinschliff.



Scotch-Brite™ Hookit™  
7448 PRO

- ▶ Siliziumkarbid-Schleifvlies
- ▶ Für die leichte Reinigung, das Verblenden und das Entfernen feiner Kratzer auf Metall- und Massivwerkstoffen



Scotch-Brite™ Hookit™  
7447 PRO

- ▶ Aluminiumoxid-Schleifvlies
- ▶ Zur leichten Reinigung, zum Verblenden und zum Finish auf Metall und Kunststoffen



Scotch-Brite™ Hookit™  
Cut & Polish

- ▶ Aluminiumoxid-Schleifvlies
- ▶ Zur stärkeren Oberflächenbearbeitung, zur schnellen Kratzer-Entfernung



Scotch-Brite™ Hookit™  
Clean & Finish

- ▶ Siliziumkarbid-Schleifvlies
- ▶ Für die leichte Reinigung und das Verblenden auf Metallwerkstoffen



Scotch-Brite™ Hookit™ Production  
Clean & Finish

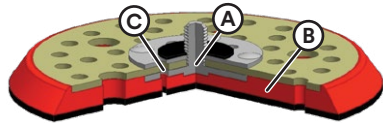
- ▶ Aluminiumoxid-Schleifvlies
- ▶ Für ein gleichmäßiges Schleifergebnis auf Grundierungen, Metall- und Massivwerkstoffen

Fein

Grob

## Schleifsysteme

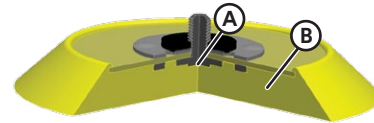
### Auswahl des richtigen Stütztellers.



#### Low-Profile-Design

Fester roter Schaumstoff für eine hohe Abtragleistung und Nivellierung

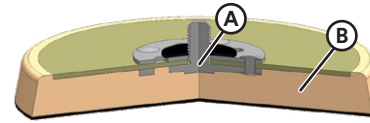
- Am aggressivsten



#### Standarddesign

Angeschrägte Kante und mittelschwerer gelber Schaumstoff zum Verblenden und Ausschleifen von Übergängen

- Allgemeine Verwendung



#### Low Profile Finishing-Design

Weicher beiger Schaumstoff für ein verbessertes gleichmäßiges Finish

- Bestes Finish

- A** Einteilig ausgeformte Konstruktion für verbesserte Haftung und reduzierte Vibration
- B** Farbcodierte Pads mit spezifischen Merkmalen vereinfachen das Erreichen des gewünschten Finishs
- C** Überarbeitete Lochbilder für verbesserte Schleifergebnisse durch optimale Staubabsaugung

● Hart

● Mittel

● Weich

Aggressiver

Weniger aggressiv

### Auswahl des richtigen Werkzeugs.

- Verfügbar in den Durchmessern 75 mm, 125 mm und 150 mm, je nach Variante in 2,5 / 5 / 8 mm Hub
- Verwendbar mit Hookit™ und Stikit™ Stütztellern



#### 3M™ Elite Non-Vacuum Exzenterschleifer

Für Arbeitsumgebungen, in denen keine Staubabsaugung erforderlich ist



#### 3M™ Elite Central-Vacuum-Ready Exzenterschleifer

Befestigung an vorhandenen Staubsaugersystemen



#### 3M™ Elite Self-Generated Vacuum Exzenterschleifer

Mit dem patentierten 3M Clean Sanding System und 3M-Filterbeuteln

## Faktoren mit Einfluss auf die Leistung - Checkliste

### Schleifmittel

- Halten Sie sich an die grundlegende Schleiftechnik
- Untersuchen Sie die Schleifscheiben regelmäßig auf Risse, Knicke und Zusetzen
- Stellen Sie vor dem Umrüsten auf eine feinere Schleifscheibe sicher, dass die zu schleifende Oberfläche frei von grobem Schleifstaub ist

### Stützteller

- Wählen Sie den passenden Stützteller zur jeweiligen Anwendung. (z. B. Low Profile für höheren Abtrag)
- Der Durchmesser von Werkzeug und Stützteller muss identisch sein
- Prüfen Sie den Stützteller auf Schäden — keine Haftung, verschlossener Schaumstoff
- Falls erforderlich verwenden Sie ein 3M Schaumstoff Interface Pad, um die Druckverteilung zu verbessern (z.B. Radien)

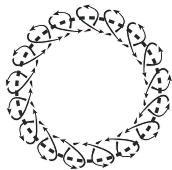
### Werkzeug

- Prüfen Sie den Werkzeugschmierplan (empfohlen werden täglich 1-3 Tropfen Werkzeug-Schmieröl)
- Wählen Sie die maximale Drehzahl
- Prüfen Sie, dass der Hebel nicht beschädigt und der Schalldämpfer nicht verstopft ist

### Luftdruck

- Luftdruck von 6,2 bar / 90 psi mit einem Manometer überprüfen
- Wählen Sie die erforderliche Mindestlänge für den Luftschlauch – ziehen Sie die lokalen Vorschriften hinzu
- Der Innendurchmesser der Luftleitung muss mindestens 9 mm betragen
- Prüfen Sie den Durchmesser der Druckluftanschlüsse. 7 mm ist ideal, 4,8 mm gelten als Minimalwert

## Den richtigen Exzenterhub auswählen



**Exzenterhub 2,5 mm**  
**Chromfarbener Hebel**  
Feinschliff



**Weshalb die 2,5-mm-Exzentrerschleifscheibe?**

- Für die feineren Körnungen
- Geringster Abtrag



**Exzenterhub 5 mm**  
**Silberfarbener Hebel**  
Allzweckschleifen



**Weshalb die 5-mm-Exzentrerschleifscheibe?**

- Am häufigsten verwendetes Exzentrersystem
- Gute Ausgewogenheit von Abschleiff und Finish

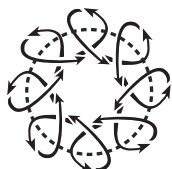


**Exzentrerschleifscheibe**  
**Durchmesser 8 mm**  
**Schwarzer Hebel**  
Aggressives Schleifen\*



**Weshalb die 8-mm-Exzentrerschleifscheibe?**

- Mehr Abtrag als mit der 5-mm-Exzentrerschleifscheibe
- Nicht so aggressiv wie die 10-mm-Exzentrerschleifscheibe



**Exzentrerschleifscheibe**  
**Durchmesser 10 mm**  
**Goldener Hebel**  
Aggressivstes Schleifen\*



**Weshalb die 10-mm-Exzentrerschleifscheibe?**

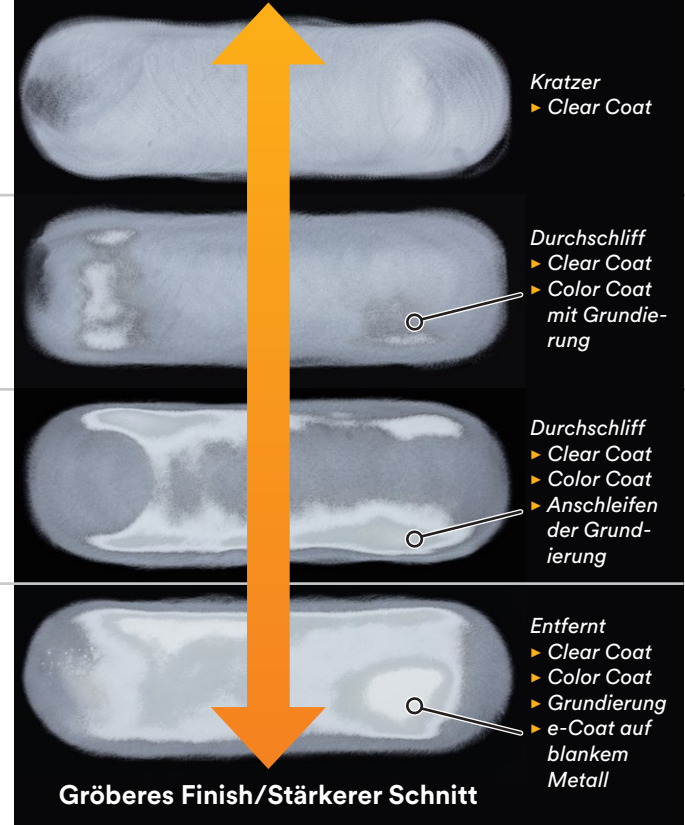
- Aggressivster Abtrag
- Ideal für großflächiges Schleifen, wenn hohe Abtragsraten benötigt werden

\*Nicht empfohlen für die Holzbearbeitung

## Materialabtrag

Nach dem Schleifen mit 775L 80+ für 30 Sekunden auf einem lackierten Paneel

**Feineres Finish/Tieferer Schnitt**



Kratzer  
► Clear Coat

Durchschliff  
► Clear Coat  
► Color Coat  
mit Grundierung

Durchschliff  
► Clear Coat  
► Color Coat  
► Anschleifen der Grundierung

Entfernt  
► Clear Coat  
► Color Coat  
► Grundierung  
► e-Coat auf blankem Metall

**Gröberes Finish/Stärkerer Schnitt**

## Grundlegende Schleiftechnik.

- 1 Starten Sie den Schleifer AUF der Oberfläche und stoppen Sie ihn NEBEN der Oberfläche. Dadurch vermeiden Sie unregelmäßige Schliffbilder.
- 2 Bringen Sie leichten Druck mit der Hand auf das Werkzeug auf und lassen Sie den Stützteller frei rotieren. Lassen Sie das Werkzeug die Arbeit machen.
- 3 Führen Sie das Werkzeug flach auf dem Werkstück, um Furchenbildung zu vermeiden.
- 4 Folgen Sie beim Schleifen einem festen Muster. Dadurch ist sichergestellt, dass alte Kratzer entfernt werden und Sie ein einheitliches Finish erhalten.











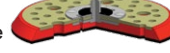



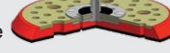







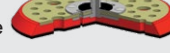





























► System  
Clean Sand

# Anwendungsleitfaden

3M empfiehlt die nachstehenden Ausgangspunkte für die ideale Systemlösung.  
Testen Sie, um die richtige Lösung für Ihre Anwendung zu finden.

| Anwendung                                | Empfohlene Schleifscheibe   | Alternative Schleifscheibe  | Allgemeine Körnungen | Empfohlener Stützteller   | Empfohlenes Exzenterwerkzeug   | Prozess  |
|--|---|---|----------------------|---|--|--|
| Grundierung schleifen                    |    |    | 180 – 400            | Low Profile Finishing    | 5 mm      | Werkstückschleifen für einheitliches Schliffbild vor der Lackierung  |
| Beschichtungen abtragen                  |    |    | 80 – 240             | Rot Low Profile          | 10 mm     | Entfernen von Altbeschichtungen vom Werkstück vor dem Auftrag von Grundierungen und Lacken                                 |
| Oberflächen veredeln / glätten           |    |    | 80 – 220             | Rot Low Profile          | 5 mm      | Glätten und Nivellieren des Werkstücks vor dem Lackieren für eine einheitliche Lackhaftung                                 |
| Kunststoff entgraten                     |    |    | 60 – 120             | Rot Low Profile          | 5 mm      | Entfernen von Kunststoffüberständen aus dem Formungsprozess  |
| Gelcoat schleifen                        |    |    | 240 - 1000           | Low Profile Finishing    | 5 mm      | Einebnen oder Entfernen von Fehlstellen im Gelcoat zur Vorbereitung auf den nächsten Schleif-, Polier- oder Lackierschritt |
| Formgrate entfernen                      |    |    | 180 - 320            | Rot Low Profile          | 5 mm      | Entfernen von Überständen zur Verblendung der Oberflächengeometrie   |
| Formschliff                              |   |   | 36 - 220             | Gelb Standard           | 8 mm     | Schrittweise Anpassung bei der Herstellung Werkstücken aus Kompositwerkstoffen   |
| Weichholz schleifen                      |  |  | 150 - 220            | Rot Low Profile        | 5 mm    | Nivellieren oder Glätten von Holzflächen und Entfernen der Bearbeitungsspuren von Sägeschnitten oder Hobeln                |
| Deckschicht überschleifen                |  |  | 320 - 400            | Low Profile Finishing  | 2,5 mm  | Nivellieren und Entfernen von Orangenhaut für die Haftung der nächsten Beschichtungen oder für das Finish                  |
| Lackiervorbereitung von Stahloberflächen |  |  | 80 – 120             | Rot Low Profile        | 5 mm    | Verblenden von Kratzern (z. B. von Fiberscheiben) zur Lackiervorbereitung  |
| Entfernen von Handlingspuren             |  |  | 80 - 120             | Rot Low Profile        | 8 mm    | Entfernen von Defekten auf Metalloberflächen, die durch die vorhergehende Handhabung verursacht wurden                     |
| Kanten entgraten                         |  |  | 60 – 120             | Gelb Standard          | 8 mm    | Entgraten scharfer Metallkanten nach dem Trennen   |

Für Anwendungen mit einem glänzenden Finish arbeiten Sie mit einer Scotch-Brite™ Finishing-Vliessschleifscheibe nach.



# Optimieren Sie Ihr Schleifsystem mit 3M™ Cubitron™ II und 3M™ Clean Sanding-Systemen

## Für einen sichereren und saubereren Arbeitsplatz

Schleifstäube werden während des Schleifens mit dem System direkt vom Werkstück entfernt. Mit einem bequemen und effizienten Absaugsystem ist der Arbeitsplatz sauberer und für alle Arbeiter besser nutzbar.

## Verbessern Sie die Leistung Ihrer Schleifscheibe

Die Scheibe setzt sich weniger zu, wenn der von ihr erzeugte Staub abgesaugt wird. Weniger Zusetzen bedeutet, dass die abrasive Oberfläche der Schleifscheibe direkten Kontakt mit dem Werkstück hat.

Der direktere Kontakt der Schleifscheibe sorgt für eine bessere Abtragsrate, weniger Verschleiß verlängert die Lebensdauer der Schleifscheibe.

## Sparen Sie Zeit und Geld für Schleifmittel und verbessern Sie die Produktivität

Mit einer längeren Lebensdauer und der höheren Abtragsrate benötigen Sie weniger Schleifscheiben für den Job. Nicht nur, dass sich der Schleifscheibenverbrauch verringern lässt, die Arbeit lässt sich auch schneller erledigen und die Produktivität der Werkstatt insgesamt verbessern.

Clean Sand-  
Schleifscheibe



+

Clean Sand-  
Stützteller



+

3M™ Elite Self-Generated  
Vacuum Exzentrerschleif-  
maschine



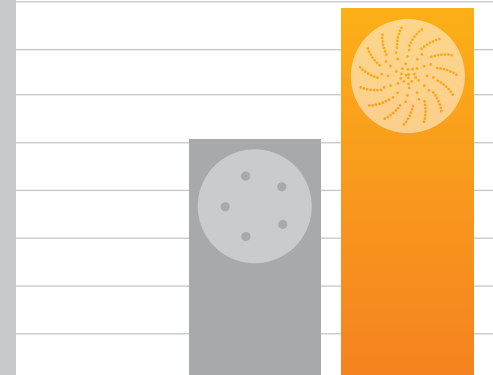
## Clean Sand vs. Ungelocht

Nach 30 Sekunden Schleifen auf ausgehärtetem Gelcoat hat sich die Clean Sand Schleifscheibe nicht zugesetzt. Das bedeutet eine längere Lebensdauer der Schleifscheibe.



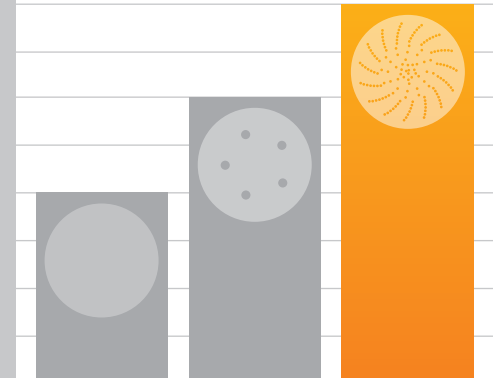
Clean Sanding Schleifscheiben entfernen mehr Staub und sie halten länger als 5- und 6-Lochscheiben vergleichbaren Durchmessers.

### Staubabsaugung



Ohne Loch    5 oder 6 Löcher    Clean Sand

### Schleifscheiben-Lebensdauer



Ohne Loch    5 oder 6 Löcher    Clean Sand

Die Testergebnisse basieren auf Trockenschleifanwendungen. Die Ergebnisse variieren abhängig von der Anwendung, dem geschliffenen Material und dem verwendeten Werkzeug.

# Auswahlhilfe: Schleifen leicht gemacht

▲ = 3M™ Cubitron™ II oder Präzisionsschleifkorn

|                 |      | Körnung |             |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |   |
|-----------------|------|---------|-------------|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|---|
|                 |      | 3M-Nr.  | Befestigung | 24 | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | 240 | 280 | 320 | 360 | 400 | 500 | 600 | 800 | 1000 | 1200 | 1500 |   |
| Filmunterlage   | 775L | Hookit™ |             |    |    |    |    |    | ▲  |     | ▲   | ▲   | ▲   | ▲   | ▲   |     |     | ▲   |     | ▲   |     |     |      |      |      |   |
|                 | 375L | Hookit™ |             |    |    |    |    |    | ■  | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   |     |     | ■   |     | ■   | ■   | ■   | ■    | ■    | ■    | ■ |
|                 | 360L | Hookit™ |             |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | ■   | ■   | ■   | ■   |     | ■   | ■   | ■   | ■   | ■    |      |      |   |
| Papierunterlage | 950U | Hookit™ |             |    |    |    |    | ▲  | ▲  |     | ▲   | ▲   | ▲   |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |   |
|                 | 255P | Hookit™ |             |    |    |    |    |    | ■  |     | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   |      |      |      |   |
|                 | 236U | Hookit™ |             |    |    |    |    |    | ■  | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   | ■   |     |     | ■   |     | ■   | ■   |     |      |      |      |   |
| Gewebeunterlage | 947A | Hookit™ |             |    | ▲  |    | ▲  | ▲  |    |     | ▲   |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |   |
|                 | 784F | Hookit™ |             | ▲  |    | ▲  | ▲  | ▲  |    |     | ▲   |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |   |

# Exzenterscheiben-Portfolio

| Unterlage | 3M ID | Gewicht/<br>Dicke | Mineral | Schleifhilfsmittel<br>oder Stearat | Befestigung |         |     | Körnung |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|-----------|-------|-------------------|---------|------------------------------------|-------------|---------|-----|---------|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
|           |       |                   |         |                                    | Stikit™     | Hookit™ | PSA | 24      | 30 | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | 240 | 280 | 320 | 360 | 400 | 500 | 600 | 800 | 1000 | 1200 | 1500 | 2000 |
|           |       |                   |         |                                    | •           | •       | •   |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Gewebe    | 947A  | X                 | PSG     | ✓                                  |             | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 784F  | YF/XF             | PSG     | ✓                                  |             | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Papier    | 255P  | C                 | AO      | ✓                                  | •           | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 245   | E                 | AO      | ✓                                  |             | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 618   | A                 | SC      | ✓                                  | •           | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 950U  | E                 | PSG     | ✓                                  |             | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Film      | 360 L | 75 µm             | AO      |                                    | •           | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 375 L | 125/75 µm         | AO      | ✓                                  | •           | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |
|           | 775L  | 75 µm             | PSG     | ✓                                  |             | •       |     |         |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |

|       |       |        |    |   |  |   |   | Allgemeine Körnungen |     |     |  |     |     |     |    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |  |  |  |
|-------|-------|--------|----|---|--|---|---|----------------------|-----|-----|--|-----|-----|-----|----|--|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|--|--|--|
| Folie | 268L* | 75 µm  | AO |   |  | • | • |                      |     |     |  |     |     |     |    |  |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |  |  |  |
|       | 266L  | 75 µm  | AO | ✓ |  | • | • | 220                  | 180 | 150 |  | 120 | 100 | 80  |    |  | 60 | 50 |    | 40 | 30 | 20 | 15 | 9  |    |    |   |  |  |  |
|       | 675L  | 125 µm | D  |   |  | • | • |                      |     |     |  | 125 | 120 | 100 | 80 |  | 74 |    | 60 | 50 |    | 45 | 40 | 30 | 20 | 15 | 9 |  |  |  |

|       |       |       |    |  |  |   |   | 3M™ Trizact™ Körnung |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |  |     |     |    |  |  |  |  |  |
|-------|-------|-------|----|--|--|---|---|----------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-----|--|--|-----|-----|----|--|--|--|--|--|
| Folie | 268XA | 75 µm | AO |  |  | • | • |                      |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | A35 |  |  | A20 | A10 | A5 |  |  |  |  |  |
|       | 568XA | 75 µm | CO |  |  | • | • |                      |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |  |     |     |    |  |  |  |  |  |

| Unterlage | 3M ID                                   | Mineral | Befestigung | Scotch-Brite™ Körnung |
|-----------|---|---------|-------------|-----------------------|
| Vlies     | Scotch-Brite™ 7448 PRO                  | SC      | Hookit™     | Ultrafein             |
|           | Scotch-Brite™ Clean & Finish            | AO      |             |                       |
|           | Scotch-Brite™ 7447 PRO                  | AO      |             | Sehr fein             |
|           | Scotch-Brite™ Production Clean & Finish | SC      |             |                       |
|           | Scotch-Brite™ Cut & Polish              | AO      |             |                       |

### Mineral

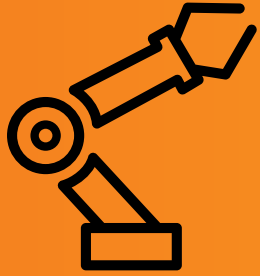
- AO = Aluminiumoxid
- AZ = Aluminiumzirkon
- C = Keramik
- CO = Ceroxid
- D = Diamant
- PSG = Präzisionsschleifkorn
- SC = Siliziumkarbid

### Körnung

▲ = 3M™ Cubitron™ II oder Präzisionsschleifkorn



## Weitere Informationen finden Sie unter: [3M.de/schleifen](https://www.3m.de/schleifen)



**Alle 3M™ Hookit™ Schleifscheiben sind für Robotik- und Automationsanwendungen geeignet.**

**Weitere Informationen unter:  
[www.3m.de/robotics](https://www.3m.de/robotics)**

**Hinweis zur Gewährleistung und Haftung sowie zur Prüfungspflicht des Verwenders:** Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung richten sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, es sei denn, zwingende gesetzliche Vorschriften sehen etwas Anderes vor. Es obliegt dem Verwender, vor Verwendung des Produktes zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Anwendungszweck eignet.

**Hinweis zu industriellen und gewerblichen Produkten:** Die industriellen und gewerblichen Produkte von 3M sind bestimmt, gekennzeichnet und verpackt für den Verkauf an geschulte industrielle und gewerbliche Kunden zur Verwendung am Arbeitsplatz. Sofern nicht ausdrücklich anderweitig auf der maßgeblichen Produktverpackung oder in der maßgeblichen Produktliteratur aufgeführt, sind diese Produkte nicht für den Verkauf an oder die Verwendung durch Verbraucher bestimmt, gekennzeichnet und verpackt (z.B. zur Heim-, Privatnutzung, Nutzung in Grundschulen oder weiterführenden Schulen, in der Freizeit/beim Sport oder zur sonstigen Nutzung, die nicht auf der maßgeblichen Produktverpackung oder in der maßgeblichen Produktliteratur beschrieben ist). Diese Produkte sind gemäß den geltenden Gesundheits- und Sicherheitsstandards (z.B. Richtlinie 2001/95/EG (Allgemeine Produktsicherheit), Verordnung 2016/425/EG oder Richtlinie 1999/34/EG (Sicherheits- und Gesundheitsaspekte für Verbraucherprodukte) oder weitere nationale Gesetzgebung) sowie gemäß der Produktliteratur, den Gebrauchsanleitungen und Warnungen auszuwählen und anzuwenden, wobei entsprechende Einschränkungen zu beachten sind. Die nicht korrekte Nutzung der industriellen und gewerblichen Produkte von 3M kann zu Verletzungen, Krankheit oder Tod führen. Für Hilfe bei der Produktauswahl wenden Sie sich an Ihren Sicherheitsbeauftragten, Ansprechpartner für Industriehygienefragen bzw. die entsprechende Fachkraft vor Ort. Weitere Produktinformationen finden Sie unter [www.3m.de/schleifen](https://www.3m.de/schleifen). Weitere Produktinformationen finden Sie unter [www.3m.de/robotics](https://www.3m.de/robotics). Weitere Informationen finden Sie auf unseren unten angegebenen Internetseiten



### Produktbereich Schleif- und Poliersysteme

**3M Deutschland GmbH  
Schleif- und Poliersysteme**

Carl-Schurz-Str. 1, 41453 Neuss  
Tel.: +49 2131 88 19 265  
[schleifen.de@mmm.com](mailto:schleifen.de@mmm.com)  
[www.3m.de/schleifen](https://www.3m.de/schleifen)

**3M (Schweiz) GmbH  
Schleifsysteme**

Eggstr. 93, 8803 Rüslikon  
Tel.: +41 43 508 96 58  
[3M.PAS.ch@mmm.com](mailto:3M.PAS.ch@mmm.com)  
[www.schleifinfo.ch](https://www.schleifinfo.ch)

**3M Österreich GmbH  
Schleifsysteme**

Kranichberggasse 4, 1120 Wien  
Tel.: +43 1417 00 52  
[schleifen-at@mmm.com](mailto:schleifen-at@mmm.com)  
[www.3m.com/at/schleifen](https://www.3m.com/at/schleifen)

Bitte recyceln. Gedruckt in Deutschland. © 3M 2021. Alle Rechte vorbehalten. 3M, Aura, Cubitron, E-A-R, GoggleGear, Hookit, Scotch-Brite, PELTOR und Ultrafit sind Marken der 3M Company. AB34-0166