



rail

SOLUTIONS/

Lösungen / Oplossingen / Soluciones /
Soluzioni / Løsninger / Rozwiązania /
Řešení / Řešení / Çözümler / Решения

Simplify your work.

RHODIUS



Liebe Geschäftsfreunde, liebe Anwender,

unser spezielles Schienen-Werkzeuge-Programm bietet Ihnen seit vielen Jahren nicht nur hocheffiziente Profi-Produkte, sondern auch genau den Service, der Rhodius als Marke auszeichnet.

Denn wir verstehen Service nicht als Standardlösung für Alle. Für eine bedarfsgerechte, kompetente und individuelle Beratung steht Ihnen Ihr Kundenberater stets gerne zur Verfügung. Dabei freuen wir uns auch über Anregung und Kritik, um unsere Zusammenarbeit noch leichter, schneller und einfacher zu gestalten.

Selbstverständlich setzen wir auch außerhalb Ihrer Impulse neue Maßstäbe: Dieser Prospekt ist besonders benutzerfreundlich – von der Anwendung ausgehend hin zum optimalen Produkt – aufgebaut.

So finden Sie jetzt noch schneller und zuverlässiger das richtige Werkzeug.

Unser Anspruch ist Ihre absolute Zufriedenheit. Daran können Sie uns messen.

Mike C. Wolf
Geschäftsführer Vertrieb und Marketing

Der schnellste Weg zum richtigen Produkt:

Infos zu

Maschinenleistung
bei Trennscheiben,
Scheibenbreite,
Material und Qualitätsstufe



TOPLINE ●●●

RHODIUS -Qualitätssystem

TOPLINE ●●●

TOPline-Produkte bieten dem professionellen Anwender größten Produktnutzen, Zuverlässigkeit und Bearbeitungskomfort zu einem optimalen Preis-Leistungs-Verhältnis.

PROLINE ●●●○

PROline-Produkte sind für besonders hohe Qualitätsansprüche bei häufigem Gebrauch in Industrie und Handwerk konzipiert. Sie bieten ein gutes Preis-Leistungs-Verhältnis sowie hohe Wirtschaftlichkeit.

Scheibenbreite

Farbkodierung
für Material

Maschinenleistung bei
Trennscheiben

Qualitätsstufe



Stahl

DIE BESTELLUNG. **EINFACH UND SCHNELL.**





TELEFON UND FAX:

INLAND:

 +49 2636 920-600
 +49 2636 920-181

EXPORT:

 +49 2636 920-500
 +49 2636 920-167

KUNDENSUPPORT - IM BEDARFSFALL VOR ORT!



Auch das Arbeiten mit Profi-Produkten wird erst durch die richtige Handhabung erfolgreich. Denn jedes noch so gute Werkzeug bedarf einer geschulten Handhabung um das volle Leistungspotenzial zu entfalten. Daher ist eine ausführliche Produkt-Schulung eine unserer zentralen Aufgaben, um unseren Kunden das „richtige“ Schleifwerkzeug für optimale Arbeitsergebnisse zu liefern.

Profitieren Sie von:

- professionellen und umfassenden Produktpräsentationen durch die Rhodius Anwendungstechniker
- umfangreicher Schulung Ihres Fachpersonals bzw. Mitarbeiterstamms
- Betreuung bei Anwendungsproblemen, im akuten Fall auch vor Ort



Rufen Sie uns an. Das Rhodius-Team steht Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

RAIL Solutions



TRENNEN / MASCHINEN AB 4,8 KW

Bei der Produktentwicklung spielt nicht nur der Scheibenaufbau eine Rolle, sondern vielmehr das richtige Zusammenspiel zwischen:

- Mensch
- Werkzeug
- Bearbeitungsgeometrie
- Maschine
- Werkstück

RHODIUS bietet Ihnen daher **Schientrennscheiben abgestimmt auf die Leistung der jeweiligen Maschine** zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen höchster Festigkeit

- Maschinen ab 4,8 kW
- Maschinen ab 5,8 kW → S. 09



TRENNEN z.B. mit CEMAFER

| TOP LINE ●●● | | PRO LINE ●●○ | |
|----------------|---------|-----------------|---------|
| FT28 QUICK CUT | → S. 06 | FT49 CUT RAIL | → S. 08 |
| FT41 SUPER CUT | → S. 06 | FT63 CUT ORANGE | → S. 08 |

TRENNEN z.B. mit ROBEL


| TOP LINE ●●● | | PRO LINE ●●○ | |
|--------------|--|---------------|---------|
| | | FT75 SOFT CUT | → S. 07 |

Alle Schientrennscheiben für Maschinen ab 4,8 kW erzielen **auch auf leistungstärkeren Maschinen hervorragende Ergebnisse.**

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.


≥ 4,8 kW
mm:
3,3 - 3,5
TOPLINE ●●●

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER 350

FT28 QUICK CUT


 | ≤ 300 mm (80 m/s) > 300 mm (100 m/s)







Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●●●●
 Standzeit: ●●●●●●●○

Schneller und präziser Schnitt, gute Standzeit




FT28 QUICK CUT

93A24N5BF1428

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| 300 x 3,3 x 22,23 ¹⁾ | 205906 | 4011890063477 | BF | 10 | |
| 350 x 3,5 x 25,40 ²⁾ | 205904 | 4011890060032 | BF | 10 | |
| 350 x 3,5 x 22,23 ²⁾ | 205903 | 4011890060025 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 80 m/s

²⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s


≥ 4,8 kW
mm:
4,0
TOPLINE ●●●

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER 350

FT41 SUPER CUT


 | ≤ 300 mm (80 m/s) > 300 mm (100 m/s)







Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●●●○
 Standzeit: ●●●●●●●○

Bestens für Isolierstöße geeignet



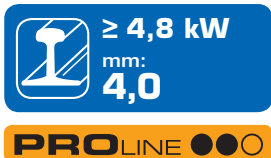
FT41 SUPER CUT

95A24N12BF341

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |
| 300 x 4,0 x 22,23 ¹⁾ | 205380 | 4011890063507 | BF | 10 | |
| 350 x 4,0 x 25,40 ²⁾ | 205384 | 4011890063491 | BF | 10 | |
| 350 x 4,0 x 22,23 ²⁾ | 205383 | 4011890060001 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 80 m/s

²⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s



gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

ROBEL 13.86

FT75
SOFT CUT



Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●●
Standzeit: ●●○○○○

Relativ weiche Scheibe, geringe Winkelabweichung auch bei hohen Außentemperaturen

FT75 SOFT CUT

39A30N10BF120175

| | | | | |
|---------------------------------|--------|---------------|----|----|
| gerade, Form 41 | | | | |
| | | | | |
| 350 x 4,0 x 25,40 ¹⁾ | 209024 | 4011890074732 | BF | 10 |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s

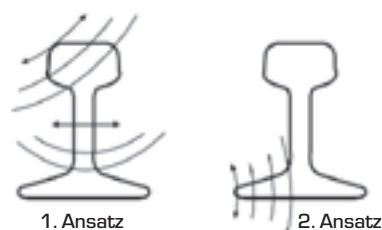


RICHTIGER **SCHNITT**

1) Auf unverlegter Schiene:

Die technisch sauberste Schnittführung erfolgt oszillierend (pendelnd) und ohne zusätzliche Druckausübung:

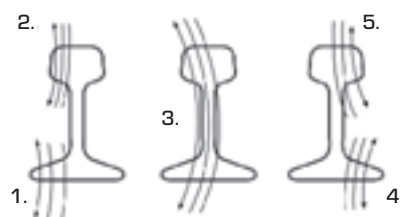
- Ermöglicht kühlen Trennschliff
- Erhöht die Zerspanungsleistung
- Erhöht die Lebensdauer/ Standzeit der Trennscheibe
- Schont das Gefüge des Schienenmaterials
- Vermindert Überhitzung und Aufhärtung
- Reduziert die Schnittzeit




2) Auf verlegter Schiene:

Hierbei ist die Druckspannung im Schienenkopf besonders hoch. Ein Klemmen der Trennscheibe im Schnittspalt kann vermieden werden.

Öffnen Sie hierzu die Schiene stets von unten nach oben. Aus der Druckspannung wird so eine Zugspannung.



 **≥ 4,8 kW**
mm:
4,0

PROLINE ●●○

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER 350

FT49 CUT RAIL








Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●○
Standzeit: ●●●●●○

Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis




FT49 CUT RAIL

31A24L12BF349

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  | |
| 350 x 4,0 x 25,40 ¹⁾ | 203489 | 4011890018293 | BF | 10 | |
| 350 x 4,0 x 22,23 ¹⁾ | 203487 | 4011890018279 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s

 **≥ 4,8 kW**
mm:
4,0

PROLINE ●●○

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER 350

FT63 CUT ORANGE








Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●○
Standzeit: ●●●●●○

Günstige Alternative zur FT28 QUICK CUT und FT41 SUPER CUT
im Durchmesser 300 mm



FT63 CUT ORANGE

31A24P10BF363

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  | |
| 300 x 4,0 x 22,23 ¹⁾ | 203459 | 4011890018057 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 80 m/s

TRENNEN / MASCHINEN AB 5,8 KW

Bei der Produktentwicklung spielt nicht nur der Scheibenaufbau eine Rolle, sondern vielmehr das richtige Zusammenspiel zwischen:

- Mensch
- Werkzeug
- Bearbeitungsgeometrie
- Maschine
- Werkstück

RHODIUS bietet Ihnen daher **Schientrennscheiben abgestimmt auf die Leistung der jeweiligen Maschine** zum schnellen und wirtschaftlichen Trennen von Schienen höchster Festigkeit

- Maschinen ab 4,8 kW → S.05
- Maschinen ab 5,8 kW



TRENNEN z.B. mit PARTNER / HUSQVARNA

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|-----------------------|--------------|
| FT60 POWER CUT → S.10 | |
| FT48 POWER CUT → S.10 | |


TRENNEN z.B. mit ROBEL

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|-----------------------|--------------|
| FT27 QUICK CUT → S.11 | |

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.

 **≥ 5,8 kW**
mm:
4,0

TOPLINE ●●●

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

**PARTNER/
HUSQVARNA K1250**

FT60 POWER CUT








Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●●●●
Standzeit: ●●●●●●●●

Hohe Schnittgeschwindigkeit mit Hilfe hoher Antriebsleistung,
optimal für Isolierstöße geeignet




FT60 POWER CUT

89A24P12BF9760

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  | |
| 350 x 4,0 x 22,23 ¹⁾ | 206716 | 4011890058732 | BF | 10 | |
| 350 x 4,0 x 25,4 ¹⁾ | 206066 | 4011890057285 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s

 **≥ 5,8 kW**
mm:
4,5

TOPLINE ●●●

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

**PARTNER/
HUSQVARNA K1250**

FT48 POWER CUT








Schnittgeschwindigkeit: ●●●●●●○
Standzeit: ●●●●●●○

Alternativprodukt zur FT60 POWER CUT im Durchmesser 400 mm




FT48 POWER CUT

89A24P10BF10248

| gerade, Form 41 | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|
|  |  |  |  |  | |
| 400 x 4,5 x 25,40 ¹⁾ | 206894 | 4011890063422 | BF | 10 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 100 m/s


≥ 5,8 kW
mm:
3,3
TOPLINE ●●●

gerade, Form 41

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

ROBEL 13.70

FT27 QUICK CUT









≤ 300 mm 

Schnittgeschwindigkeit: ●●●●○○
 Standzeit: ●●●●○○

Sehr dünne Trennscheibe im Durchmesser 300 mm

FT27 QUICK CUT

93A24N5BF1427

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|--|-----------------|
|  | | | | | | gerade, Form 41 |
|  |  |  |  |  | | |
| 300 x 3,3 x 22,23 ¹⁾ | 205905 | 4011890063484 | BF | 10 | | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 80 m/s

≥ 5,8 kW
TRENNEN

RAIL Solutions



SCHLEIFEN / SCHRUPPSCHEIBEN

RHODIUS Schruppscheiben eignen sich besonders gut zum Säubern von Laschenkammern und Schleifen von Schienenköpfen. Die eingesetzte Rezeptur wurde speziell für diese Anwendungen im Gleisoberbau entwickelt.

SCHLEIFEN z.B. mit allen gängigen Winkelschleifern

| | |
|---------------------|---------------------|
| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
| SF49 → S.14 | |

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.



TOPLINE ●●●

Form 27

Rhodius Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

alle gängigen Winkelschleifer

SF49









Abtrag:
Standzeit:



Hohe Zerspanung und kühler Schliff

SF49

A24Q8BF1349

| | | | | | | |
|---|--|---|---|---|--|---------|
|  | | | | | | Form 27 |
|  |  |  |  |  | | |
| 230 x 8,0 x 22,23 ¹⁾ | 203344 | 4011890017173 | BF | 10 | | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 80 m/s



SCHLEIFEN / SCHLEIFSCHEIBEN

RHODIUS Schleifscheiben, in verschiedenen Formen, Größen, Abmessungen und Bohrungen, ermöglichen die problemlose Entfernung von Gratbildungen an Schienenköpfen, Weichen und Fahrkanten. Schleifen von Auftragsschweißungen sowie des Rillenbodens gehören ebenfalls zu den Anwendungen für diese Produkte.

SCHLEIFEN z.B. mit CEMA FER

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|--------------|--------------|
| SF07 → S.16 | |

SCHLEIFEN z.B. mit ROBEL

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|--------------|--------------|
| SF14 → S.16 | |
| SF79 → S.17 | |

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.



Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

ROBEL 13.61

SF 14



Sehr harte Scheibe durch hohen Zirkonanteil

SF14

89A16U8BF1414



| Form 1 | | | | | |
|--------------------------------|--------|---------------|----|---|---|
| ⊕ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ |
| 230 x 20 x 22,23 ¹⁾ | 394906 | 4011890063538 | BF | 1 | |
| 250 x 23 x 22,23 ¹⁾ | 394901 | 4011890063569 | BF | 1 | |
| 230 x 23 x 22,23 ¹⁾ | 394900 | 4011890063576 | BF | 1 | |
| 250 x 20 x 25,40 ¹⁾ | 206114 | 4011890063453 | BF | 1 | |
| 230 x 12 x 22,23 ¹⁾ | 205943 | 4011890063460 | BF | 1 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 63 m/s



Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER MC3

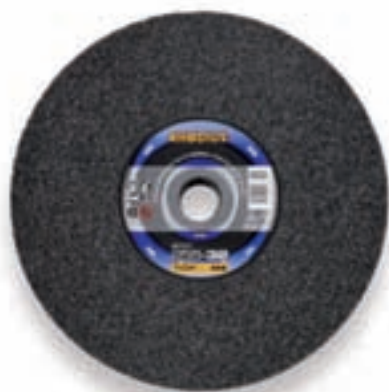
SF07



Harte Scheibe durch hohen Bindungsgehalt

SF07

A16P6BF1307



| Form 5 | | | | | |
|---|--------|---------------|----|---|---|
| ⊕ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ | Ⓜ |
| 255 x 32 x 25,40/ 1 x 153 x 12 ¹⁾ | 394905 | 4011890063545 | BF | 1 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



TOPLINE ●●●



Form 1

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

ROBEL 13.61

SF 79



≤ 300 mm

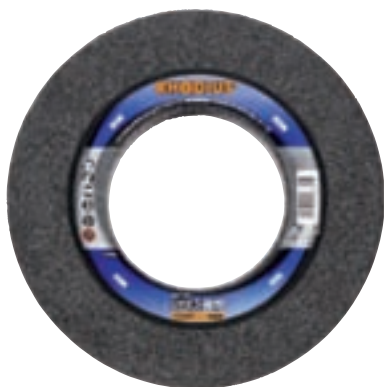
Harte Scheibe durch hohen Bindungsgehalt

SF 79

A20N-BF179

| | | | | | |
|------------------------------|--------|---------------|----|---|--|
| | Form 1 | | | | |
| | | | | | |
| 260 x 25 x 120 ¹⁾ | 394904 | 4011890063552 | BF | 1 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



Schleifscheiben
SCHLEIFEN

RAIL Solutions

SCHLEIFEN / SCHLEIFTÖPFE

RHODIUS Schleiftöpfe für Schienenkopf-Profil Schleifmaschinen eignen sich zum formgerechten Schleifen des Schienenkopfes.

Weitere Anwendungen sind: Schleifen von Kalt-Heiß-Thermit-Schweißungen sowie Laufflächen mit Auftragschweißungen und Beseitigen von Riffelbildungen.

SCHLEIFEN z.B. mit **MÖSER**

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|--------------|--------------|
| TS48 → S.20 | |

SCHLEIFEN mit allen gängigen **WINKELSCHLEIFERN**

| TOP LINE ●●● | PRO LINE ●●○ |
|--------------|--------------|
| TS87 → S.20 | |

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.



Rhodius Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

alle gängigen Winkelschleifer

TS87



Hohe Härte und Zerspanung

TS87

A20S5B1387

| | | | |
|-----------------------------------|--------|---------------|-----|
| | | Form 11 | |
| | | | |
| 110/90 x 55 x 22,23 ¹⁾ | 394920 | 4011890063514 | B 6 |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



Rhodius Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

MÖSER Ro-V135A

TS48



Hoher Zirkonanteil ermöglicht eine starke Abtragsleistung

TS48

A20P4B

| | | | |
|---------------------------------|--------|---------------|-----|
| | | Form 6 | |
| | | | |
| 100 x 110 x 22,23 ¹⁾ | 391740 | 4011890063408 | B 1 |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



SCHLEIFEN / SCHLEIFZYLINDER

RHODIUS Schleifzylinder ermöglichen das formgerechte Schleifen von Schienenköpfen, Schweißstößen bei Kalt-Heiß-Thermit-Schweißungen, Lauffläche mit Auftragsschweißung sowie die Beseitigung von Riffelbildungen.

SCHLEIFEN z.B. mit CEMA FER

| TOP LINE ●●●● | PRO LINE ●●●○ |
|--------------------|---------------|
| SZ53 → S.22 | |
| SZ40 → S.22 | |
| SZ39 → S.23 | |

SCHLEIFEN z.B. mit MÖSER

| TOP LINE ●●●● | PRO LINE ●●●○ |
|--------------------|---------------|
| SZ04 → S.23 | |

SONDERAUSFÜHRUNGEN

Sonderausführungen fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen.

Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter **02636/920 600** gerne zur Verfügung.



Rhodius Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER MP6/MP12

SZ53



Durch spezielle Bindung besonders gut für den Kaltschliff geeignet

SZ53

A14Q5B1353

| | | | |
|------------------------------|--------|---------------|-----|
| | | Form 6 | |
| | | | |
| 125 x 65 x M20 ¹⁾ | 394933 | 4011890018132 | B 4 |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



Rhodius Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER MP6/MP12

SZ40



Durch spezielle, hitzebeständige Bindung besonders gut für den Heißschliff geeignet

SZ40

A14Q5B1340

| | | | |
|------------------------------|--------|---------------|-----|
| | | Form 6 | |
| | | | |
| 125 x 65 x M20 ¹⁾ | 394934 | 4011890017036 | B 4 |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s





TOPLINE ●●●



Form 6

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

CEMAFER MP23

SZ39



≤ 300 mm

Für Heiß- und Kaltschliff geeignet

SZ39

3A1403B39

| | | | | | |
|------------------------------|--------|---------------|---|---|--|
| | Form 6 | | | | |
| | | | | | |
| 150 x 65 x M20 ¹⁾ | 394986 | 4011890074596 | B | 4 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



TOPLINE ●●●



Form 6

Rhodium Maschinenempfehlung:
ideal geeignet z.B. für:

MÖSER Ro-V1985

SZ04



≤ 300 mm

Alternativprodukt zu SZ40 mit der Aufnahme 4xM8

SZ04

A14Q5B1304

| | | | | | |
|------------------------------------|--------|---------------|---|---|--|
| | Form 6 | | | | |
| | | | | | |
| 125 x 60 x 55/4 x M8 ¹⁾ | 390464 | 4011890063415 | B | 4 | |

¹⁾ Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit 50 m/s



RAIL Solutions



SCHLEIFEN / RUTSCHERSTEINE

RHODIUS Rutschersteine kommen neben der Reprofilierung des Schienenkopfes auch zur Beseitigung von Riffelbildung zum Einsatz. Die Rutschersteine können individuell nach Kundenanforderung angefertigt werden.



Rutscherstein links: Beispielhafte Abbildung



Sonderausführungen...

fertigen wir gerne in enger Zusammenarbeit mit Ihnen. Nach Ihren Vorgaben liefern wir Ihnen auch verschiedene Abmessungen und Ausführungen. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen jeder Zeit unter 02636/920 600 gerne zur Verfügung.

TECHNIK

DIE PRODUKT-KENNZEICHNUNG.

DAS SCHEIBEN-ETIKETT.

Materialkennzeichnung

für das zu bearbeitende Material:



Stahl

Abmessungen

in mm und Zoll

350 x 4,0

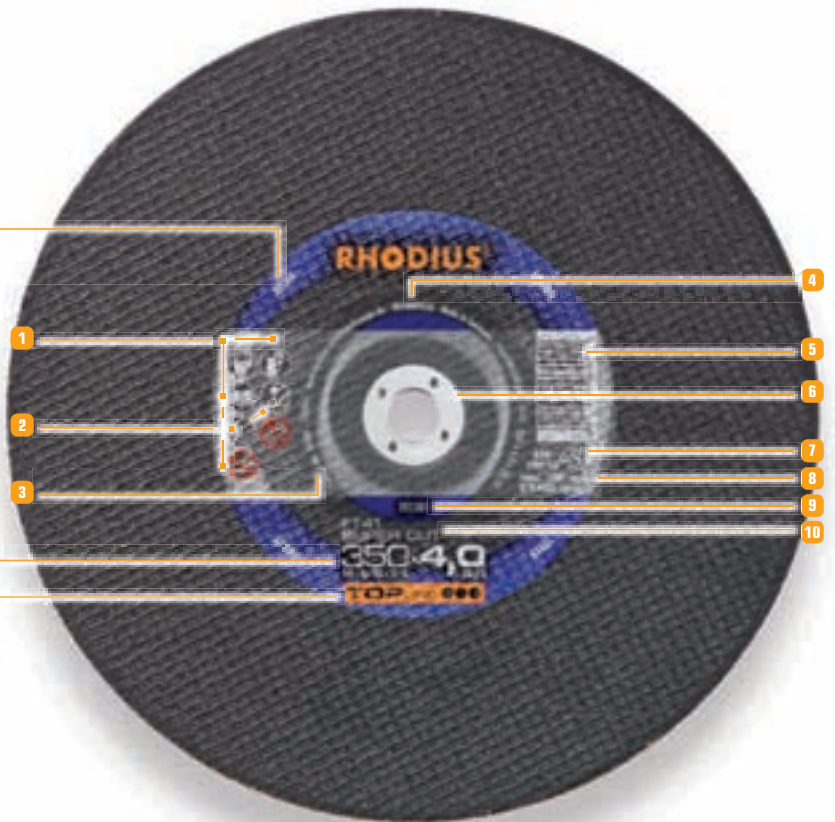
Scheiben-
Durch-
messer
in mm

Scheibenbreite

Qualitätsstufe

TOPLINE ●●●

PROLINE ●●○



Gesamtüberblick

- | | | |
|--|---|-----------------------|
| 1 Sicherheits-Piktogramme (Erklärung s.u.) | 5 EAN-Code | 9 Artikelnummer |
| 2 Material-Piktogramme (Erklärung s.u.) | 6 Inforing mit Verfallsdatum | 10 Produktbezeichnung |
| 3 Rückverfolgbarkeitscode | 7 oSa-Kennzeichnung | |
| 4 Herstellername | 8 Max. zulässige Arbeitsgeschwindigkeit | |

DIE MATERIAL- UND SICHERHEITS-KENNZEICHNUNG.



Stahl



Gleisbau / Schiene



Handschutz



Sicherheits-
Informationen
beachten



Augen, Gehör-
und Atemschutz



kein Seitenschleifen



Beschädigte Scheibe
nicht verwenden

DIE SCHLEIFKÖRPER-KENNZEICHNUNG.

Schleifkörperkennzeichnung nach EN 12413:

Auf dem Schleifkörper werden die Kornart, Korngröße, Härte, Gefüge, Bindung und Kennzahl angegeben.

A 24 U 9 BF 1337

Schleifkorn

A = Normalkorund
Z = Zirkonkorund
C = Siliciumcarbid

Für Abstufungen innerhalb der einzelnen Kornqualitäten können dem Buchstaben für das Schleifkorn noch Zahlen vorgestellt werden, z. B.:

30A = Halbedelkorund
54A = Edelkorund rosa
56A = Edelkorund weiß
89A = Spezialkorund

Korngröße

Angabe der Korngröße in MESH nach FEPA-Norm:

4 bis **24** = grob
30 bis **60** = mittel
70 bis **220** = fein

Härtegrad

Die Festlegung der Härte erfolgt mit dem Buchstaben **A** bis **Z**. Die Härte nimmt von **A** bis **Z** zu.

Kennzahl

Die Kennzahl enthält betriebsinterne Informationen.

Bindungsarten

B = Kunstharzbindung
BF = Kunstharzbindung mit Faserstoffverstärkung

Gefüge

Das Gefüge wird durch die Zahlen **0** bis **14** gekennzeichnet. Je größer die Kennzahlen, um so offener ist das Gefüge und poröser der Schleifkörper.

SICHERE WERKZEUGE **MADE IN GERMANY.**

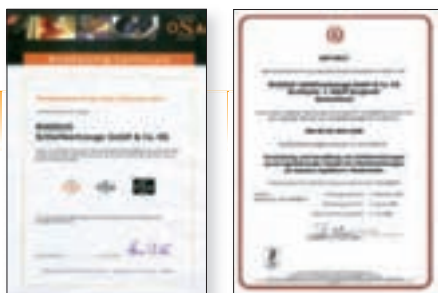


oSa-Hersteller garantieren Sicherheit.

oSa steht für „Organisation for the Safety of Abrasives“. In dieser internationalen Organisation haben sich führende Hersteller von Qualitäts-Schleifmitteln zusammengeschlossen, um den hohen Sicherheitsstandard ihrer Marken- und Qualitätsprodukte zu dokumentieren.

Was bedeutet das oSa-Zeichen für Sie?

Durch das oSa-Markenzeichen garantiert Rhodius Ihnen, dass die damit gekennzeichneten Werkzeuge nach den weltweit geltenden, strengen Richtlinien der oSa gefertigt sind. Alle Rhodius Trenn- und Schleifwerkzeuge tragen das oSa-Markenzeichen und entsprechen daher höchsten Sicherheitsstandards. Rhodius ist außerdem Gründungsmitglied der oSa.



Die Rhodius-Garantie

Rhodius – Ihr Partner für Werkzeugsicherheit auf höchstem Niveau. Rhodius erfüllt als einer der führenden Hersteller von Schleifwerkzeugen alle Anforderungen der nationalen und internationalen Gesetze, Normen und Richtlinien, denn das Rhodius-Qualitätsmanagement ist nach EN ISO 9001 zertifiziert und garantiert somit die Einhaltung aller Vorschriften.

MASCHINEN-ANFORDERUNG

Bitte vor Inbetriebnahme prüfen:

- Haben Sie für die Maschine die richtige Scheibe gewählt?
- Reicht die Antriebsleistung der Maschine für den Anwendungsfall?
- Ist der Zahnriemen gespannt? (Nachziehen)
- Haben Sie die empfohlene Kraftstoffsorte und das richtige Mischungsverhältnis gewählt?
- Ist der Luftfilter, bzw. der Filter im Kraftstofftank im einwandfreien Zustand?
- Maximal zulässige Spindeldrehzahl gemäß Maschinen-Datenblatt (IST-Drehzahl, sonst Leistungsverlust)
- Sicherung und Montage der Spannvorrichtung (Gelenkspiel)

Nur unter Berücksichtigung dieser Komponenten erzielen Sie optimale Trennergebnisse!

Haben Sie weitere Fragen? Unser Anwendungstechnischer Außendienst berät Sie gerne: Tel.: **02636 / 920 600**, Fax: **02636 / 920 181**

ARBEITS-EMPFEHLUNG

- Maschinen warmlaufen lassen um volle Leistung erzielen zu können (min. 60 Sekunden).
- Führen Sie den Schritt stets oszillierend (pendelnd) durch. Dies bewirkt eine Minimierung der Wärmeentwicklung und eine Verringerung des Wärmestaus im Schnittspalt (s. Abb. S. 7).
- Wählen Sie stets den geringst möglichen Schienenquerschnitt (s. Abb. S. 7).
- Übersteigen Sie beim Trennschleifen nie die Leistungsgrenze des Motors. Eine Überbeanspruchung wird durch ein Abfallen der Drehzahl hörbar.
- Um die Maschinenleistung voll ausnutzen zu können, darf kein Druck ausgeübt werden. Denn Druck bedeutet auch Schädigung des Schienenmaterials durch Erhitzung und Aufhärtung. Setzen Sie daher das Werkzeug mit normaler Kraft auf dem Werkstück an.

Haben Sie weitere Fragen? Unser Anwendungstechnischer Außendienst berät Sie gerne: Tel.: **02636 / 920 600**, Fax: **02636 / 920 181**

FÜR IHRE **NOTIZEN**

Allgemeine Hinweise:

Angaben über Lieferumfang, Aussehen, Leistung und Abmessungen der Werkzeuge entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorliegenden Kenntnissen. Alle Angaben ohne Gewähr. Für Druckfehler wird keine Haftung übernommen. Vervielfältigung, Nachdruck, Speicherung oder Publikation nur mit ausdrücklicher Genehmigung der

Rhodium Schleifwerkzeuge GmbH & Co. KG,
Brohltalstraße 2, 56659 Burgbrohl.

Burgbrohl, April 2011

[illegible]

