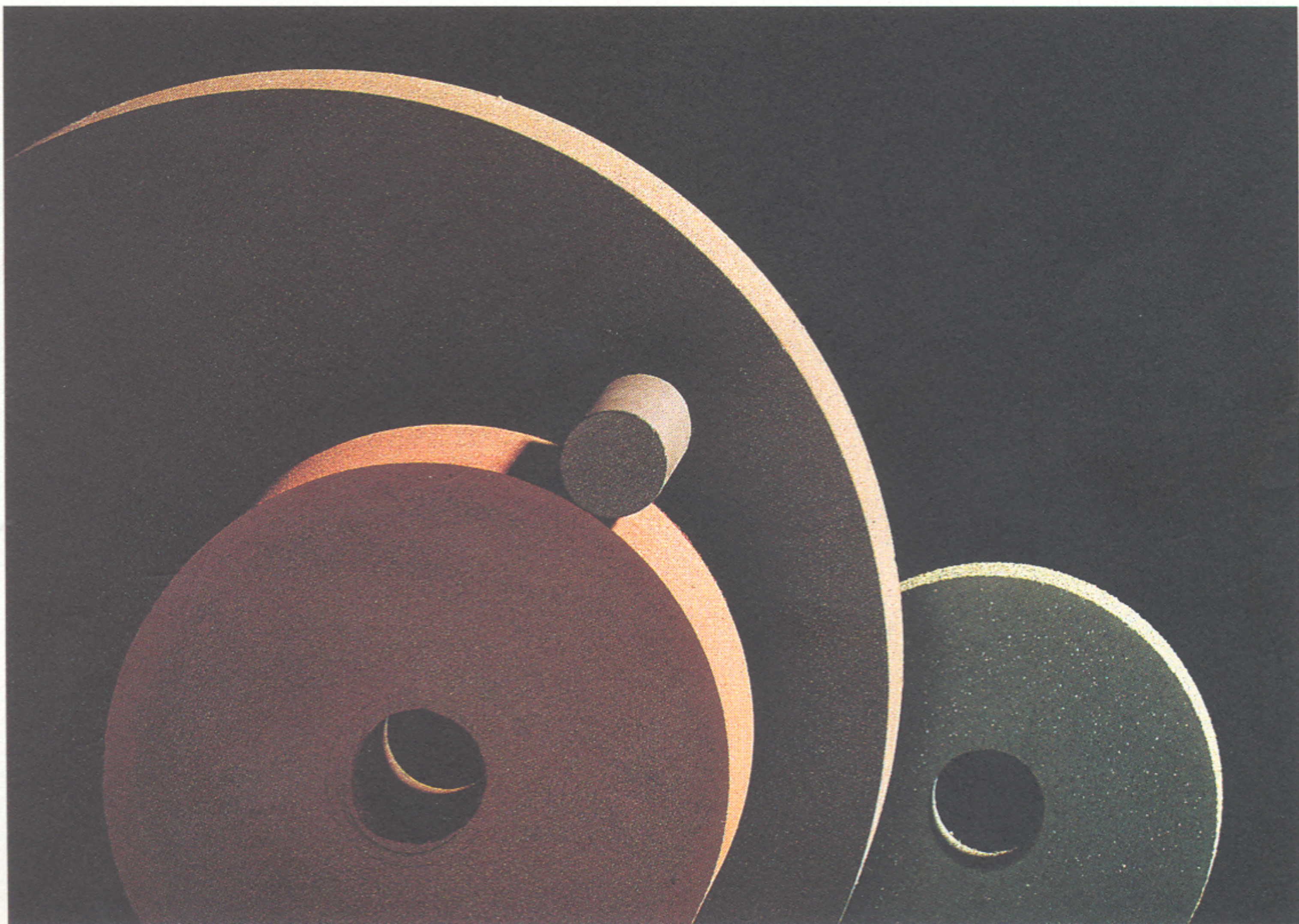


ZIEGLER + CIE AG

Diamantwerkzeuge • Schleifmittel



CRATEX

Elastische Schleif- und Polierwerkzeuge
Für perfekte Oberflächen



Inhaltsverzeichnis

1	Das Produkt		Seite 2
2	Die Anwendung		Seite 3
3	Formenübersicht		Seite 4
4	Gerade Scheiben Kleinformat		Seite 5
5	Gerade Scheiben Grossformat		Seite 6 - 7
6	Konusse		Seite 8
7	Geformte Scheiben und Stifte		Seite 9
8	Aufnahmeschäfte		Seite 10
9	Rutscher und Stäbe		Seite 11



Das Produkt

CRATEX ist ein hochwertiges Erzeugnis, das aus den besten Grundstoffen nach eigenem Spezialverfahren hergestellt wird. Die Bindung besteht aus synthetischem, ölbeständigem Gummi. Im Gegensatz zu keramisch gebundenen konventionellen Schleifscheiben hat CRATEX eine typische, leicht flexible Arbeitsweise, die ein weiches, glattes und freies Schleifen gewährleistet; dies ergibt - je nach Körnung - ein feineres Schleifbild oder den gewünschten Poliereffekt. Ein noch sanfteres Arbeiten kann in Verbindung mit Polierpasten erreicht werden. Da sich die weiche Gummibindung der Oberfläche der Werkstücke in einem bestimmten Grade anpasst, können Oberflächenverbesserungen auch ohne Gefahr von Beschädigungen erzielt werden.

Als Schleifmittel wird Siliziumkarbid verwendet, das in seiner Reinheit und Klassierung den FEPA-Normen entspricht. Bindung und Körnung - also die CRATEX-Mischung - werden in halbflüssigem Zustand unter grossem Druck zu Scheiben, Stiften, Rutschern, Stäben und Konussen geformt. CRATEX-Schleifwerkzeuge nutzen sich gleichmässig ab, so dass stets neue Siliziumkarbid-Körner im Eingriff sind, welche eine gleichmässige Griffigkeit und entsprechende gleichmässige Oberflächengüte garantieren.

Jedes einzelne CRATEX-Produkt wird genau auf Fertigmass gearbeitet und ist in den Formen und Abmessungen gemäss nachstehenden Lagerlisten lieferbar. CRATEX ist im Trocken- und Nassschliff einsetzbar. Es ist unempfindlich gegen alle gebräuchlichen Kühl- und Rostschutzmittel sowie gegen Oel.

CRATEX wird in vier Standardkörnungen gefertigt. Zu deren Unterscheidung ist die Bindung eingefärbt.

Dunkelgrün = grob (C) Korn 40

Zum Grobschleifen und Entgraten. Schleift rasch ohne sich zuzusetzen. Wird speziell bei NE-Metallen verwendet und hinterlässt eine saubere, glatte Oberfläche.

Dunkelbraun = mittel (M) Korn 90

Eine mittlere Körnung zum leichten Entgraten und für den allgemeinen Fertigschliff in einem Arbeitsgang (Oberflächengüte zwischen Vor- und Fertigschliff).

Hellbraun = fein (F) Korn 120

Eine feine Körnung zum Polieren, mit der man sehr rasch eine saubere, polierte Oberfläche erzielt. Besonders geeignet für hochlegierte Stähle, Gold und andere Edelmetalle, bei denen spiegelpolierte Oberfläche erwünscht ist.

Hellgrün = extra fein (XF) Korn 240

Eine mikrofeine Körnung, die eine Hochglanzpolitur auf allen Metallen erzielt.

Die Anwendung

CRATEX-Scheiben haben einen weiten Anwendungsbereich gefunden. Aus der Vielfalt der Anwendungsmöglichkeiten nachstehend einige Beispiele.

- Glätten und Polieren von Gussformen, Gesenken und anderen Produktionswerkzeugen.
- Entfernen von Hitzemarken, Lötrückständen, Rostflecken, dunklen Stellen, Kratzern, leichtem Grat.
- Polieren von Uhrenschalen aus rostfreiem Stahl und NE-Metallen.
- Anbringen von Schleifbildern und besonderen Schleif- und Poliereffekten.
- Glätten und Entgraten der Kanten an Stanz- und Schnittteilen sowie Kunststoff-Werkstücken.

CRATEX gibt bei härteren Werkstoffen einen sauberen, polierfähigen Schliff, frei von Wellenbildung und Verfärbung. Bei weichen Metallen oder Kunststoffen schleift und poliert CRATEX ohne aufzureissen, bleibt griffig, schmiert nicht und erzeugt keine glasigen Stellen.

Sicherheitsvorschriften

CRATEX-Schleifkörper müssen wie alle anderen Schleif- und Polierkörper in Uebereinstimmung mit den bestehenden Sicherheitsvorschriften eingesetzt werden. Die maximalen Drehzahlen sind in den Lagerlisten aufgeführt und dürfen aus Sicherheitsgründen unter keinen Umständen überschritten werden. Zur Erzielung einer wirtschaftlichen Leistung wird vorteilhaft mit 30% bis 80% der in den Lagerlisten aufgeführten maximalen Spindel-drehzahlen gearbeitet.

Die Drehzahlen für kleine CRATEX-Scheiben und Körper bis 25 mm Durchmesser basieren auf einer überstehenden Schaftlänge (Länge zwischen Spannzange und CRATEX-Körper) von 10 -15 mm. Sollte die überstehende Schaftlänge mehr als 15 mm betragen, so muss die Drehzahl pro 5 mm Überlänge um 20% reduziert werden.

Richtige Montage

CRATEX-Schleifscheiben dürfen nicht auf eine Aufnahmewelle gepresst werden. Der Wellendurchmesser des Aufspanndorns sollte mit der Toleranz 0 /- 0,05 gefertigt werden.

Die Durchmesser der Aufspannflansche sollten mindestens 30% des Scheibendurchmessers betragen. Der Gegenflansch darf dabei nur so fest angezogen werden, dass ein Rutschen der Scheibe verhindert wird.

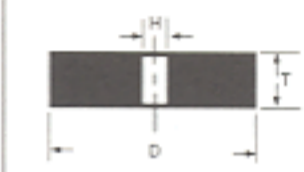
Zur Erreichung einer grösseren Arbeitsbreite können mehrere Scheiben nebeneinander auf einer entsprechend stabilen Arbeitsspindel aufgespannt werden.



Formenübersicht

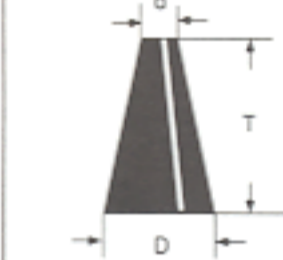
Gerade Scheiben

Nr. 53 - 1020

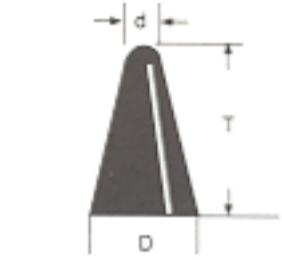


Konusse

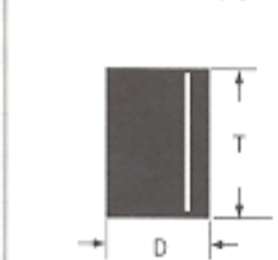
Nr. 1340 - 1349



Nr. 1848



Nr. 1350 / 1351



Nr. 1357 / 1358

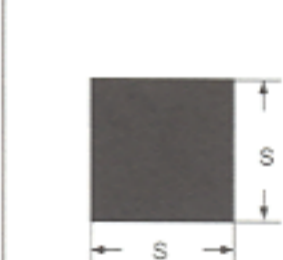


Nr. 4707

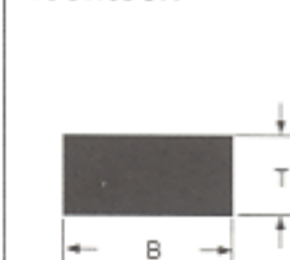


Rutscher und Stäbe

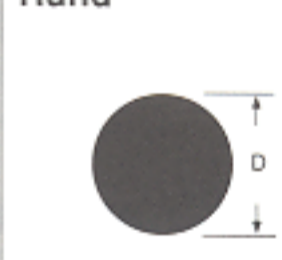
Quadrat



Rechteck

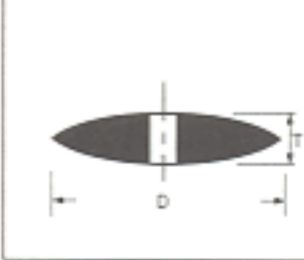


Rund



Geformte Scheiben

Nr. 1 + 2 + 5

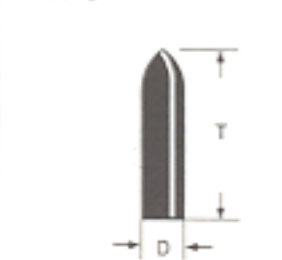


Geformte Stifte

Nr. 4 + 6



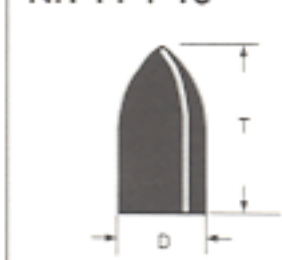
Nr. 8



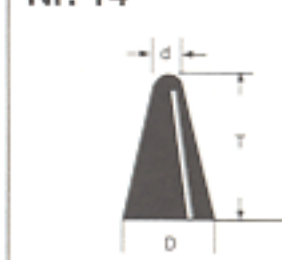
Nr. 10



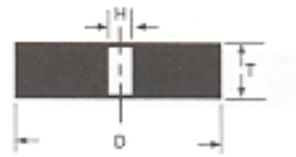
Nr. 11 + 15



Nr. 14



Gerade Scheiben



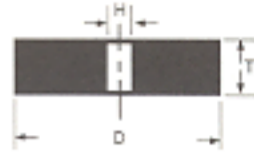
Kleinformat

Empfohlene Aufnahmeschäfte: Nr. 31 / Nr. 32 / Nr. 33

D	T	H	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein	Maximale Drehzahl
16.0	2.5	1.6	53-C	53-M	53-F	53-XF	25'000 min ⁻¹
	3.0		54-C	54-M	54-F	54-XF	
	6.0		59-C	59-M	59-F	59-XF	
22.0	3.0	1.6	74-C	74-M	74-F	74-XF	25'000 min ⁻¹
	5.0		76-C	76-M	76-F	76-XF	
	6.0		79-C	79-M	79-F	79-XF	
25.0	2.5	1.6	83-C	83-M	83-F	83-XF	25'000 min ⁻¹
	3.0		80-C	80-M	80-F	80-XF	
	5.0		86-C	86-M	86-F	86-XF	
	6.0		88-C	88-M	88-F	88-XF	



Gerade Scheiben



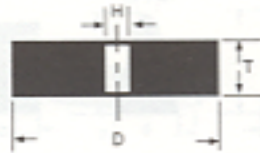
Grossformat

D	T	H	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein	Maximale Drehzahl
38.0	3.0	6.0	152-C	152-M	152-F	152-XF	15'000 min ⁻¹
	5.0		153-C	153-M	153-F	153-XF	
	6.0		154-C	154-M	154-F	154-XF	
	10.0		156-C	156-M	156-F	156-XF	
	13.0		158-C	158-M	158-F	158-XF	
	50.0		3.0	6.0	202-C	202-M	
5.0	203-C	203-M	203-F	203-XF			
6.0	204-C	204-M	204-F	204-XF			
10.0	206-C	206-M	206-F	206-XF			
13.0	208-C	208-M	208-F	208-XF			
63.0	6.0	6.0	254-C	254-M	254-F	254-XF	8'300 min ⁻¹
10.0	256-C	256-M	256-F	256-XF			
13.0	258-C	258-M	258-F	258-XF			
76.0	3.0	10.0	302-C	302-M	302-F	302-XF	7'000 min ⁻¹
	6.0		304-C	304-M	304-F	304-XF	
	10.0		306-C	306-M	306-F	306-XF	
	13.0		308-C	308-M	308-F	308-XF	
	19.0		312-C	312-M	312-F	312-XF	
	25.0		316-C	316-M	316-F	316-XF	
	102.0		3.0	25.0	402-C	402-M	
6.0	404-C	404-M	404-F	404-XF			
10.0	406-C	406-M	406-F	406-XF			
13.0	408-C	408-M	408-F	408-XF			
19.0	412-C	412-M	412-F	412-XF			
25.0	416-C	416-M	416-F	416-XF			
127.0	3.0	25.0	502-C	502-M	502-F	502-XF	4'200 min ⁻¹
6.0	504-C	504-M	504-F	504-XF			
10.0	506-C	506-M	506-F	506-XF			
13.0	508-C	508-M	508-F	508-XF			
19.0	512-C	512-M	512-F	512-XF			
25.0	516-C	516-M	516-F	516-XF			
152.0	3.0	25.0	602-C	602-M	602-F	602-XF	
	6.0		604-C	604-M	604-F	604-XF	
	10.0		606-C	606-M	606-F	606-XF	
	13.0		608-C	608-M	608-F	608-XF	
	16.0		610-C	610-M	610-F	610-XF	
	19.0		612-C	612-M	612-F	612-XF	
	25.0		616-C	616-M	616-F	616-XF	
	38.0		624-C	624-M	624-F	624-XF	

Alle Artikel ab Lager lieferbar. Zwischenverkauf vorbehalten.



Gerade Scheiben

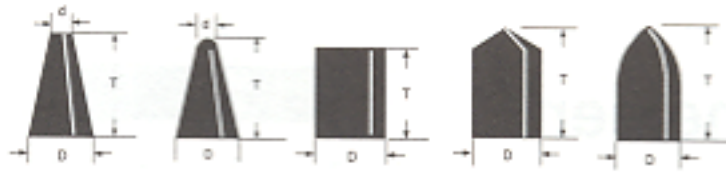


Grossformat

D	T	H	C grob	M mittel	F fein	FX extra fein	Maximale Drehzahl
178.0	6.0	25.0	704-C	704-M	704-F	704-XF	3'000 min ⁻¹
	10.0		706-C	706-M	706-F	706-XF	
	13.0		708-C	708-M	708-F	708-XF	
	19.0		712-C	712-M	712-F	712-XF	
	25.0		716-C	716-M	716-F	716-XF	
	203.0		6.0	25.0	804-C	804-M	
10.0	806-C	806-M	806-F		806-XF		
13.0	808-C	808-M	808-F		808-XF		
16.0	810-C	810-M	810-F		810-XF		
19.0	812-C	812-M	812-F		812-XF		
25.0	816-C	816-M	816-F		816-XF		
254.0	6.0	25.0	824-C	824-M	824-F	824-XF	2'100 min ⁻¹
	10.0		1004-C	1004-M	1004-F	1004-XF	
	13.0		1006-C	1006-M	1006-F	1006-XF	
	16.0		1008-C	1008-M	1008-F	1008-XF	
	19.0		1010-C	1010-M	1010-F	1010-XF	
	25.0		1012-C	1012-M	1012-F	1012-XF	
32.0	25.0	25.0	1016-C	1016-M	1016-F	1016-XF	2'100 min ⁻¹
	32.0		1020-C	1020-M	1020-F	1020-XF	



Konusse



Empfohlener Aufnahmeschaft: Nr. 41

	D	d	T	Loch Ø	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein	Maximale Drehzahl
	15.0	6.0	25.0	1/4"-Gewinde	1340-C	1340-M	1340-F	1340-XF	20'000 min ⁻¹
	22.0	6.0	32.0	1/4"-Gewinde	1345-C	1345-M	1345-F	1345-XF	
	25.0	6.0	32.0	1/4"-Gewinde	1349-C	1349-M	1349-F	1349-XF	
	25.0	13.0	50.0	1/4"-Gewinde	1848-C	1848-M	1848-F	1848-XF	20'000 min ⁻¹
	22.0		25.0	1/4"-Gewinde	1350-C	1350-M	1350-F	1350-XF	20'000 min ⁻¹
	25.0		38.0	1/4"-Gewinde	1351-C	1351-M	1351-F	1351-XF	
	22.0		32.0	1/4"-Gewinde	1357-C	1357-M	1357-F	1357-XF	20'000 min ⁻¹
	25.0		45.0	1/4"-Gewinde	1358-C	1358-M	1358-F	1358-XF	
	22.0		45.0	1/4"-Gewinde	4707-C	4707-M	4707-F	4707-XF	20'000 min ⁻¹

Alle Artikel ab Lager lieferbar. Zwischenverkauf vorbehalten.

Geformte Scheiben



www.zn.ru/ru/produkt

Empfohlene Aufnahmeschäfte Nr. 31 / Nr. 32 / Nr. 33

	D	d	T	Loch Ø	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein	Maximale Drehzahl
	10.0		2.3	1.6	1-C	1-M	1-F	1-XF	25'000 min ⁻¹
	16.0		2.3	1.6	2-C	2-M	2-F	2-XF	
	25.0		3.0	1.6	5-C	5-M	5-F	5-XF	

Geformte Stifte



Empfohlene Aufnahmeschäfte Nr. 21 / Nr. 22 / Nr. 23 / Nr. 24

	D	d	T	Loch Ø	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein	Maximale Drehzahl
	6.0		13.0	1.6	4-C	4-M	4-F	4-XF	25'000 min ⁻¹
	6.0		22.0	1.6	6-C	6-M	6-F	6-XF	
	7.0		25.0	1.6	8-C	8-M	8-F	8-XF	25'000 min ⁻¹
	10.0		16.0	1.6	10-C	10-M	10-F	10-XF	25'000 min ⁻¹
	10.0		25.0	3.0	11-C	11-M	11-F	11-XF	25'000 min ⁻¹
	12.5		22.0	3.0	15-C	15-M	15-F	15-XF	
	10.0	7.0	22.0	3.0	12-C	12-M	12-F	12-XF	25'000 min ⁻¹
	16.0	3.0	22.0	3.0	14-C	14-M	14-F	14-XF	

Alle Artikel ab Lager lieferbar. Zwischenverkauf vorbehalten. www.zn.ru/ru/produkt





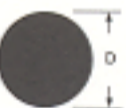
Aufnahmeschäfte

	Bestell-Nr.	Schaft Ø x Länge	für Bohrungs Ø	für CRATEX Körper Nr.
Für Stifte	21	2.4 x 38	1.6	4 - 10
	22	3.0 x 30	1.6	4 - 10
	23	3.0 x 35	3.0	11 - 15
	24	6.0 x 35	3.0	11 - 15
Für Scheiben	31	2.4 x 30	1.6	1, 2, 5 und 53 - 88
	32	3.0 x 38	1.6	1, 2, 5 und 53 - 88
	33	6.0 x 40	1.6	1, 2, 5 und 53 - 88
Für Konusse	41	6.0 x 40	1/4"-Gewinde	1340 - 4707



Rutscher und Stäbe



	Länge	Breite	Höhe	Ø	C grob	M mittel	F fein	XF extra fein
	150	6.0	6.0		6202-C	6202-M	6202-F	6202-XF
	150	13.0	13.0		6404-C	6404-M	6404-F	6404-XF
	150	19.0	19.0		6606-C	6606-M	6606-F	6606-XF
	150	25.0	25.0		6808-C	6808-M	6808-F	6808-XF
	75	25.0	6.0		3802-C	3802-M	3802-F	3802-XF
	100	50.0	10.0		4163-C	4163-M	4163-F	4163-XF
	150	25.0	3.0		6801-C	6801-M	6801-F	6801-XF
	150	25.0	6.0		6802-C	6802-M	6802-F	6802-XF
	150	25.0	10.0		6803-C	6803-M	6803-F	6803-XF
	150	50.0	25.0		6168-C	6168-M	6168-F	6168-XF
	200	25.0	13.0		8804-C	8804-M	8804-F	8804-XF
	150			5.0	036-C	036-M	036-F	036-XF
	150			6.5	046-C	046-M	046-F	046-XF
	150			8.0	056-C	056-M	056-F	056-XF
	150			10.0	066-C	066-M	066-F	066-XF
	150			13.0	086-C	086-M	086-F	086-XF
	150			19.0	0126-C	0126-M	0126-F	0126-XF
	150			25.0	0166-C	0166-M	0166-F	0166-XF