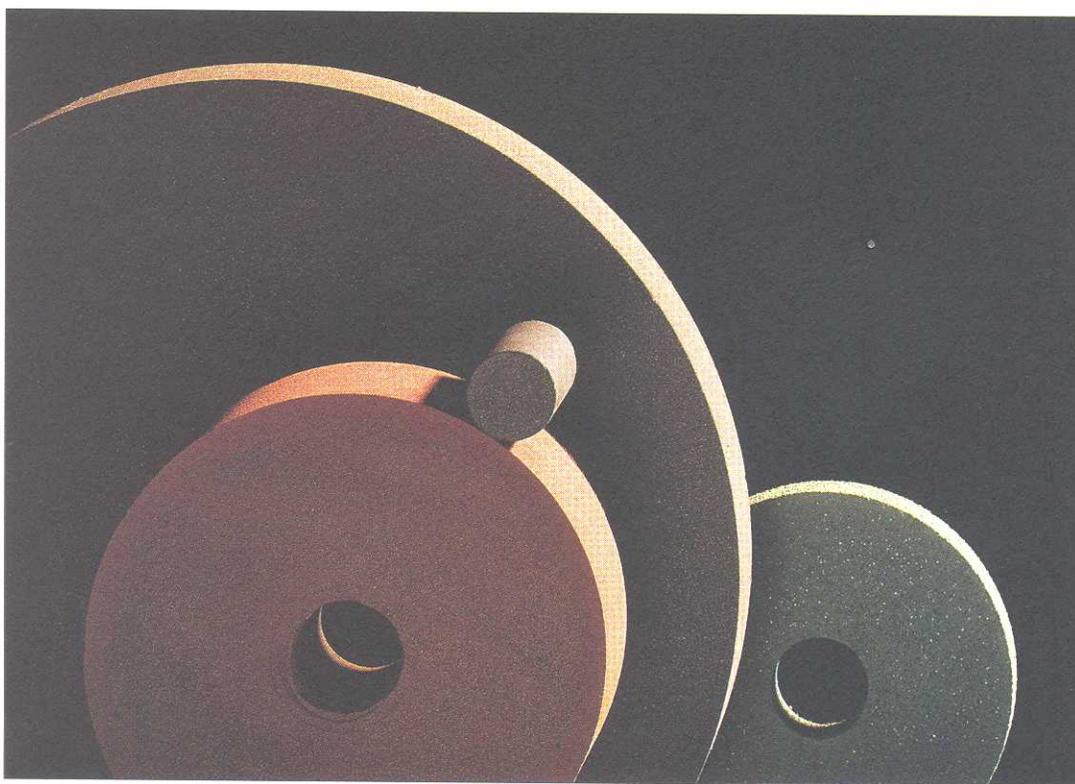




ZIEGLER + CIE SA

Outils diamantés • matières abrasifs



CRATEX

Outils de polissage et à poncer élastiques
pour surfaces parfaites.

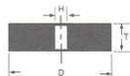


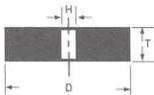
Table des matières

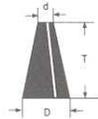
1 Le produit page 2

2 Les applications page 3

3 Revue des formes page 4

4 Disques droits de petit format  page 5

5 Disques droits de grand format  page 6 - 7

6 Cônes  page 8

7 Disques et tiges en forme  page 9

8 Arbres de réception page 10

9 Briques de ponçage et bâtons  page 11



Le produit

CRATEX est un produit de haute qualité fabriqué à partir de matières premières de premier choix et selon un procédé spécial. Le liant est un caoutchouc synthétique résistant aux huiles. A la différence des disques abrasifs à liant céramique conventionnels, CRATEX présente une configuration typique légèrement flexible qui garantit un ponçage doux et lisse. Le résultat - suivant la finesse du grain - est une surface finement poncée avec le poli recherché. Un usinage encore plus fin peut être obtenu en faisant appel aux pâtes à polir. Etant donné que le liant en caoutchouc souple s'adapte dans une certaine mesure à la surface de la pièce à usiner, l'état de la surface peut être amélioré sans risque d'endommager l'objet.

L'abrasif utilisé est le carbure de silicium. Au point de vue pureté et de la granulométrie, il correspond aux normes FEPA. Le mélange CRATEX - liant et granulés - est à l'état semi-liquide moulé à haute pression sous forme de disques, de meules sur tige, de briques de ponçage, bâtons, de cylindre et de cônes. Les outils à poncer CRATEX s'usent avec une telle régularité qu'ils présentent toujours de nouveaux grains de carbure de silicium à la surface à poncer. Ceci garantit une abrasion régulière d'où une surface uniforme de la pièce travaillée.

Chaque article CRATEX est produit fini aux dimensions exactes. Les articles CRATEX sont livrés sous différentes formes et dimensions. Veuillez consulter nos listes de stock. Les produits CRATEX s'appliquent aussi bien au ponçage sec qu'au ponçage avec liquides. Il est insensible à tous les agents de refroidissement et antirouille usuels et aux huiles.

La granulométrie CRATEX comprend quatre grosseurs de grain standard. Le liant en a été coloré pour les distinguer.

Vert foncé = gros grain (C) 40

Pour le ponçage grossier et l'ébarbage, ponce rapidement sans s'encrasser. Spécialement utilisé pour les métaux non-ferreux

Brun foncé = grain moyen (M) 90

Pour ébarbage et ponçage final en une seule opération (état de surface intermédiaire entre le préponçage et le finissage).

Brun clair = grain fin (F) 120

Pour polissage rapide donnant un surface nette propre. Convient particulièrement aux aciers fortement alliés, à l'or et autres métaux précieux pour lesquels on désire une surface à poli miroir.

Vert clair = grain extra fin (XF) 240

Un grain microfin qui donne un poli brillant sur tous les métaux.



Les applications

Les disques CRATEX ont un vaste champ d'application. Ci-dessous quelques exemples d'applications possibles.

- Surfaçage et polissage des moules en fonte, des matrices et des outils de production.
- Elimination des traces de brûlure, des restes de soudure, des taches de corrosions, des zones sombres, des égratignures, et des bavures légères.
- Polissage des boîtiers de montre en acier inoxydable et en métaux non ferreux.
- Effets de ponçage et de polissage spéciaux.
- Ebarbage et finissage des bords des pièces estampées et cisillées de même que les pièces en résine synthétique.

CRATEX donne aux matériaux durs un ponçage net, prêt au polissage, exempt d'ondulation ou de coloration.

CRATEX ponce et polit métaux et matières synthétiques sans se déchirer, conserve son abrasivité et ne tache pas.

Prescriptions de sécurité

Les corps à poncer CRATEX, comme tous les autres produits à poncer et à polir, doivent être utilisés en tenant compte des normes de sécurité en vigueur. Les vitesses périphériques maximales sont indiquées dans les listes de stock et ne doivent dans aucun cas être dépassées. Un rendement optimum est obtenu en travaillant de 30% à 80 % de la vitesse périphérique maximale indiquée dans les listes.

La vitesse périphérique des petits disques et corps CRATEX jusqu'à 25 mm de diamètre est basée sur une longueur émergente de l'arbre (longueur entre les mâchoires du mandrin et le corps CRATEX) variant de 10 à 15 mm. Pour une longueur émergente plus grande que 15 mm, la vitesse périphérique doit être réduite de 20% par tranche de 5 mm de dépassement.

Montage correct

Les disques abrasifs CRATEX ne doivent pas être pressés sur un arbre de fixation. Le diamètre de l'arbre du mandrin doit être usiné avec une tolérance de 0 /-0,05.

Le diamètre de la bride de fixation doit être au moins 30% de celui du disque. La contre-bride doit alors être serrée légèrement, juste pour empêcher le glissement du disque.

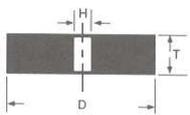
Pour une surface de ponçage plus large, plusieurs disques peuvent être montés côte à côte sur un support stable adéquat.



Revue des formes

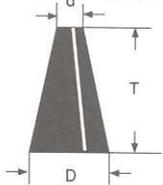
disques droits

No. 53 - 1020

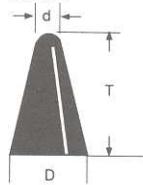


cônes

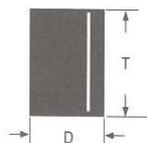
No. 1340 - 1349



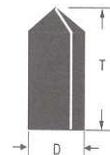
No. 1848



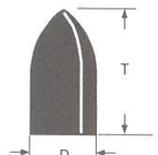
No. 1350 / 1351



No. 1357 / 1358

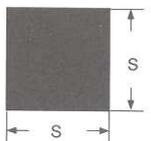


No. 4707

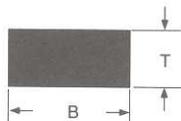


briques de ponçage et bâtons

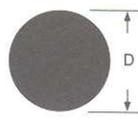
Carré



Rectangulaire

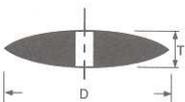


Rond



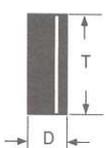
disques en forme

No. 1 + 2 + 5

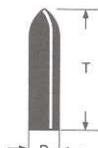


tiges en forme

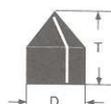
No. 4 + 6



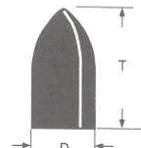
No. 8



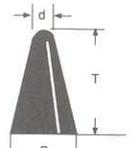
No. 10



No. 11 + 15

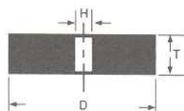


No. 14





Disques droits



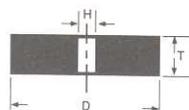
petit format

arbres de réception recommandés: No. 31 / No. 32 / No. 33

D	T	H	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse de rotation max.
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	



Disques droits



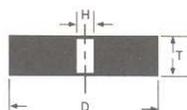
grand format

D	T	H	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse de rotation max.
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	402-F	402-XF	5'200 min ⁻¹
	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	3'500 min ⁻¹
	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	

Tous les articles livrables dès stock sous réserve de vente par intermédiaire.



Disques droits

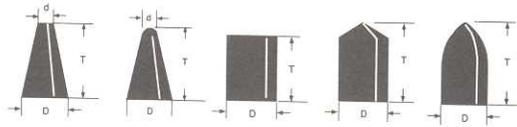


grand format

D	T	H	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse de rotation max.
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		
38.0	824-C	824-M	824-F		824-XF		
254.0	6.0	25.0	1004-C	1004-M	1004-F	1004-XF	2'100 min ⁻¹
	10.0		1006-C	1006-M	1006-F	1006-XF	
	13.0		1008-C	1008-M	1008-F	1008-XF	
	16.0		1010-C	1010-M	1010-F	1010-XF	
	19.0		1012-C	1012-M	1012-F	1012-XF	
	25.0		1016-C	1016-M	1016-F	1016-XF	
	32.0		1020-C	1020-M	1020-F	1020-XF	



Cônes



arbre de reception recommandé: No. 41

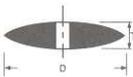
	D	d	T	Ø tron	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse rotation max.
	15.0	6.0	25.0	1/4"-filet	1340-C	1340-M	1340-F	1340-XF	20'000 min ⁻¹
	22.0	6.0	32.0	1/4"-filet	1345-C	1345-M	1345-F	1345-XF	
	25.0	6.0	32.0	1/4"-filet	1349-C	1349-M	1349-F	1349-XF	
	25.0	13.0	50.0	1/4"-filet	1848-C	1848-M	1848-F	1848-XF	20'000 min ⁻¹
	22.0		25.0	1/4"-filet	1350-C	1350-M	1350-F	1350-XF	20'000 min ⁻¹
	25.0		38.0	1/4"-filet	1351-C	1351-M	1351-F	1351-XF	
	22.0		32.0	1/4"-filet	1357-C	1357-M	1357-F	1357-XF	20'000 min ⁻¹
	25.0		45.0	1/4"-filet	1358-C	1358-M	1358-F	1358-XF	
	22.0		45.0	1/4"-filet	4707-C	4707-M	4707-F	4707-XF	20'000 min ⁻¹

Tous les articles livrables dès stock sous réserve de vente par intermédiaire.

Disques en forme



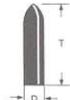
arbre de réception recommandés: Nr. 31 / Nr. 32 / Nr. 33

	D	d	T	Ø tron	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse de rotation max.
	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	

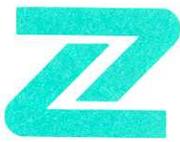
Tiges en forme



arbre de réception recommandés: Nr. 21 / Nr. 22 / Nr. 23 / Nr. 24

	D	d	T	Ø tron	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin	vitesse de rotation max.
	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	

Tous les articles livrables dès stock sous réserve de vente par intermédiaire.



Arbres de réception

	No. de commande	Ø tige x longueur	pour Ø forure	pour outil CRATEX No.
pour tiges	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
pour disques	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
pour cônes	41	6.0 x 40	1/4"-filet	1340 - 4707

Tous les articles livrables dès stock sous réserve de vente par intermédiaire.



Briques de ponçage et bâtons



	longueur	largeur	hauteur	Ø	C gros	M moyen	F fin	XF extra fin
	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
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