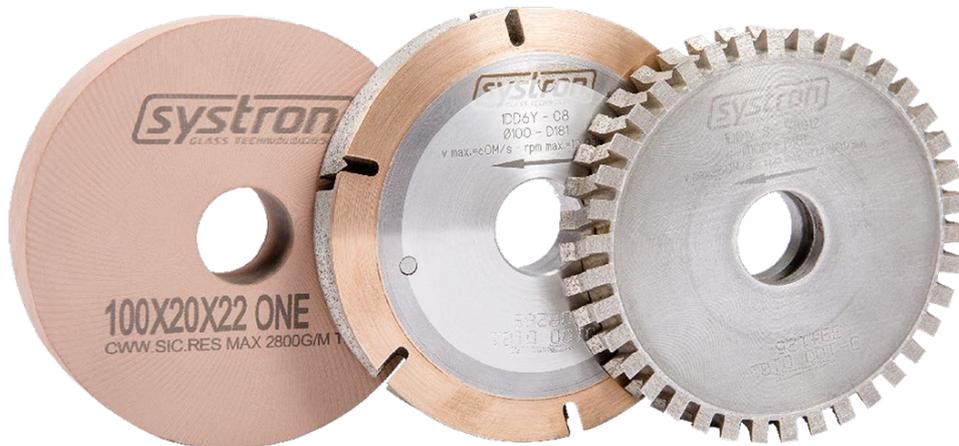


KATALOG WERKZEUGE für pro & proHD



systron Verkauf

☎ +43 7477 44152

verkauf@systron.at

www.systron.at

Die Inhalte dieses Kataloges wurden mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt.

systron übernimmt jedoch keine Gewähr für die Richtigkeit, Vollständigkeit und Aktualität der bereitgestellten Inhalte

systron behält sich das Recht vor, Änderungen oder Ergänzungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen

KATALOG 2022 - sys tronTOOLS proHD Diamant- und Polierwerkzeuge



INHALTSVERZEICHNIS

<u>Basisinformationen sys tronTOOLS</u>	<u>3</u>
<u>Werkzeug-Designs</u>	<u>4</u>
<u>sys tron PRO LINE Float</u>	<u>5</u>
<u>sys tron PRO LINE VSG</u>	<u>6</u>
<u>sys tron POLISHING LINE</u>	<u>7</u>
<u>sys tron Innenwerkzeuge</u>	<u>8</u>
sys tron PARAMETER- EMPFEHLUNGEN	9 - 10

systron pro/ proHD grundsätzliche Ansätze für die Diamant- und Polierwerkzeuge

Bei den Glasstärken

C4
C5
C6
C8 } werden GROBE und FEINE Diamantscheibe
auf einen Halter montiert

Das bringt bereits eine beträchtliche
Zeitersparnis weil der Werkzeugwechsel
(auch wenn er schnell erfolgt) wegfällt.

Bei

C10
C12
C15
C19 } werden das grobe und das feine Werkzeug
je auf einen separaten Halter montiert!

Polierscheiben

C4
↓
C19 } werden für die jeweilige
Glasdicke auf einen
separaten Halter montiert

systronTOOLS haben

- eine definierte Drehzahlempfehlung

segmentierte Werkzeuge: 8.500-9.000 U/min

6 Schlitze grob: 7.000 U/min (Bereich 6.500 bis 7.500)

3 Schlitze fein: 7.000 – 7.500 U/min (Bereich 6500 – 7.500)

- eine definierte Empfehlung für den Vorschub

ersichtlich aus den Tabellen S. 8-9

**WICHTIG: Die neuartigen Spezifikationen funktionieren optimal bei Einhaltung eines „Einfahrprogrammes“
D.h. bis zum Erreichen der vollen Schnitffreudigkeit ist der Vorschub laut neuer Tabelle einzustellen!**

- es kann durchaus sein, dass es Anfangs zu höheren Kraftaufnahmen kommt, bis die Schärfe voll erreicht ist!
- Regulieren der Drehzahl ist oft die einfachste Methode und sehr schnell hilfreich:
 - o Drehzahl REDUZIEREN wenn die Kraftaufnahme zu hoch steigt (auf 6.000 - 6.500 U/min)
 - o Drehzahl ERHÖHEN wenn die Kante nicht sauber ist. (schrittweise um +500 U/min)
 - o **IMMER NACH DEM DREHZAHL ÄNDERN DIE SCHEIBE SCHÄRFEN!!!**
 - o **NICHT DEN VORSCHUB ZU WEIT REDUZIEREN! DABEI KÖNNEN DIE WERKZEUGE ABSTUMPFEN!**
(-10% oder -20% OK, nicht mehr!)

Werkzeug-Designs



Trapezwerkzeuge mit 6 Schlitzen

Vorschliff C3- C6

Vorschliff C8- C19 bei geringem Abtrag

Feinschliff VSG



Trapezwerkzeuge mit 38 Segmenten

Vorschliff C8 - C19 Standard

Vorschliff VSG6 - VSG24



Trapezwerkzeuge mit 3 Schlitzen

Feinschliff C3 - C19



Flachkantenwerkzeuge mit 38 Segmenten

Vorschliff C10 - C19 bei hohem Abtrag und Schrägbruch

Vorschliff VSG8 - VSG24, auch oszillierend

systron PRO LINE FLOAT Durchmesser 100 mm

Glasstärke	Körnung	Artikel#	Ausführung
C3	D107	000-017034	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D126	000-017035	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D151	000-008646	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008647	Trapez 3 Schlitze x=5
C4	D107	000-014284	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D126	000-016637	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D151	000-008648	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008649	Trapez 3 Schlitze x=5
C5	D107	000-017017	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D126	000-017036	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D151	000-008650	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008651	Trapez 3 Schlitze x=5
C6	D151	000-011760	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008653	Trapez 3 Schlitze x=5
C8	D151	000-011743	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D151	000-008654	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008655	Trapez 3 Schlitze x=5
C10	D151	000-011746	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D181	000-008656	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008657	Trapez 3 Schlitze x=5
C12	D151	000-011748	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D181	000-008658	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008659	Trapez 3 Schlitze x=5
C15	D181	000-011750	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D181	000-008660	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008661	Trapez 3 Schlitze x=5
C19	D181	000-011751	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D181	000-008662	Trapez 6 Schlitze x=7,5
	D64	000-008663	Trapez 3 Schlitze x=5



Hinterlegung = unsere Empfehlung

Schrift FETT = Grobschliff-Tool

FLACHKANTENSCHLEIFEN FÜR EXTREMEN ABTRAG

C10	D151	000-015716	T= 12 38 Seg x=6
C12	D151	000-017841	T= 14 38 Seg x=6
C15	D181	000-009157	T= 17 38 Seg x=6
C19	D181	000-009158	T= 21 38 Seg x=6



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- 7,5 mm Belaghöhe für die grobe Körnung
- 5 mm Belaghöhe für die feine Körnung
- Enorme Steigerung des Vorschubs bis zu 17 m/min
- Perfektes Ergebnis im Finishing
- Mehrmaliges Nachprofilieren möglich
- Unerreichtes Preis- Leistungsverhältnis

systron PRO LINE VSG Durchmesser 100 mm

Glasstärke	Körnung	Artikel#	Ausführung
VSG 6 33.1 - 33.2	D181	000-008631	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008632	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 8 44.1 - 44.2	D181	000-008633	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008634	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 10 55.1 - 55.2	D181	000-008635	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008636	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 12 66.2 - 66.4	D181	000-008637	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008638	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 16 88.2 - 88.4	D181	000-008639	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008640	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 20 1010.2 - 1010.4	D181	000-008641	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008642	Trapez 6 Schlitze x= 5
VSG 24 1212.2 - 1212.4	D181	000-008643	Trapez 38 Segmente x= 5,5
	D64	000-008644	Trapez 6 Schlitze x= 5
UNI VSG6-VSG16	D181	000-008645	Flachkante VSG6-VSG16 38 Segmente x= 6



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- 5,5 mm Belaghöhe für die grobe Körnung
- 5 mm Belaghöhe für die feine Körnung
- Enorme Steigerung der Vorschubgeschwindigkeit bis zu 12 m/min
- Vorschleiff mit Trapezprofil, somit Schonung der feinen Körnung und erhöhte Standzeit
- Perfektes Ergebnis im Finishing
- Nachprofilieren möglich
- Unerreichtes Preis- Leistungsverhältnis



POLIERSCHEIBEN

systron POLISHING LINE Durchmesser 100 mm			
Glasstärke	Körnung/ Type	Artikel#	Ausführung
3 - 8 VSG6	BD400	010-003518	100x15x22 4 WL
10 - 12 VSG8 - VSG12	BD400	010-002829	100x20x22 4 WL
15 - 19 VSG16	BD400	010-002830	100x25x22 ohne WL

empfohlen für
C3-C5



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- einfachste Anwendung
- TOP Polierergebnisse mit einem Durchlauf
- Gutes Preis/ Leistungsverhältnis

systron PRO POLISHING LINE Durchmesser 100 mm			
Glasstärke	Körnung/ Type	Artikel#	Ausführung
3 - 8 VSG6	SYSTRON ONE	000-009315	100x15x22 ohne WL
10 - 12 VSG8 - VSG12	SYSTRON ONE	000-008384	100x20x22 ohne WL
15 - 19 VSG16	SYSTRON ONE	000-009109	100x25x22 ohne WL
VSG20 - VSG24	SYSTRON ONE	000-011754	100x30x22 ohne WL

Innenpolierwerkzeuge			
3 - 12	SYSTRON ONE	000-009849	20 x 20 x 6
15 - 19		000-009850	20 x 25 x 6
3 - 12	BD400	000-001990	25 x 20 x 6
15 - 19		010-002826	25 x 25 x 6

für kleine
Radien



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- hohe Vorschubgeschwindigkeiten
- Hochglanz mit einem Durchlauf
- bis zu 30% erhöhte Standzeit
- Hervorragendes Preis/ Leistungsverhältnis

systron FLOAT Innenwerkzeuge Durchmesser 14 mm

Glasstärke	Körnung	Artikel#	Ausführung
C3	D76	010-003508	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C4	D76	010-003509	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C5	D76	010-003510	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C6	D76	010-003511	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C8	D76	010-003512	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C10	D76	010-003513	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C12	D76	010-003514	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C15	D76	010-003515	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"
C19	D76	010-003516	Schleifstift 14 x 70 x R1/2"



Ihre Vorteile auf einen Blick:

- schnittfreundige Bindung sichert saubere Kanten
- konstante Vorschubleistungen von 0,5-0,6 m/min
- Abtragsleistung bis zu 1mm
- Ausgezeichnetes Preis-/Leistungsverhältnis

PARAMETER-GUIDE FLOATGLAS proHD - TRAPEZSCHEIBEN

EMPFEHLUNGEN FÜR PROLine FLOAT WERKZEUGE

Trapez- Werkzeu- ge	GROB D107-D126-D151-D181			FEIN - D64			POLIEREN - ONE		
	Abtrag mm	Vorschub m/min	Drehzahl U/min	Abtrag mm	Vorschub m/min	Drehzahl U/min	Vorschub m/min	Drehzahl U/min	Druck N
4 mm	1,2 - 1,7	11 - 14	6500- 7000	0,3	13 - 15	7000- 7500	5 - 7	3200- 3500	100 - 150
5 mm	1,2 - 1,7	11 - 14	6500- 7000	0,3	13 - 15	7000- 7500	5 - 7	3200- 3500	
6 mm	1,2 - 1,7	8 - 12	6500- 7000	0,3	12 - 14	7000- 7500	5 - 7	3200- 3500	
8 mm	1,2 - 1,7	8 - 12	6500- 7000	0,3	9 - 12	7000- 7500	3,5 - 6	3200- 3500	140 - 170
10 mm	1,7	6 - 10	6500- 7000	0,3 - 0,4	8 - 10	7000- 7500	3,5 - 5	3200- 3500	
12 mm	1,6- 1,7	4 - 8	6500- 7000	0,3 - 0,4	7 - 9	7000- 7500	3 - 4	3200- 3500	150 - 200
15 mm	1,6- 1,7	3,5 - 4	6500- 7000	0,3 - 0,4	3,5-5	7000- 7500	2,5 - 3	3200- 3500	
19 mm	1,6- 1,7	2,5 - 3	6500- 7000	0,3 - 0,4	3 - 4	7000- 7500	1,5 - 2,5	3200- 3500	

	TRAPEZ SEGMENTIERT D151/181		
	Abtrag mm	Vorschub m/min	Drehzahl U/min
10-19 mm	1,5 - 2,5	6 - 10	8800

	FLACH SEGMENTIERT D151/181		
	Abtrag mm	Vorschub m/min	Drehzahl U/min
10-19 mm	1,5 - 2,5	8 - 12	8800



Anmerkung 1: Die Abtrags- Parameter beziehen sich auf Standard-Schleifaufmaße von 1,5 - 2 mm bei C4 - C8 sowie 2 mm bei C10 und 3 mm ab C12

Anmerkung 2: Bei D107- D126 für C3-C4- C5 Vorschub um 2m/min reduzieren

Gegebenenfalls im Verhältnis anpassen!

PARAMETER-GUIDE FLOATGLAS proHD - INNENWERKZEUGE

	TRAPEZSCHLEIFER D 14mm			TRAPEZSCHLEIFER D 10mm			POLIEREN D 20mm	
	Abtrag mm	Vorschub mm/min	Drehzahl U/min	Abtrag mm	Vorschub mm/min	Drehzahl U/min	Vorschub mm/min	Drehzahl U/min
4 mm	0,2	300 - 400	9000 - 10000	0,2	300	9000 - 10000	1000	4000 - 4500
5 mm	0,2	300 - 400		0,2	300			
6 mm	0,2	300		0,2	250			
8 mm	0,2	300	8.500- 9500	0,2	250	8.500- 9500	800 - 1000	
10 mm	0,2	250 - 300		0,2	250			
12 mm	0,2	250 - 300		0,2	200			
15 mm	0,2	250	8500 - 9000	0,2	200	8500 - 9000		
19 mm	0,2	200 - 250		0,2	150 - 200			

