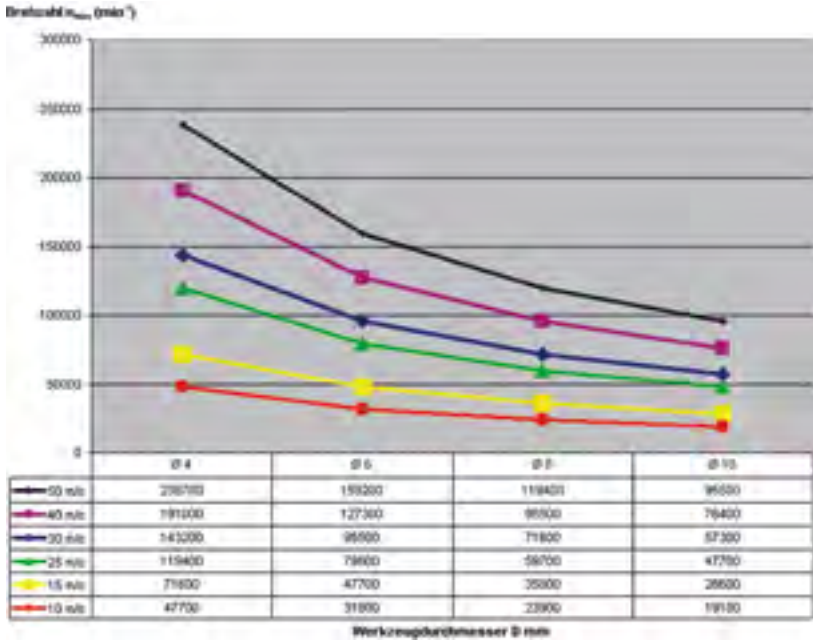


Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit vom Durchmesser



Korngrößen nach FEPA F (gebundene Schleifmittel)

	6	8	10	12	14	16	20	24
grob								
mittel	30	36	46	54	60	-	-	-
fein	70	80	90	100	120	150	180	-
sehr fein	220	240	280	320	400	500	-	-

Härte International nach DIN69100

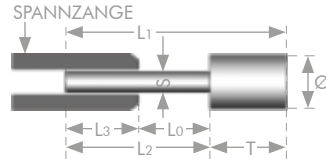
	A	B	C	D
äußerst weich				
sehr weich	E	F	G	-
weich	H	I	J	K
mittel	L	M	N	O
hart	P	Q	R	S
sehr hart	T	U	V	W
äußerst hart	X	Y	Z	-

Die Härte ist ein Maß für die Kraft, mit der das Schleifkorn durch das Bindemittel im Schleifkörper festgehalten wird.

Die Härte wird in Buchstaben angegeben und steigt in alphabetischer Reihenfolge.

Maß Bezeichnungen:

- D Kopfdurchmesser
- T Breite / Kopflänge
- S Schaftdurchmesser
- L0 Freie Kraglänge
- L1 Gesamtlänge
- L2 Schaftlänge
- L3 Einspanntiefe (min. 10 mm)



Drehzahl min^{-1} in Abhängigkeit von Umfangs- bzw. Arbeitsgeschwindigkeit v und Durchmesser \varnothing











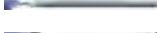










Ø mm	Arbeitsgeschwindigkeit v in m/s									
	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50
1	95500	191000	286500							
1,5	63700	127300	191000	254600	318300					
2	47700	95500	143200	191000	238700	286500	334200			
2,5	38200	76400	114600	152800	191000	229200	267400	305600		
3	31800	63700	95500	127300	159200	191000	222800	254600	286500	318300
4	23900	47700	71600	95500	119400	143200	167100	191000	214900	238700
5	19100	38200	57300	76400	95500	114600	133700	152800	171900	191000
6	15900	31800	47700	63700	79600	95500	111400	127300	143200	159200
8	11900	23900	35800	47700	59700	71600	83600	95500	107400	119400
10	9500	19100	28600	38200	47700	57300	66800	76400	85900	95500
12	8000	15900	23900	31800	39800	47700	55700	63700	71600	79600
15	6400	12700	19100	25500	31800	38200	44600	50900	57300	63700
20	4800	9500	14300	19100	23900	28600	33400	38200	43000	47700
25	3800	7600	11500	15300	19100	22900	26700	30600	34400	38200
30	3200	6400	9500	12700	15900	19100	22300	25500	28600	31800
40	2400	4800	7200	9500	11900	14300	16700	19100	21500	23900
50	1900	3800	5700	7600	9500	11500	13400	15300	17200	19100
60	1600	3200	4800	6400	8000	9500	11100	12700	14300	15900
75	1300	2500	3800	5100	6400	7600	8900	10200	11500	12700
80	1200	2400	3600	4800	6000	7200	8400	9500	10700	11900
100	1000	1900	2900	3800	4800	5700	6700	7600	8600	9500

Kleinschleifstifte GESSWEIN Blue Points

Harte Schleifstifte in Premium Qualität.
Eingebundenes Kobalt gewährleistet dauerhafte
Schmierung.
Herausragende Standzeit und sehr gute Formstabilität.
Alle Stifte in Körnung 120 (fein)
Anwendung: gehärtete Stähle
Schnittgeschwindigkeit max. 30 m/sek.
maximale Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413



Schaft Ø 3 x 38 mm

	Form USA	Ø mm	T mm	Bestell-Nr	Stk
	B43	6	8	250-1043	1,80
	B44	6	10	250-1044	1,55
	B45	5	8	250-1045	1,60
	B55	3	6	250-1055	1,55
	B122	10		250-1122	1,70
	B123	5		250-1123	1,60
	B124	3		250-1124	1,70
	B125	6		250-1125	1,70
	W140	2	6	250-1140	1,50
	W144	3	6	250-1144	1,35
	W148	4	1,6	250-1148	1,55
	W149	4	6	250-1149	1,35
	W152	5	6	250-1152	1,40
	W153	5	10	250-1153	1,45
	W160	6	6	250-1160	1,40
	W162	6	10	250-1162	1,45
	W165	8	1,6	250-1165	1,45
	W168	8	8	250-1168	1,45
	W175	10	10	250-1175	1,45
	W182	13	3	250-1182	1,40
	W183	13	6	250-1183	1,40

Kleinschleifstifte SaRubin

Kleinschleifstifte aus gebundenen Saphiren und Rubinen
 Härte N (mittel), Korn 100.
 Anwendung: hochlegierte Stähle vergütet und unvergütet,
 Schleifarbeiten im allgemeinen Werkzeugbau.
 Schnittgeschwindigkeit 30 - 45 m/sek.
 Max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Schaft Ø 3 x 30 mm

Ø mm	T mm	Bestell-Nr	Stk
3	6	250-3503	2,60
4	8	250-3504	2,45
5	10	250-3505	2,45






Kleinschleifstifte NDW

Mischung aus Normal- Edel- und Einkristallkorund
 Härte N (mittel), Korn 60 - 100 je nach Größe
 Anwendung: Nacharbeiten von Übergängen,
 Ausschleifen von Kanälen, Feinentgraten, Fein-
 schleifen, Läpps Schleifen, Koordinaten schleifen.
 Schnittgeschwindigkeit 10 - 30 m/sek.
 Max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Schaft Ø 3 x 50 mm

Ø mm	T mm	Bestell-Nr	Stk
---------	---------	------------	-----




Zylinderform

	3	6	250-3301	2,25
	4	8	250-3303	2,25
	6	10	250-3305	2,25
	8	10	250-3308	2,10
	10	13	250-3312	2,15

Spitzbogenform

	8	10	250-3317	3,10
---	---	----	----------	------

Kugelform















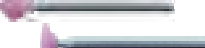














	4	4	250-3319	2,50
	6	6	250-3321	2,85
	8	8	250-3323	3,10

EK rosa

Schaft Ø 3 x 30 mm

EK braun

Schaft Ø 3 x 30 mm

	Ø mm	T mm	Bestell-Nr	Stk	Bestell-Nr	Stk
	9	2,2	250-3001	2,45	250-3101	2,45
	9	3	250-3002	2,45	250-3102	2,45
	8,5	2,2	250-3003	2,45	250-3103	2,45
	5,5	3,3	250-3005	2,30	-	
	3,5/7	6	250-3006	2,35	-	
	5/2	2,7	250-3007	2,35	250-3107	2,15
	6,5/2	3	-		250-3108	2,15
	8/3,5	4	-		250-3109	2,35
	3/2	4	250-3010	2,40	-	
	5/3	5	250-3011	2,40	-	
	7/5	6	250-3012	2,50	250-3112	2,55
	3		250-3013	2,35	250-3113	2,35
	4		250-3014	2,35	250-3114	2,35
	5		250-3015	2,45	250-3115	2,45
	3	4	250-3016	2,55	250-3116	2,55
	4	5	250-3017	2,55	250-3117	2,55
	6	8	250-3018	2,60	-	
	7	4	250-3020	2,30	-	
	8	1,6	250-3021	2,35	-	
	2,5	6	250-3022	2,10	250-3122	2,10
	5	6	250-3023	2,05	250-3123	2,05
	6	6	250-3024	2,05	250-3124	2,05
	5	2	250-3025	2,05	-	
	6	2,3	250-3026	2,05	250-3126	2,05
	5,5/4	10	250-3028	2,55	-	
	3,3/2	6,2	250-3029	2,70	250-3129	2,70
	3/4,6	10	250-3030	2,70	250-3130	2,70
	5	7	250-3032	2,70	250-3132	2,70
	6	8	250-3033	2,80	250-3133	2,60
	4,3	7	250-3034	2,65	250-3134	2,65
	6,2	10	250-3035	2,45	250-3135	2,45
	6,3	10	250-3036	2,45	250-3136	2,45




















EK rosa

Härte N (mittel) Korn 80 / 120 je nach Größe und Form;
 Anwendung: Gusseisen, Stahlguss, vergüteter,
 unvergüteter und hochlegierter Stahl im Formenbau
 Schnittgeschwindigkeit 30 - 45 m/sek.
 max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

EKwbr

Kleinschleifstifte aus Edelkorund weiß in brauner Ausführung
 Härte O/P (mittel bis hart), Korn 46 - 80 je nach Größe
 Anwendung: unvergüteter Stahl,
 hochwarmfester Stahl im Formenbau
 Schnittgeschwindigkeit 25 - 40 m/sek.
 max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Schaft Ø 3 x 30 mm

	Ø mm	T mm	Bestell-Nr EK rosa	Stk	Bestell-Nr EKwbr	Stk
	2	5	250-3401	2,30	250-3201	2,30
	3	6	250-3402	2,05	250-3202	2,05
	4	8	250-3403	2,05	250-3203	2,05
	5	10	250-3404	2,05	250-3204	2,05
	6	10	250-3405	2,05	250-3205	2,05
	8	10	250-3406	1,95	250-3206	1,95
	10	10	250-3407	1,95	250-3207	1,95
	10	13	250-3408	1,95	250-3208	1,95
	13	13	250-3409	2,00	250-3209	2,00
	13	3	250-3414	1,95	250-3213	1,95
	16	4	250-3415	2,05	250-3214	2,05
	20	6	250-3416	2,30	-	
	6		250-3422	2,50	250-3210	2,50
	8		250-3423	2,85	250-3211	2,85
	10		250-3424	2,85	250-3212	2,85
	13		250-3425	2,85	-	
	3	6	250-3426	2,45	-	
	5	10	250-3427	2,85	-	
	8	16	250-3430	2,90	-	

Kleinschleifstifte-Set Edelkorund EKrosa und Edelkorund EKbr



Set Edelkorund EKrosa

Härte N (mittel), Korn 80/120 je nach Größe und Form

Anwendung: Vergütete und hochlegierte Stähle, Gusseisen, Stahlguss.

Schnittgeschwindigkeit 30 - 45 m/sek.

max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Sortiment rosa

Schaft Ø 3 x 30 mm

Inhalt: 36 Stk

Bestell-Nr	Stk
250-3000	87,20



Set Edelkorund EKbr

Sonderqualität für Werkzeugmacher und Formenbauer;

Schnittgeschwindigkeit: 40 - 50 m/sek

max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Sortiment braun

Schaft Ø 3 x 30 mm

Inhalt: 36 Stk

Bestell-Nr	Stk
250-3100	87,20



Aufbewahrungsbox

25 Stk. Steckplätze für Schleif- und Frässtifte für Schaft Ø 3 mm

Aufbewahrungsbox

Bestell-Nr	Stk
292-940	4,50



Schleifstifte QUANTUM VITRIUM 3

Formschleifstifte gesintertes Keramik Korn

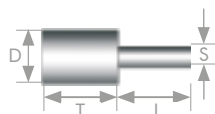
Bindung: 5NQ Vit³ - Härte: R

Ermöglicht einen außergewöhnlichen kühlen Schliff, Profilhaltigkeit und hohe Geschwindigkeit für einen höheren Durchsatz

Anwendung: Stähle im Werkzeug- u. Formenbau, Luft- u. Raumfahrtkomponenten

Schnittgeschwindigkeit 30 - 45 m/sek.

max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413



Schaft \varnothing 3 x 40 mm

VPE = 10 Stück

\varnothing mm	T mm	Korn	Bestell-Nr	Stk
3	6	80	250-3602	2,90
3	6	100	250-3603	2,90
3	10	100	250-3605	2,90
5	10	60	250-3612	2,40
5	13	100	250-3615	2,50
8	10	80	250-3627	3,00
10	10	60	250-3639	2,40
10	10	80	250-3640	2,40
13	3	100	250-3641	2,70



Schaft \varnothing 6 x 40 mm
VPE = 10 Stück

\varnothing mm	T mm	Korn	Bestell-Nr	Stk
5	10	60	250-3801	2,70
6	10	60	250-3802	2,70
8	20	60	250-3803	3,00
10	20	46	250-3804	3,00
10	20	80	250-3805	3,00
16	50	36	250-3806	4,80
20	40	36	250-3807	4,50
25	13	36	250-3808	4,20
32	32	36	250-3809	7,90
32	32	46	250-3810	7,70

Weitere Formen, Dimensionen und Bindungen siehe:
Kataloge - Norton 2024 auf unserer Homepage
www.jutz.at

Formschleifstifte Edelkorund EK rosa

Härte N (mittel), Bindung V4, Korn 30 - 100 je nach Größe
 Anwendung: Stahlguss, vergüteter, unvergüteter und hochlegierter Stahl im Formenbau
 Schnittgeschwindigkeit 25 - 35 m/sek.
 max. Drehzahl nach DIN 69170 / EN 12413

Zylinderform Schaft Ø 6 x 40 mm

Ø mm	T mm	Korn	Bestell-Nr	Stk
4	8	80	250-3702	2,25
5	10	80	250-3703	2,25
6	10	60	250-3704	2,25
8	10	60	250-3705	2,10
8	16	60	250-3706	2,20
10	10	60	250-3707	2,10
10	13	60	250-3708	2,10
10	20	60	250-3709	2,35
13	13	46	250-3711	2,10
13	20	46	250-3712	2,50
16	16	46	250-3713	2,45
16	20	46	250-3714	2,50
20	20	36	250-3716	2,60
20	25	36	250-3717	2,85
20	32	36	250-3718	3,10
20	40	36	250-3719	3,50
25	20	36	250-3720	2,90
25	25	36	250-3721	3,25
32	20	30	250-3722	3,25
40	20	30	250-3723	3,60



Scheibenform Schaft Ø 6 x 40 mm

Ø mm	T mm	Korn	Bestell-Nr	Stk
13	3	80	250-3724	2,10
16	4	60	250-3725	2,35
20	6	60	250-3726	2,45
25	6	60	250-3727	2,50
32	8	46	250-3728	2,85
40	10	30	250-3729	3,10



Spitzbogenform Schaft Ø 6 x 40 mm

8	16	60	250-3730	3,20
10	20	60	250-3731	3,40
13	20	46	250-3732	3,75
20	32	36	250-3733	4,30



Kugelform Schaft Ø 6 x 40 mm

13		46	250-3737	3,10
16		46	250-3738	3,25
20		36	250-3739	3,60
25		36	250-3740	4,35
32		30	250-3741	5,10



Kelchform Schaft Ø 6 x 40 mm

20	20	60	250-3746	3,10
25	24	60	250-3749	3,35



Kegelform Schaft Ø 6 x 40 mm

20	32	36	250-3747	3,80
----	----	----	-----------------	------



Schleif- und Polierstifte gummigebunden

Mischung aus Spezialgummi und einzigartigen Schleifkristallen.
Anwendung: Schleifen und Polieren von Stahl,
Edelstahl und Aluminium in einem Arbeitsgang.
Schnittgeschwindigkeit bis 30-40 m/sek
nach DIN 69170 / EN 12413



Schaft Ø 3 x 40 mm

Ø mm	T mm	Bestell-Nr K 80 rot	Bestell-Nr K 120 blau	Bestell-Nr K 180 gelb	Bestell-Nr K 220 grün	Stk	Bestell-Nr K 320 braun	Stk
4	13	250-40408	250-40412	250-40418	250-40422	1,70	250-40432	1,90
5	15	250-40508	250-40512	250-40518	250-40522	1,70	250-40532	1,90
6	17	250-40608	250-40612	250-40618	250-40622	1,95	250-40632	2,20
8	20	250-40808	250-40812	250-40818	250-40822	1,95	-	
10	20	250-41008	250-41012	250-41018	250-41022	1,95	-	

Schaft Ø 6 x 40 mm

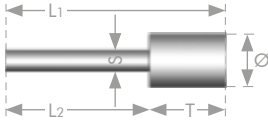
20	25	250-42008	250-42012	250-42018	250-42022	3,50	-	
----	----	-----------	-----------	-----------	-----------	------	---	--

Schleif- und Polierstifte gummigebunden hart

Herstellung in nur einer speziellen Kornkombination.
Anwendung: Feinschliff bei Gusswerkstoffen, unlegierte
und hochlegierte Stähle im allgemeinen Werkzeugbau.

Diese Stifte setzen sich nicht zu und haben bei
mäßigen Anpressdruck eine sehr gute Standzeit.

Schnittgeschwindigkeit 30 - 45 m/sek
nach DIN 69170 / EN 12413



Korn 100

Schaft Ø 3 mm

Ø mm	T mm	S mm	L1 mm	Bestell-Nr	Stk
4	8	3	38	250-6001	4,20
5	10	3	40	250-6002	4,20
6	10	3	40	250-6003	4,20
7	10	3	40	250-6004	4,20
8	10	3	40	250-6005	4,20
10	10	3	40	250-6006	4,20
10	13	3	43	250-6007	4,40
10	16	3	46	250-6008	4,40
13	16	3	46	250-6010	4,40
13	3	3	33	250-6011	4,40
16	4	3	34	250-6012	4,40
20	6	3	36	250-6013	5,50

Korn 100

Schaft Ø 6 mm

8	20	6	60	250-6015	4,55
10	20	6	60	250-6016	4,55
13	20	6	60	250-6017	4,55
16	20	6	60	250-6019	5,85
16	32	6	72	250-6020	6,40
20	20	6	60	250-6021	6,80
20	32	6	72	250-6022	7,60
40	20	6	60	250-6025	13,20

Polierschleifstifte Weichgummibindung

Weicher Schliff durch spezielle Weichgummibindung.
Anwendung: Für vorgearbeitete Oberflächen die eine Glanzpolitur erhalten sollen.
Schnittgeschwindigkeit bis 15 m/sek
nach DIN 69170 / EN 12413



Schaft Ø 3 mm

D mm	T mm	S mm	L1 mm	Korn	Bestell-Nr	Stk
4	8	3	38	K 80 grau	250-70108	4,15
				K 120 rot	250-70112	4,15
				K 220 braun	250-70122	4,15
				K 280 grün	250-70128	4,15
5	10	3	40	K 80 grau	250-70208	4,15
				K 120 rot	250-70212	4,15
				K 220 braun	250-70222	4,15
				K 280 grün	250-70228	4,15
6	10	3	40	K 80 grau	250-70308	4,15
				K 120 rot	250-70312	4,15
				K 220 braun	250-70322	4,15
				K 280 grün	250-70328	4,15
8	10	3	40	K 80 grau	250-70408	4,15
				K 120 rot	250-70412	4,15
				K 220 braun	250-70422	4,15
				K 280 grün	250-70428	4,15
10	10	3	40	K 80 grau	250-70608	4,15
				K 120 rot	250-70612	4,15
				K 220 braun	250-70622	4,15
				K 280 grün	250-70628	4,15
13	13	3	43	K 80 grau	250-70808	4,40
				K 120 rot	250-70812	4,40
				K 220 braun	250-70822	4,40
				K 280 grün	250-70828	4,40

Feinschleif- und Polierwerkzeuge Gummigebundenes Siliciumcarbid

Gummibindung geeignet für alle Stähle, Gusseisen und NE-Metalle
Schleif-, Entgrat-, Glättungs- und Polierarbeiten auf allen Metallen



D mm	T mm	empfohlene Aufnahme-schäfte	Bestell-Nr K 40 grob	Bestell-Nr K 90 mittel	Bestell-Nr K 140 fein	Bestell-Nr K 240 sehr fein	Stk
------	------	-----------------------------	----------------------	------------------------	-----------------------	----------------------------	-----

Linsen $n_{max} = 25.000 \text{ U/min}^{-1}$

9,5	2,5	22 - 23	-	251-0001M	251-0001F	-	0,55
16,0	2,5	22 - 23	251-0002C	251-0002M	251-0002F	-	0,60
25,0	3,0	22 - 23	251-0005C	251-0005M	251-0005F	-	1,10



Zylinder $n_{max} = 25.000 \text{ U/min}^{-1}$

6,0	22,0	12	251-0006C	251-0006M	251-0006F	-	0,80
-----	------	----	-----------	-----------	-----------	---	------



Formstifte $n_{max} = 25.000 \text{ U/min}^{-1}$

7,0	25,0	12	251-0008C	251-0008M	251-0008F	251-0008XF	0,80
9,5	16,0	13	-	251-0010M	251-0010F	-	0,90
9,5	25,0	13	-	251-0011M	251-0011F	-	1,50
12,5	22,0	13	-	251-0015M	-	-	1,70



Aufnahmeschäfte, Schleifscheibenhalter und Reduzierspangen finden Sie auf Seite 181

Feinschleif- und Polierwerkzeuge Gummigebundenes Siliciumcarbid



D mm	T mm	empfohlene Aufnahme- schäfte	Bestell-Nr K 40 grob	Bestell-Nr K 90 mittel	Bestell-Nr K 140 fein	Bestell-Nr K 240 sehr fein	Stk
---------	---------	------------------------------------	----------------------------	------------------------------	-----------------------------	----------------------------------	-----

Scheiben gerade $n_{max} = 25.000 \text{ U/min}^{-1}$

16,0	2,3	22	-	251-0053M	-	251-0053XF	0,70
16,0	3,0	22	251-0054C	251-0054M	251-0054F	-	0,80
16,0	6,0	26	-	-	251-0059F	-	0,90
22,0	3,0	22	251-0074C	251-0074M	251-0074F	251-0074XF	0,90
22,0	4,5	22	-	251-0076M	251-0076F	-	1,20
22,0	6,0	26	-	251-0079M	-	-	1,35
25,0	3,0	22	-	251-0080M	251-0080F	251-0080XF	1,20
25,0	4,5	22	-	251-0086M	251-0086F	-	1,35

Ø 38 mm $n_{max} = 15.000 \text{ U/min}^{-1}$

38,0	3,0	24	-	251-0152M	251-0152F	-	5,50
------	-----	----	---	-----------	-----------	---	------

Ø 50 mm $n_{max} = 10.500 \text{ U/min}^{-1}$

50,0	6,0	41	251-0204C	-	-	-	10,70
------	-----	----	-----------	---	---	---	-------



Aufnahmeschäfte, Schleifscheibenhalter und
Reduzierspangen finden Sie auf Seite 181