



Mitee-Grip, Folienspanner MITEE-BITE

Mitee-Grip ist ein durch Hitze aktiviertes, auf Wachsbasis hergestelltes Haftmittel und kann eingebettet in einem Präzisionspapier (0,0125 mm), einem Nylonnetz (mit wesentlich mehr Haftmittel) oder in Stabform (für grössere Haftmittelmengen) geliefert werden. Auch präzise Teile können mit Hilfe von MB-Mitee-Grip einwandfrei «gespannt» werden. Der Folienspanner eignet sich ausgezeichnet für dünne, unmöglich zu haltende, auf allen Seiten zu bearbeitende Teile (auch exotische Materialien).

- Das Basisprodukt auf dem Präzisionspapier ist sehr gut für flache, glatte Teile die parallel bleiben müssen.
- Das Nylonnetz Material trägt mehr Haftmittel zur Fixierung rauher Oberflächen. Mit dieser Ausführung erreicht man höhere Haltekräfte.
- Benützen Sie Mitee-Grip in Stabform für Teile, die mehr Haftmittel brauchen (grössere Vertiefungen etc.).



Mitee-Grip, le dispositif de serrage à film MITEE-BITE

Mitee-Grip est un adhésif fabriqué à base de résine active par la chaleur, pouvant être incorporé dans un papier de précision (0.0125 mm), un filet nylon (avec sensiblement plus d'adhésif) ou fourni en bâtonnets (pour des quantités d'adhésif plus importantes). Des pièces de précision peuvent être parfaitement «serrées» à l'aide de Mitee-Grip. Le dispositif de serrage à film convient exceptionnellement pour des pièces fines, impossibles à tenir, à usiner sur toutes les faces (également les matériaux exotiques).

- Le produit de base appliqué sur le papier de précision convient parfaitement pour les pièces plates et lisses devant rester parallèles.
- Le filet de nylon supporte une plus grande quantité d'adhésif pour la fixation de surfaces rugueuses. Des forces de maintien plus élevées sont obtenues avec cette exécution.
- Utilisez le Mitee-Grip sous forme de bâtonnets pour les pièces qui ont besoin d'une plus grande quantité d'adhésif (trous plus importants, etc.).



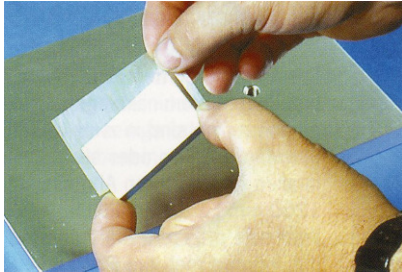
Mitee-Grip MITEE-BITE

Mitee-Grip is a heat-activated wax-based compound embedded in precision paper, coated on nylon mesh or in a stick form. This holding media maintains parallelism on precision parts. Mitee-Grip is very useful when machining thin or hard-to-hold parts and allows machining on five sides of a workpiece without using a clamp.

- The original paper product is excellent for holding smooth, flat parts and maintaining parallelism.
- The mesh product captures additional wax material in the web and aides in holding irregular shaped parts. Typically, additional holding force can be attained with this material.
- The stick form material can be used in shallow cavities for holding concave, convex and flimsy parts.

Technische Daten: Mitee-Grip, Folienspanner Donnés techniques: Mitee-Grip, le dispositif de serrage à film Technical specifications: Mitee-Grip

1

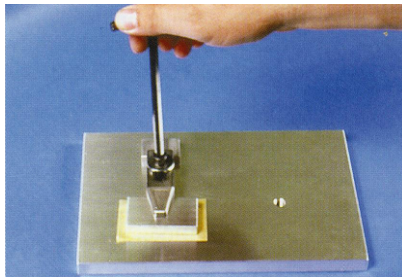


Mitee-Grip ca. 5 mm grösser als das Werkstück zuschneiden.

Découper le Mitee-Grip dans des dimensions d'env. 5 mmsupérieures à celles de la pièce.

Place the Mitee-Grip sheet on the subplate leaving a 5 mm border on all sides, or melt stick on warm subplate.

2

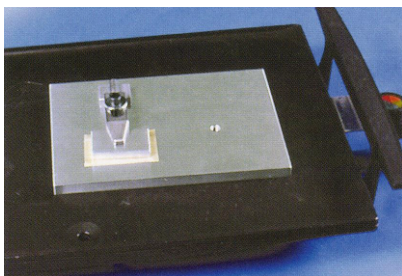


Werkstück beschweren oder auf die Vorrichtungspannen.

Appliquer un poids sur la pièce ou serrer-la sur la plaque de montage d'usinage.

In some cases the part should be lightly clamped to prevent movement. Note: Over thin workpieces use a top plate for even pressure.

3

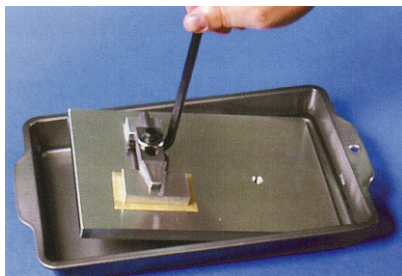


Erhitzen auf ca. 85 - 95°C. Die richtige Temperatur ist erreicht, wenn ein gleichzeitig danebengelegtes Folienstück schmilzt.

Chauffer à env. 85 – 95°C. La bonne température est obtenue lorsqu'un morceau de feuille situé à côté fond.

Heat parts to between 85 - 95°C. Place a separate piece of Mitee-Grip paper on part: temperature is correct when piece is melted. An electric griddle or hot plate is preferred, thereby heating from the bottom.

4

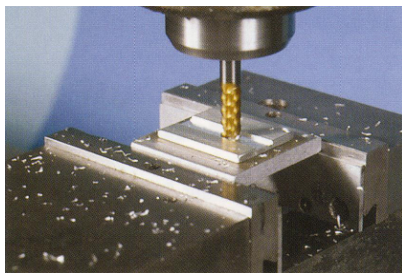


Werkstück abkühlen.

Refroidir la pièce.

Use air or water to cool, being careful to prevent water from going between subplate and workpiece while hot.

5



Das Teil kann bearbeitet werden. Die Verwendung von Kühlemulsion verhindert eine Erwärmung, was die Haltekraft beeinträchtigen würde. Nach der Bearbeitung löst man das Teil durch Erwärmung auf 85-95°C.

La pièce peut être usinée. L'utilisation d'une émulsion d'arrosage prévient un échauffement qui nuit à la force d'adhérence. Après usinage, la pièce est décollée par échauffement à 85-95°C.

Part is ready to machine. Use coolant to keep it cool. To remove part, reheat to between 85-95°C.