

SNDPI

Montage - Dressage - Avivage des meules Diamant - CBN

Pour obtenir un résultat optimum lors de l'utilisation de produits diamant et CBN, différentes opérations doivent être successivement pratiquées.

MONTAGE

- Vérifier la propreté des flasques de la meule ainsi que l'arbre de la machine
- Contrôler que les portées des flasques sont propres et exemptes de défauts
- S'assurer que les portées des flasques sont planes et de diamètre équivalent
- Inspecter le faux-rond de la broche de la machine ($< 0,005$ mm)
- Monter la meule sur ses flasques en serrant manuellement les vis, positionner la meule sur la machine
- En utilisant un comparateur, et à l'aide d'un maillet en plastique ou en bois, centrer la meule afin d'obtenir un faux-rond inférieur à $0,025$ mm
- Serrer les flasques fermement pour immobiliser la meule et reconstrôler le faux-rond

La meule est alors prête à être dresser pour éliminer le faux-rond restant.

Recommandations

Laisser la meule sur ses moyeux-flasques pendant toute la durée de sa vie apporte les avantages suivants :

1. Si la broche de la machine a un arbre conique, laisser chaque meule sur son propre montage
2. En procédant ainsi, à chaque changement de meule, celle-ci se repositionnera parfaitement par rapport à l'axe de la broche
3. Une économie sera donc réalisée car il n'y aura pas nécessité de dresser la meule. Elle tournera parfaitement rond

DRESSAGE

Objectif : rendre la meule ronde et concentrique par rapport à l'axe

Avant de dresser la meule, mettre du crayon gras sur la face à dresser. Important : ne pas utiliser de produits à base d'encre sur les meules Diamant / CBN.

Toute trace de crayon gras restant sur la face de la meule après dressage révélera les zones non dressées.

Dresseur à frein

C'est l'outil le plus utilisé pour donner la géométrie (faux-rond ou voile) aux meules Diamant et CBN quand elles sont montées sur la machine.

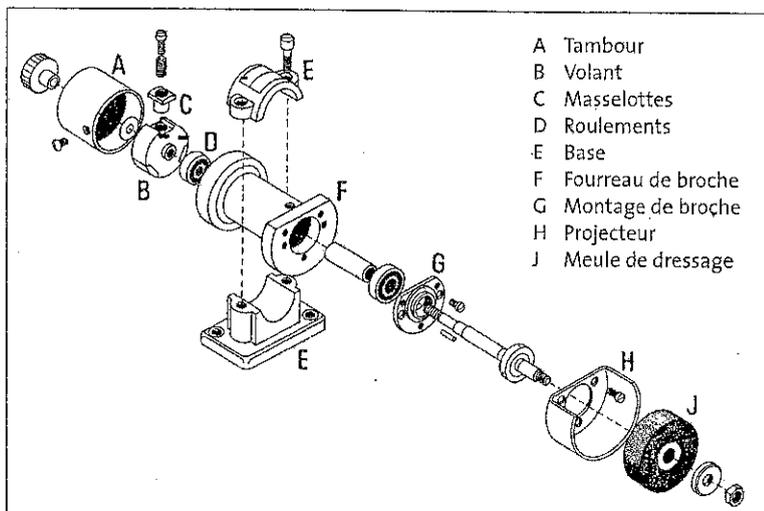
Appareil simple et robuste, complètement autonome, il est entraîné par la meule en Superabrasifs à dresser.

Description

Le dresseur se compose d'un arbre monté sur roulements, portant à l'une de ses extrémités la meule vitrifiée de dressage et à l'autre un volant qui tourne à l'intérieur d'un tambour.

Le volant est muni de trois masselottes en bronze maintenues en place par des ressorts. Lorsque la meule de dressage est entraînée par la meule Diamant/CBN, les masselottes s'écartent sous l'effet de la force centrifuge et ralentissent l'ensemble par frottement sur le tambour.

Un galet moleté situé à l'arrière du tambour permet en toute sécurité de lancer à la main la meule de dressage avant que celle-ci n'entre en contact avec la meule Diamant/CBN.



PRÉAMBULE TECHNIQUE

Montage - Dressage - Avivage des meules Diamant - CBN (suite)

Domaines d'utilisation

- Employé pour les meules à couche périphérique (formes 1A..) ou les meules de formes boisseaux ou assiettes (formes 6A., 4A., 12A., etc..)
- Meules Diamant / CBN à liant résine ou métallique

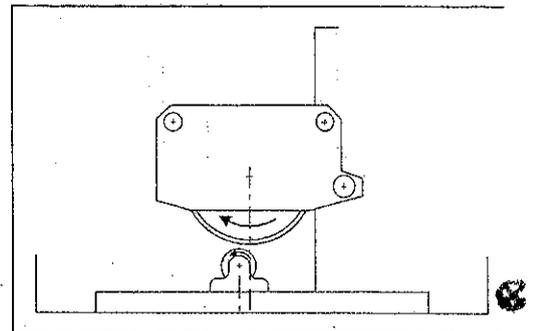
Montage sur machine

Le dresseur est fixé sur la table magnétique de la machine, ou par boulons quand il s'agit d'une table à rainures.

L'axe du dresseur doit être parallèle à celui de la meule dans le cas d'une machine à broche horizontale ; de plus, il est à positionner pour avoir une trajectoire dégageante (voir croquis).

Pour une machine à broche verticale, les axes doivent être perpendiculaires.

L'appareil doit être placé de telle façon qu'en cours d'opération la meule de dressage tourne dans le sens du serrage de l'écrou qui la maintient ; ce sens de rotation est indiqué par une flèche.



Mode d'emploi

Le dresseur à frein doit être utilisé à sec.

L'appareil étant solidement fixé, approcher la meule Diamant/CBN de la meule de dressage ; juste avant le contact, lancer la meule de dressage à la main à l'aide du galet moleté ; on évitera ainsi la formation d'un méléplat sur celle-ci. Les deux meules étant en contact, charioter sur toute la largeur de la meule de dressage à une vitesse de 1 à 2 mm/mn. Profondeur de passe : 0,01 à 0,02 mm.

Après l'opération de dressage, la couche abrasive de la meule est lisse, mais parfaite en géométrie.

Designation

Dresseur à frein

Kit de pièces de rechange

Meule de rechange pour dresseur à frein
Type 01 - 80 x 25 x 13 37C60NV