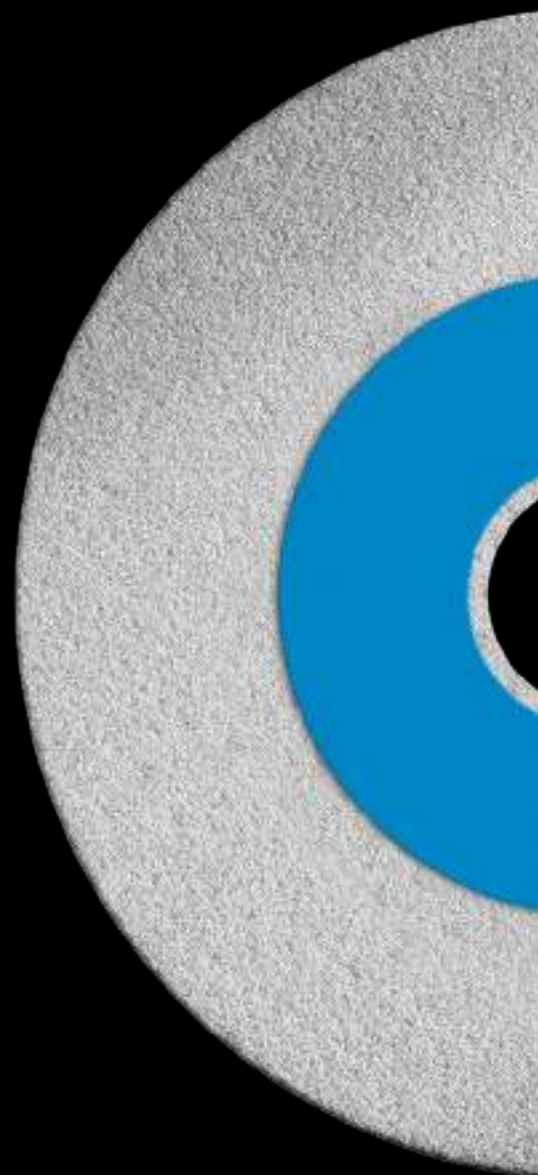




**DISTRIBUTION
SPÉCIALISÉE DE PRÉCISION
CATALOGUE DES PRODUITS**

French | 2015

Une société du groupe SWAROVSKI
www.tyrolit.com

TYROLIT

Distribution spécialisée de précision

Catalogue des produits



SOMMAIRE

Généralités	
Symboles	5
Le Groupe TYROLIT	6-7
Des sites de production et de distribution dans le monde entier	8-9
Commandes	9-10
Spécifications et aperçu des abrasifs	11
Rectification cylindrique extérieure, meules conventionnelles à liant vitrifié	12
Aciers non alliés et faiblement alliés	13
Aciers fortement alliés et aciers rapides	14
Carbure	15
Rectification cylindrique extérieure, meules diamant et CBN à liant résine	16
Aciers fortement alliés et aciers rapides	17
Carbure	17
Rectification plane pendulaire, meules conventionnelles à liant vitrifié	18
Aciers non alliés et faiblement alliés	19
Aciers fortement alliés et aciers rapides	22
Acier inoxydable	26
Carbure	27
Rectification plane pendulaire, meules diamant et CBN à liant résine	28
Aciers fortement alliés et aciers rapides	29
Carbure	29
Rectification plane de profils, meules conventionnelles à liant vitrifié	30
Aciers fortement alliés	31
Rectification plane avec meules anneaux et segments à liant céramique et résine	32
Aciers fortement alliés et aciers rapides	33
Rectification cylindrique intérieure, meules conventionnelles à liant vitrifié	34
Aciers non alliés et faiblement alliés	35
Aciers fortement alliés et aciers rapides	36
Rectification cylindrique intérieure, meules CBN/diamant à liant résine et galvanique	38
Aciers fortement alliés et aciers rapides	39
Carbure et céramique industrielle	40

SOMMAIRE

Affûtage manuel	42
A liant vitrifié	43-49
À liant élastique	50
À liant résine synthétique	51
À liant galvanique	51
Meules vitifiées conventionnelles pour touret	52
Aciers non alliés et faiblement alliés	53
Aciers fortement alliés et aciers rapides	54
Carbure	56
Meules élastiques à morfiler et à polir	58
Meules à morfiler pour outils de coupe	59
Meules de polissage	59
Affûtage de scies	60
Meules d'affûtage de scie pour automates	61
Rectification de la face de coupe (rectification de face) pour scies en carbure	64
Rectification de la face de dépouille (traitement du dos) pour scies en carbure	66
Rectification des flancs de scies en carbure	68
Rectifications de profils	70
Rectification de profils de dents	71
Rectification « d'effets »	72
Pierres à affûter	72
Affûtage universel, meules conventionnelles à liant vitrifié	74
Affûtage à sec	75
Affûtage universel, meule diamant et CBN à liant résine	78
Affûtage à sec pour aciers rapides	79
Affûtage à sec pour carbure	82
Affûtage CNC, meules diamant et CBN à liant résine	86
Rectification sous arrosage pour aciers rapides	87
Rectification sous arrosage pour carbure	90

SOMMAIRE

CNC Rectification d'outils, meules à liant métallique à haut rendement CBN & Diamant	92
Usinage sous arrosage pour acier rapide HSS	93-94
Usinage sous arrosage pour carbure	95-97
Tronçonnage avec des disques diamant et CBN à liant résine	98
Aciers rapides	99
Carbure	99
Meulage et tronçonnage portatif, résine synthétique conventionnelle	100
Fonte et alliages	101-102
Tronçonnage stationnaire, disques à liant résine	104
Tronçonnage stationnaire	105
Tronçonnage labo	106
Tronçonnage et affûtage de scies	107
Tronçonnage des aciers rapides	108
Tronçonnage de carbures	109
Meulage sur bâti, meules à liant résine	110
Fonte et alliages	111
Dressage et avivage	112
Dresseur rotatif	113
Dressage stationnaire	114-115
Dressage manuel	116-117
Accessoires	118
Bagues de réduction	119
Annexe	120
Meules (identification, abrasif, liant, forme)	120-123
Principes fondamentaux du dressage	124-126
Rapport état de surface / rayon du profil / grosseur de grains	127
Sécurité et rectification	128-135
Fiche technique précision	137
Index des n° d'article	138-143

SYMBÔLE

SÉCURITÉ



Utiliser une protection pour les mains



Utiliser un masque



Uniquement pour rectification sous arrosage



Interdit pour rectification latérale



Utiliser une protection pour les yeux



Utiliser des vêtements de protection



Interdit pour rectification sous arrosage



Rectifications portative et manuelle interdites



Utiliser un casque de protection acoustique



Respecter le manuel



Ne pas utiliser de disques endommagés



Sans Fe, S, Cl

MATIÈRE



Acier



Fonte



Acier rapide



Céramique industrielle



Acier inoxydable



Métaux non-ferreux



Métal dur



Titane

MACHINES



Rectification cylindrique extérieure



Meulage de bâti et pendulaire



Tronçonnage rotatif,
Tronçonnage stationnaire



Affûtage de scies



Affûtage manuel



Rectification plane pendulaire,
Rectification plane de profils,
Rectification plane avec anneaux et segments



Avivage



Rectification et tronçonnage portatifs



Affûtage universel,
Affûtage CNC



Meules pour tourets,
Meules de morfilage et de polissage



Rectification cylindrique intérieure

ABRÉVIATIONS

DL = délai de livraison

CDT = unités de conditionnement (pièce)

Vs = Vitesse de travail maximum autorisée

Groupe TYROLIT

Une entreprise mondiale

Comptant parmi les leaders mondiaux dans le domaine des outils agglomérés de rectification, de tronçonnage, de carottage et de dressage, et fournisseur de systèmes machines et outils pour l'industrie du bâtiment, l'entreprise familiale TYROLIT est, depuis 1919, synonyme de produits de qualité supérieure, de force d'innovation et de puissance du SAV.

Chaque jour, les spécialistes TYROLIT élaborent des solutions personnalisées pour des clients du monde entier, contribuant ainsi à la réussite de leur entreprise. Forte de près de 80 000 références, la gamme TYROLIT établit de nouvelles normes dans les secteurs les plus divers.



Domaines d'activité

TYROLIT propose à sa clientèle des solutions à la fois économiques et écologiques dans divers domaines d'activité, actuellement au nombre de quatre. Avec une présence mondiale et une équipe constituée de techniciens d'application expérimentés, TYROLIT offre en outre une qualité de service très haut de gamme.



Métal / Précision

Depuis la rectification de précision dans l'industrie des moteurs et des transmissions jusqu'à la fabrication de disques à tronçonner avec des diamètres allant jusqu'à 2 000 mm à destination du secteur de l'acier, la gamme de produits TYROLIT de la division Métal et Précision intègre des outils hightech pour une multitude d'applications.



Distribution Industrielle

Offrant des solutions produits Premium dans les trois cœurs de métiers que sont le tronçonnage, la rectification et le traitement de surface, la division Distribution Industrielle de TYROLIT est synonyme d'un support marketing à très forte orientation client.



Construction

TYROLIT est l'un des premiers fournisseurs d'outils diamantés et de machines : systèmes de carottage, de sciage mural et par câble, de scies de sol ainsi que de rainureuses et de rectifieuses pour applications exigeantes.



Pierre – Céramique – Verre

Les patins Fickert et solutions de meulage sur mesure proposés dans la division Pierre – Céramique – Verre convainquent par leurs performances et qualité exceptionnelles.

Qualité et innovation

TYROLIT fait partie des leaders du marché dans le secteur. Nous attribuons une grande importance à la précision extrême, que ce soit en matière de qualité des produits fabriqués ou d'innovation. Le perfectionnement technique et l'amélioration en cours des produits de toutes les divisions font partie de nos principaux objectifs entrepreneuriaux.

Un savoir-faire pour nos clients

TYROLIT propose à ses clients un service de première catégorie en matière de conseil et d'assistance. Une équipe d'experts disposant d'une grande expérience des secteurs vous soutient dans chaque division de notre entreprise dans le monde entier, pour une assistance personnalisée adaptée à vos besoins et sur place.

Des produits personnalisés

TYROLIT dispose d'une large gamme de produits spécialisés pour une multitude de champs d'application, allant du produit standard, destiné à un usage quotidien, à la fabrication spéciale personnalisée pour les processus spécifiques au client. Nous élaborons, en collaboration avec nos clients, la solution la plus rentable pour la fonction requise.

Des sites de production et de distribution dans le monde entier

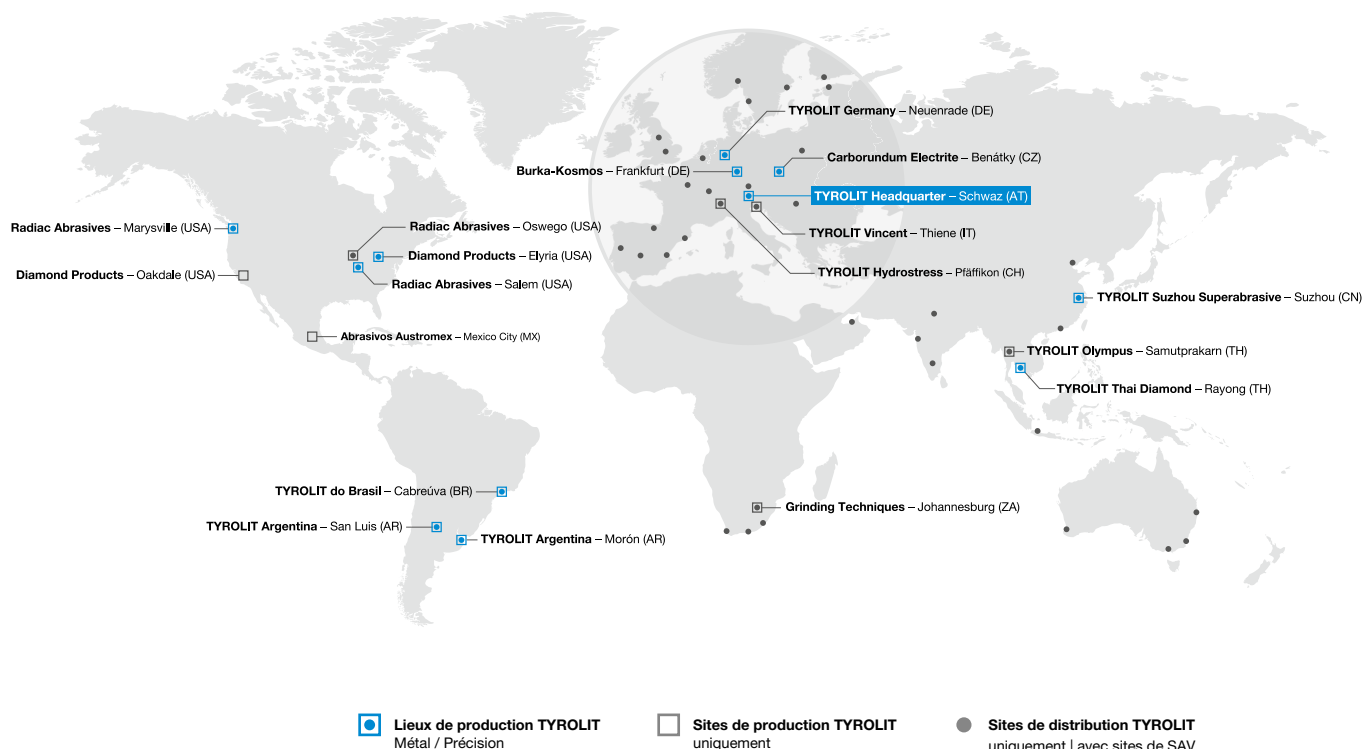
TYROLIT est représenté par des unités de production et des filiales de distribution dans 29 pays et travaille dans 65 autres avec des distributeurs locaux.

Ainsi, nous sommes tous les jours aux côtés de nos clients finaux, localement, pour les aider et les conseiller par le biais de centaines de technico-commerciaux. Lors de leurs nombreuses visites, ils relèvent constamment de nouveaux défis technologiques qui représentent pour nous des occasions de développer de nouveaux produits.



Filiales distribution dans les pays suivants : Afrique du Sud, Allemagne, Argentine, Australie, Autriche, Belgique, Brésil, Canada, Chine, Danemark, Émirats Arabes Unis, Espagne, Estonie, États-Unis, Finlande, France, Grande-Bretagne, Hongrie, Inde, Indonésie, Italie, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Portugal, République tchèque, Suède, Suisse et Thaïlande.

Distributeurs dans plus de 65 pays partout dans le monde





Une vision mondiale

TYROLIT adopte une vision et une action globales. Grâce à un réseau de distribution mondial présent aujourd'hui dans 65 pays et disposant de sites de production dans 12 pays, nous offrons à nos clients tous les avantages d'une entreprise d'échelle mondiale.



Disponibilité locale

Penser globalement, agir localement – dans votre langue et directement chez vous. Nous nous appuyons sur cette devise pour collaborer avec notre clientèle. Des interlocuteurs locaux et un service de vente technique dans de nombreux pays vous garantissent un service clients optimal.



Service clients

Une gestion globale de la chaîne logistique – de la production à la livraison – garantit au client une fidélité optimale. L'utilisation de systèmes de planification modernes et une équipe composée de collaborateurs spécialisés dans le service clients permettent en outre de mettre en œuvre des processus de commande rapides et fluides.



Logistique à l'échelle mondiale

Avec un total de 10 sites de stockage répartis dans le monde entier, nous assurons une disponibilité optimale des produits pour les clients 365 jours par an.

Commandes

Commandes France :

TYROLIT

Z.I. 13 rue des Frères Rémy – B.P. 60509

57205 SARREGUEMINES Cedex | France

Téléphone: +33 (0) 3 87 27 66 70

Fax: +33 (0) 3 87 27 66 71

Internet : www.tyrolit.fr

Conditions générales de vente : www.tyrolit.com

Délais de livraison et modifications

Définition	Délais de livraison
Article en stock : Tous les produits figurant dans notre catalogue avec indication du numéro d'article sont de stock.	
Articles en stock recommandés : Un travail en commun entre les techniciens d'application et les responsables commerciaux a permis de définir un programme standard qui garantit un résultat optimal lors de nombreuses opérations de rectification.	5 jours ouvrables
Autres articles en stock : Les articles de stock, qui seront remplacés à court ou moyen terme suite à une globalisation du marché par d'autres produits issus de notre stock, garantissent aussi de bons résultats de rectification et sont cependant achetés entre court et moyen terme via les articles de stock recommandés.	
Assortiment de fabrication : Notre spécialité : la précision ! Si toutefois nos produits de stock ne répondent pas entièrement à votre demande, il sera toujours possible de fabriquer en modifiant les dimensions ou la spécification en une nouvelle meule.	Vous trouverez le détail des délais de livraison dans les chapitres chacun des chapitres correspondants ou dans nos offres et nos confirmations de commande.

Exemple d'assortiment de fabrication

Assortiment de produits de fabrication

C	60	H	5	Article en stock
C	46 - 180	F - I	5 - 8	12 - 14 semaines
C	80	F	8	

- Spécification standard recommandée
- Possibilités de variantes concernant la grosseur des grains, la dureté et la structure
- Exemple de variante possible

Modification sur demande

Pour pouvoir garantir des délais de livraison plus courts en cas d'urgence, les articles disponibles en stock peuvent être modifiés. Le délai de livraison actuel et le prix sont proposés conformément à la demande.



Spécifications et aperçu des abrasifs

Désignation d'une meule

89A	60	M	5	V	217
Description de l'abrasif	Description de la grosseur des grains	Dureté	Structure	Liant	Code liant
10A Corindon ordinaire	Grosleur des grains en mesh (tamisage par pouce)	Les niveaux de dureté sont indiqués selon l'ordre alphabétique croissant	Plus le chiffre est élevé, plus la structure de la meule est ouverte.	V = À liant vitrifié	Code interne définissant le type de liant.
50A Mélange 89A et 10A	14 – 36 Grossier			B = À liant résine synthétique	
52A Corindon intermédiaire	46 – 60 Moyen			E = À liant élastique	
80A Mélange 88A et corindon spécial	80 – 220 Fin			G = À liant galvanique	
87A Mélange 89A et 88A	800 – 1200 Très Fin	par ex. G = tendre R = dur			
88A Corindon supérieur rose					
89A Corindon supérieur blanc					
91A Corindon supérieur rouge					
92A Mélange 89A et corindon spécial					
93A Mélange 89A et 91A					
97A Corindon spécial					
454A Mélange corindon fritté et 89A					
455A Mélange corindon fritté et 89A					
C Carbure de silicium vert					
1C Carbure de silicium noir					
50C Mélange de carbure de silicium vert et noir					

Exemple de désignation d'une meule TYROLIT à liant vitrifié avec grain abrasif conventionnel 89A 60 M5 V217.

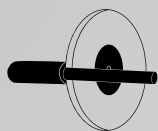
B	126	C50	B	54
Description de l'abrasif	Description de la grosseur des grains	Concentration	Liant	Code liant
B CBN	Grosleur des grains en µm (diamètre de grain moyen selon la FEPA)	La concentration des grains désigne, en carats, la quantité de grains par unité de volume du bandeau abrasif.	B = À liant résine synthétique	Code interne définissant le type de liant.
D Diamant	35 – 181 µm		M = À liant métallique	

Exemple de désignation d'une meule TYROLIT à liant résine synthétique avec grain abrasif CBN B 126 C50 B54.

Tableau des matériaux (Exemple)

Aciers non alliés et faiblement alliés			Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
Aluminium	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
C				○	○	○	●		●		●

● parfaitement approprié ○ sous condition



RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE

VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

Un système d'assurance qualité global, des technologies de finition modernes et des équipements de production performants sont la base d'une rectification cylindrique extérieure de haute précision conformes aux attentes de la clientèle.

- Outils optimisés en longévité (=durée de vie)
- Pouvoir de coupe (=performance de rectification) adapté à l'application
- Rentabilité du processus de rectification en arrière-plan
- Qualité des pièces rectifiées conforme aux exigences du client (une priorité)

Conseils d'utilisation :

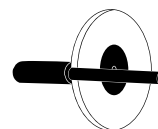
Le choix de la meule dans le processus global (pièce, outil, machine, paramètres, liquide de refroidissement, technologie de dressage...) de même que les exigences spécifiques de chacune des applications de rectification sont essentiels

- Les techniciens d'applications TYROLIT peuvent optimiser la spécification et l'adaptation des paramètres du processus en fonction des caractéristiques propres à chaque client
- Vitesse de travail recommandée : 25 – 35 m/sec
- Vitesse de rotation de la pièce : selon diamètre de la pièce
- Degré de recouvrement : 30 – 40 % de l'épaisseur de la meule
- Dressage optimisé, voir pages 124 et 126

Instructions de sécurité :

- Respecter les consignes de sécurité, surtout en cas de vitesses de travail maximum de 50 m/s
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

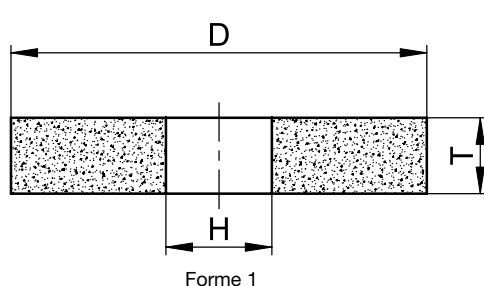




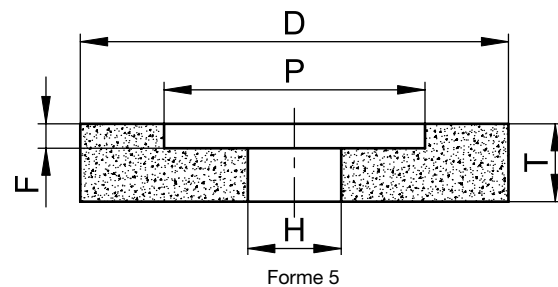
Aciers non alliés et faiblement alliés



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A			●	○	●	○				○		●



Forme 1



Forme 5

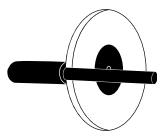
Articles en stock recommandés Forme 1, 5

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
690785	1	300	40	76,2		89A 80 J5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s Grosseur de grains 80 Ra env. 0,20 à 0,35µm
889228	1	400	20	127		89A 80 J5 AV217	1	
881114	1	400	25	127		89A 80 J5 AV217	1	
39869	1	400	30	127		89A 80 J5 AV217	1	
620118	1	400	40	127		89A 80 J5 AV217	1	
119385	1	400	40	127		89A 120 K11 V3	1	
71665	1	400	50	127		89A 80 J5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s Grosseur de grains 80 Ra env. 0,20 à 0,35µm
70954	1	400	60	127		89A 80 J5 AV217	1	
34172113	5	400	60	127	200 x 10	89A 80 J5 AV217	1	
655864	1	400	80	127		89A 80 J5 AV217	1	
34172112	5	400	80	127	200 x 30	89A 80 J5 AV217	1	
713537	1	500	40	203,2		89A 80 J5 AV217	1	
655869	1	500	50	203,2		89A 80 J5 AV217	1	
119392	1	500	50	203,2		89A 120 K11 V3	1	Universelle/plongée oblique
39867	1	500	60	203,2		89A 80 J5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s Grosseur de grains 80 Ra env. 0,20 à 0,35µm
655875	1	500	80	203,2		89A 80 J5 AV217	1	
655876	1	600	80	305		89A 80 J5 AV217	1	

Assortiment de fabrication*

89A	80	J	5	Article en stock
89A	46 – 120	I – K	5 – 8	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.



RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

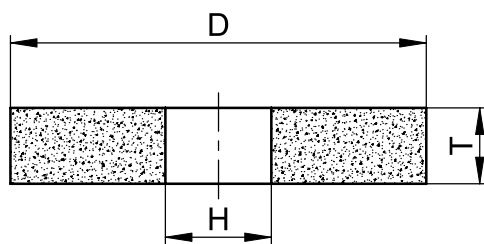
Autres articles en stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
44866	1	300	25	127	89A 60 K5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s Grosseur de grains 60 Ra env. 0,35 – 0,50µm
690784	1	300	40	76,2	89A 60 K5 AV217	1	
34172115	1	300	30	127	89A 60 K5 AV217	1	
66141	1	300	40	127	89A 60 K5 AV217	1	
170606	1	350	32	127	89A 60 K5 AV217	1	
42216	1	350	40	127	89A 60 K5 AV217	1	
293034	1	356	50	127	89A 46 J6 AV217	1	
485430	1	356	50	127	89A 60 K5 AV217	1	
170608	1	400	32	127	89A 60 K5 AV217	1	
25473	1	400	40	127	89A 60 K5 AV217	1	
523437	1	450	25	203,2	89A 60 K5 AV217	1	
523430	1	450	50	203,2	89A 60 K5 AV217	1	
202294	1	500	60	203,2	89A 60 K5 AV217	1	
523435	1	610	50	304,8	89A 60 K5 AV217	1	

Aciers fortement alliés et aciers rapides



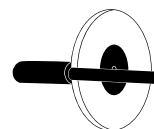
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
97A, 454A			○		●	●	○					●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664561	1	400	20	127	454A 80 J10 V3	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s Grosseur de grains 80 Ra env. 0,20 à 0,35µm
664564	1	400	20	127	97A 80 J5 AV237	1	
655916	1	400	25	127	454A 80 J10 V3	1	
664571	1	400	25	127	97A 80 J5 AV237	1	
655918	1	400	30	127	454A 80 J10 V3	1	
664573	1	400	30	127	97A 80 J5 AV237	1	
655919	1	400	40	127	454A 80 J10 V3	1	
664575	1	400	40	127	97A 80 J5 AV237	1	
216066	1	400	50	127	454A 80 J10 V3	1	
664578	1	400	50	127	97A 80 J5 AV237	1	
655921	1	400	60	127	454A 80 J10 V3	1	
655927	1	500	40	203,2	454A 80 J10 V3	1	
664583	1	500	40	203,2	97A 80 J5 AV237	1	
655929	1	500	50	203,2	454A 80 J10 V3	1	
664585	1	500	50	203,2	97A 80 J5 AV237	1	
216068	1	500	60	203,2	454A 80 J10 V3	1	
664587	1	500	60	203,2	97A 80 J5 AV237	1	
655935	1	500	80	203,2	454A 80 J10 V3	1	
664588	1	500	80	203,2	97A 80 J5 AV237	1	
655938	1	600	80	305	454A 80 J10 V3	1	



Assortiment de fabrication*

454A	80	J	10	Article en stock
454A	80 – 120	I – K	6 – 11	12 - 14 semaines

97A	80	J	5	Article en stock
97A	46 – 120	I – K	5 – 8	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

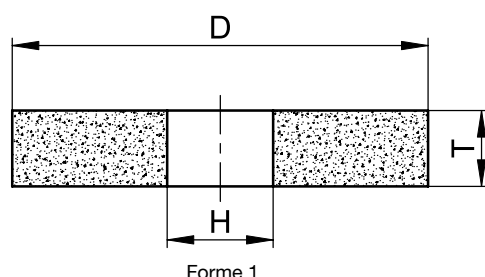
Autres articles en stock Forme 1, 20

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
494259	1	250	13	76,2	454A 60 L7 G V3	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s
494271	1	355	25	127	454A 60 L7 G V3	1	
690233	1	400	40	127	92A 60 I5 AV217	1	
293789	1	500	50	203,2	92A 60 I5 AV217	1	
290670	20	400	40	127	89A 60K 5A V217	1	
36576	20	400	50	127	454A 70 J5 V3	1	

Carbure



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
C					○	○	○	●		●		●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

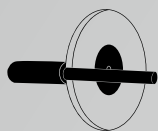
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
655957	1	400	40	127	C60 H5 AV18	1	Vitesse de travail maximum 50 m/s
656023	1	400	40	127	C100 H5 AV18	1	En cas d'exigences réduites en termes de rectification, sous réserve pour les métaux non ferreux. Autres spécifications SiC, voir Rectification plane pendulaire, carbure.
655958	1	400	50	127	C60 H5 AV18	1	
656025	1	400	50	127	C100 H5 AV18	1	

Assortiment de fabrication*

C	60	H	5	Article en stock
C	60 – 120	H – J	5 – 8	12 - 14 semaines

C	100	H	5	Article en stock
C	60 – 120	H – J	5 – 8	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.



RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE

CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE

Avantages produits :

- VIB Star est un système de corps de support qui amortit les vibrations pour un processus de rectification régulier et silencieux
- Réduction des coûts via l'augmentation du facteur G
- Puissance absorbée régulière via un effet continu d'auto-affûtage

Conseils d'utilisation :

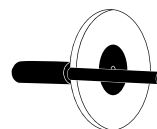
- Avance longitudinale/degré de recouvrement : 30 – 50 % de la largeur du bandeau
- Vitesse de rotation de la pièce : selon diamètre de la pièce
- Vitesse de coupe recommandée pour les meules CBN pour aciers rapides et aciers fortement alliés comprise entre 22 et 30 m/s
- Vitesse de coupe recommandée pour meules diamant pour carbures et céramique industrielle comprise entre 15 et 25 m/s
- Dressage et avivage de la meule avant première utilisation avec
 - une broche en acier de construction non trempé
 - Meule carbure de silicium



Instructions de sécurité :

- Vitesse de travail maximum = 63 m/s
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

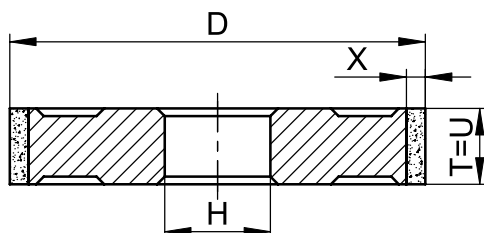




Aciers fortement alliés et aciers rapides



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B			○		●	●	○					●



Forme 1A1

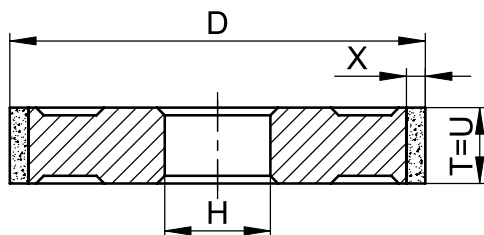
Articles en stock recommandés Forme 1A1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
914301	1A1	200	15	51	15	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	Vitesse de travail maximum = 63 m/s Respecter les instructions de dressage et d'avivage des meules diamant et CBN, voir chapitre Dressage et avivage (page 112 – 117).
485142	1A1	250	15	51	15	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
877158	1A1	300	20	76,2	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
394560	1A1	300	20	76,2	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
885972	1A1	300	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
366816	1A1	350	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
365327	1A1	350	20	127	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
874510	1A1	350	20	127	20	3	B126 C75 B VIB-STAR	1	
872688	1A1	400	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
508495	1A1	400	20	127	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
473086	1A1	400	30	127	30	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	

Carbure



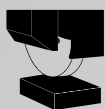
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
D								●	●			●



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
914284	1A1	200	10	51	10	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	Vitesse de travail maximum = 63 m/s Respecter les instructions de dressage et d'avivage des meules diamant et CBN, voir chapitre Dressage et avivage (page 112 – 117).
872702	1A1	250	15	51	15	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
897485	1A1	300	20	76,2	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
907436	1A1	300	15	127	15	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
914288	1A1	300	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
924298	1A1	350	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
914293	1A1	400	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	



RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

VITRIFIEE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Usure réduite
- Coupe froide
- Pouvoir de coupe élevé

Conseils d'utilisation :

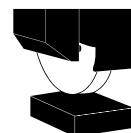
- Vitesse de travail recommandée : 20 – 30 m/s
- Vitesse d'avance table : 10 – 20 m/min
- Profondeur d'ébauche : 0,01 – 0,03 mm/course
- Profondeur de finition : 0,002 – 0,004 mm/course
- Avance transversale (largeur d'action en %) : 30 – 40 % de l'épaisseur de la meule
- Rectification à vide : 1 – 3 courses (sans prise de passe)
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant



Instructions de sécurité :

- Respecter les consignes de sécurité, surtout en cas de vitesses de travail maximum de 50 m/s
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

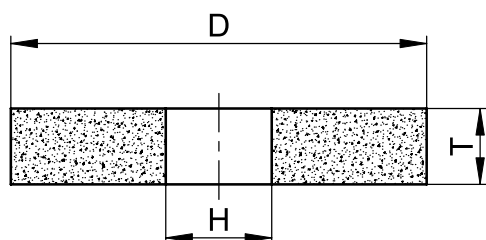




Aciers non alliés et faiblement alliés



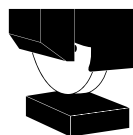
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A		●	●	●	●	○						●
93A			●		●	●						●
F13A			●	○	●	○						●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
441403	1	200	20	51	F13A 46 HH11 V	1	Grosseur de grains 46 pour opérations d'ébauche Grosseur de grains 80 pour une qualité de surface plus fine
566308	1	205	13	31,75	89A 46 I8 AV217	1	
664544	1	205	13	31,75	89A 80 J8 AV217	1	
441401	1	225	25	51	F13A 46 HH11 V	1	
498701	1	225	25	51	89A 46 I8 AV217	1	
664545	1	225	25	51	89A 80 J8 AV217	1	
664563	1	225	25	51	93A 46 H8 AV217	1	
664546	1	250	25	51	89A 80 J8 AV217	1	
441399	1	250	25	51	F13A 46 HH11 V	1	
498402	1	250	25	51	93A 46 H8 AV217	1	
331692	1	250	25	76,2	89A 46 I8 AV217	1	
664548	1	250	25	76,2	89A 80 J8 AV217	1	
664566	1	250	25	76,2	93A 46 H8 AV217	1	
469827	1	250	25	76,2	F13A 46 HH11 V	1	
351901	1	300	30	76,2	89A 46 I8 AV217	1	
664549	1	300	30	76,2	89A 80 J8 AV217	1	
849597	1	300	30	76,2	93A 46 H8 AV217	1	
365997	1	300	30	76,2	F13A 46 HH11 V	1	
664552	1	300	50	76,2	89A 80 J8 AV217	1	
665267	1	300	50	76,2	F13A 46 HH11 V	1	
936929	1	300	50	127	89A 46 I8 AV217	1	
665269	1	300	50	127	F13A 46 HH11 V	1	
215986	1	350	40	127	89A 46 I8 AV217	1	
666533	1	350	40	127	89A 80 J8 AV217	1	
524016	1	350	40	127	93A 46 H8 AV217	1	
665282	1	350	40	127	F13A 46 HH11 V	1	
56484	1	350	50	127	89A 46 I8 AV217	1	
664558	1	350	50	127	89A 80 J8 AV217	1	
302416	1	355	50	127	89A 46 I8 AV217	1	
357751	1	355	50	127	93A 46 H8 AV217	1	
665294	1	350	50	127	F13A 46 HH11 V	1	
803992	1	400	40	127	89A 46 I8 AV217	1	
666530	1	400	40	127	89A 80 J8 AV217	1	
665295	1	400	40	127	F13A 46 HH11 V	1	
64598	1	400	50	127	89A 46 I8 AV217	1	
666532	1	400	50	127	89A 80 J8 AV217	1	
117241	1	400	50	127	93A 46 H8 AV217	1	
665296	1	400	50	127	F13A 46 HH11 V	1	
140088	1	400	60	127	89A 46 I8 AV217	1	
666529	1	400	60	127	89A 80 J8 AV217	1	
793338	1	400	60	127	93A 46 H8 AV217	1	
295600	1	400	80	127	89A 46 I8 AV217	1	



RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

CÉRAMIQUE CONVENTIONNELLE

Assortiment de fabrication*

89A	46	I	8	Article en stock
89A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

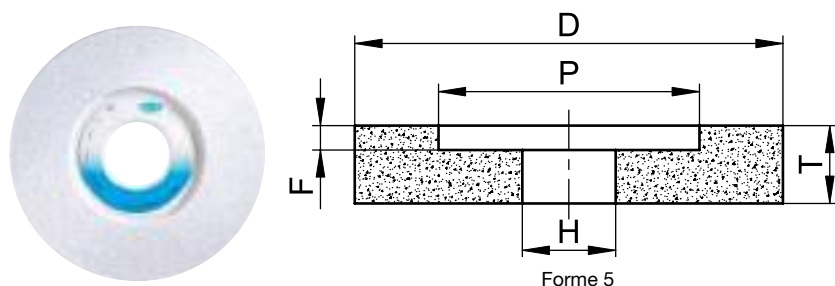
93A	46	H	8	Article en stock
93A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

89A	80	J	8	Article en stock
89A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

F13A	46	HH	11	Article en stock
F13A	46 - 120	FF - HH	11 - 12	12 - 14 semaines

Autres articles en stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
32963	1	125	10	25	89A 46 I7 V217	1	
32965	1	150	13	32	89A 60 J7 V217	1	
850504	1	180	13	31,75	89A 60 K5 AV217	1	
33502	1	250	40	76,2	88A 46 J7 V217	1	
228819	1	250	40	76,2	89A 46 J7 V217	1	
45701	1	300	30	76,2	87A 36 J7 AV217	1	
96235	1	350	40	127	87A 36 J7 AV217	1	
61571	1	350	50	127	88A 46 J7 V217	1	
12950	1	400	50	127	87A 36 J7 AV217	1	



Articles en stock recommandés Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P X F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
260141	5	300	50	76,2	155 x 10	89A 46 I8 AV217	1	Grosseur de grains 46 pour opérations d'ébauche Grosseur de grains 80 pour une qualité de surface plus fine
664584	5	300	50	76,2	155 x 10	89A 80 J8 AV217	1	
664478	5	300	50	76,2	155 x 10	F13A 46 HH11 V	1	
664574	5	300	50	127	190 x 10	89A 46 I8 AV217	1	
664626	5	300	50	127	190 x 10	89A 80 J8 AV217	1	
664642	5	300	50	127	190 x 10	93A 46 H8 AV217	1	
467466	5	350	50	127	200 x 10	89A 46 I8 AV217	1	
231513	5	350	50	127	200 x 10	93A 46 H8 AV217	1	
665297	5	350	50	127	200 x 10	F13A 46 HH11 V	1	
548613	5	400	50	127	200 x 10	89A 46 I8 AV217	1	
557153	5	400	50	127	200 x 10	93A 46 H8 AV217	1	
593712	5	400	50	127	200 x 10	F13A 46 HH11 V	1	
664632	5	400	60	127	200 x 10	89A 80 J8 AV217	1	
664643	5	400	60	127	200 x 10	93A 46 H8 AV217	1	

Assortiment de fabrication*

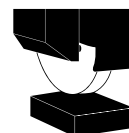
89A	46	I	8	Article en stock
89A	46 - 60	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

93A	46	H	8	Article en stock
93A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

89A	80	J	8	Article en stock
89A	70 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

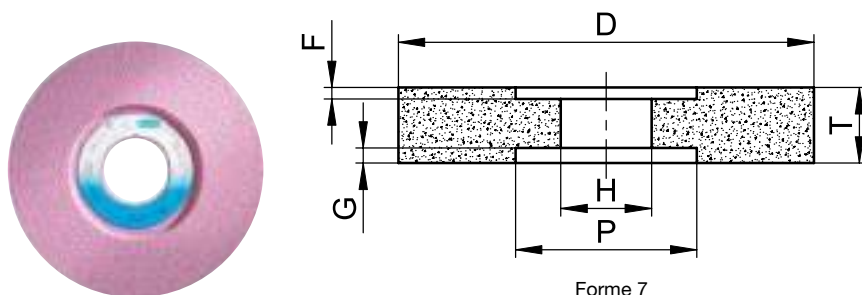
F13A	46	HH	11	Article en stock
F13A	46 - 120	FF - HH	11 - 12	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.



Autres articles en stock Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P X F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
235262	5	350	50	127	190 x 10	87A 36 J8 AV217	1	
369514	5	350	50	127	190 x 10	89A 46 I8 AV237-P22	1	
235264	5	400	50	127	200 x 10	87A 36 J8 AV217	1	
123064	5	400	50	127	200 x 10	89A 46 I8 AV237-P22	1	
658122	5	400	50	127	190 x 10	93A 46 I8 AV217	1	



Forme 7

Articles en stock recommandés Forme 7

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P X F / G	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
665281	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	89A 46 I8 AV217	1	Grosseur de grains 46 pour opérations d'ébauche Grosseur de grains 80 pour une qualité de surface plus fine
664648	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	89A 80 J8 AV217	1	
109336	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	93A 46 H8 AV217	1	
664506	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	F13A 46 HH11 V	1	
665287	7	350	50	127	200 x 10 / 10	89A 46 I8 AV217	1	
665285	7	350	50	127	200 x 10 / 10	F13A 46 HH11 V	1	
664645	7	400	60	127	200 x 10 / 10	89A 46 I8 AV217	1	
664657	7	400	60	127	200 x 10 / 10	93A 46 H8 AV217	1	
664646	7	400	80	127	190 x 15 / 15	89A 46 I8 AV217	1	
664656	7	400	80	127	190 x 15 / 15	89A 80 J8 AV217	1	
664658	7	400	80	127	190 x 15 / 15	93A 46 H8 AV217	1	
665278	7	400	80	127	190 x 15 / 15	F13A 46 HH11 V	1	
664647	7	400	100	127	200 x 20 / 30	89A 46 I8 AV217	1	

Assortiment de fabrication*

89A	46	I	8	Article en stock
89A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

89A	80	J	8	Article en stock
89A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

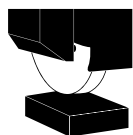
93A	46	H	8	Article en stock
93A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

F13A	46	HH	11	Article en stock
F13A	46 - 120	FF - HH	11 - 12	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

Autres articles en stock Forme 7

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P X F / G	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
8749	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	50A 36 J8 AV217	1	
265130	7	300	50	76,2	154 x 11 / 18	88A 36 J7 V217	1	
641286	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	89A 60 I10 AV217	1	
493780	7	400	63	127	200 x 10 / 10	89A 46 I10 AV237	1	
235260	7	400	75	127	200 x 10 / 20	89A 46 I8 AV237-P22	1	
122991	7	400	75	127	200 x 10 / 20	89A 46 H8 AV227	1	
235261	7	400	75	127	200 x 10 / 20	93A 46 I8 AV217	1	
67472	7	400	100	127	200 x 20 / 35	89A 46 H8 AV217	1	
63824	7	400	100	152,4	220 x 15 / 15	89A 46 I8 AV237-P22	1	



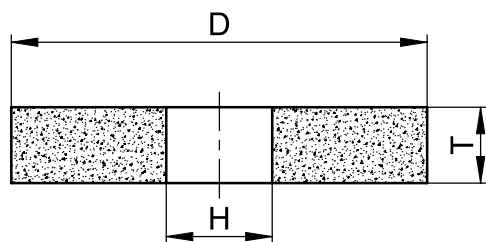
RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

Aciers fortement alliés et aciers rapides



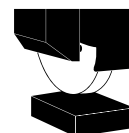
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
454A, 97A			○		●	●	●					●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34074250	1	200	13	32	454A 60 J10 V3	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
306283	1	200	13	32	454A 60 J10 V3	1	
34074562	1	200	20	51	454A 60 J10 V3	1	
441342	1	200	20	51	97A 46 H8 AV237	1	
162057	1	200	25	76,2	454A 60 J10 V3	1	
664623	1	205	13	31,75	454A 60 J10 V3	1	
664401	1	205	13	31,75	97A 46 H8 AV237	1	
664405	1	205	13	31,75	97A 80 H8 AV237	1	
487597	1	225	20	51	454A 60 J10 V3	1	
664383	1	225	25	51	454A 60 J10 V3	1	
228481	1	225	25	51	97A 46 H8 AV237	1	
664406	1	225	25	51	97A 80 H8 AV237	1	
664384	1	250	25	51	454A 60 J10 V3	1	
85536	1	250	25	51	97A 46 H8 AV237	1	
664407	1	250	25	51	97A 80 H8 AV237	1	
664389	1	250	25	76,2	454A 60 J10 V3	1	
248826	1	250	25	76,2	97A 46 H8 AV237	1	
664409	1	250	25	76,2	97A 80 H8 AV237	1	
664390	1	300	30	76,2	454A 60 J10 V3	1	
664402	1	300	30	76,2	97A 46 H8 AV237	1	
664410	1	300	30	76,2	97A 80 H8 AV237	1	
664391	1	300	50	76,2	454A 60 J10 V3	1	
635305	1	300	50	76,2	97A 46 H8 AV237	1	
311791	1	300	50	76,2	97A 80 H8 AV237	1	
664393	1	300	50	127	454A 60 J10 V3	1	
441348	1	300	50	127	97A 46 H8 AV237	1	
664412	1	300	50	127	97A 80 H8 AV237	1	
494874	1	350	40	127	454A 60 J10 V3	1	
441350	1	350	40	127	97A 46 H8 AV237	1	
664419	1	350	40	127	97A 80 H8 AV237	1	
664394	1	350	50	127	454A 60 J10 V3	1	
441351	1	350	50	127	97A 46 H8 AV237	1	
664420	1	350	50	127	97A 80 H8 AV237	1	
664396	1	400	40	127	454A 60 J10 V3	1	
524159	1	400	40	127	97A 46 H8 AV237	1	
664423	1	400	40	127	97A 80 H8 AV237	1	



Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664397	1	400	50	127	454A 60 J10 V3	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
630054	1	400	50	127	97A 46 H8 AV237	1	
664426	1	400	50	127	97A 80 H8 AV237	1	
333396	1	400	60	127	454A 60 J10 V3	1	
664398	1	400	80	127	454A 60 J10 V3	1	
476380	1	400	80	127	97A 46 H8 AV237	1	
361668	1	500	80	203,2	89A 54 H10 AV2	1	

Assortiment de fabrication*

454A	60	J	10	Article en stock
454A	46 – 80	I – K	7 – 11	12 - 14 semaines

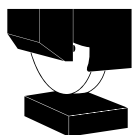
97A	46	H	8	Article en stock
97A	46 – 100	H – J	5 – 9	12 - 14 semaines

97A	80	H	8	Article en stock
97A	46 – 100	H – J	5 – 9	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

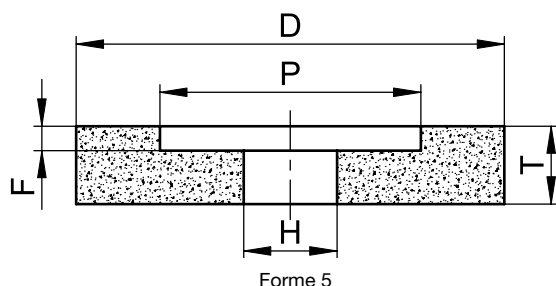
Autres articles en stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
314990	1	180	13	32	89A 60 I7 AV237	1	
34074549	1	180	13	32	454A 60 J10 V3	1	
305234	1	180	13	32	454A 120 I5 V3	1	
749042	1	180	16	32	92A 60 H23 V237-W4	1	
344194	1	180	16	32	89A 46 I7 AV237	1	
34074261	1	180	16	32	454A 60 J10 V3	1	
34074262	1	180	20	32	454A 60 J10 V3	1	
344195	1	180	20	32	89A 46 I7 AV237	1	
180994	1	200	10	51	454A 60 L 5 V3	1	
749043	1	200	13	32	92A 60 2 H23 V237W4	1	
494254	1	200	20	31,75	454A 60 L7 G V3	1	
305260	1	200	20	32	454A 46 L7 G V3	1	
34162515	1	200	20	51	454A 46 K12 V3 P2	1	
294602	1	200	20	51	454A 46 J10 V3	1	
34162514	1	250	25	76	454A 46 K12 V3 P2	1	
311922	1	250	25	76	454A 46 J10 V3	1	
30271	1	250	25	76	454A 60 L5 V3	1	
34062640	1	250	25	76,2	454A 60 K10 V3	1	
212627	1	250	25	76,2	454A 60 L7 G V3	1	
713071	1	250	25	76,2	97A 46 H8 AV217	1	
305269	1	300	32	127	454A 46 H5 V3	1	
577274	1	300	50	76,2	92A 46 H8 AV217	1	
590725	1	300	50	127	92A 46 H23 V237-W2	1	
305279	1	350	40	127	454A 46 H5 V3	1	
305281	1	350	50	127	454A 46 H5 V3	1	
359223	1	350	50	127	92A 46 H8 AV217	1	
57038	1	350	50	127	97A 46 I8 AV217	1	
305285	1	400	50	127	454A 46 H5 V3	1	
307001	1	400	50	127	89A 46 H8 AV237-P25	1	
259325	1	400	50	127	92A 46 H8 AV217	1	
733646	1	400	50	127	97A 46 H8 AV217	1	
554635	1	400	50	127	97A 46 J9 AV217-P3	1	



RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

VITRIFIEE CONVENTIONNELLE



Articles en stock recommandés Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664456	5	300	50	76,2	155 x 10	97A 46 H8 AV237	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
664465	5	300	50	76,2	155 x 10	97A 80 H8 AV237	1	
664451	5	300	50	127	190 x 10	454A 60 J10 V3	1	
664459	5	300	50	127	190 x 10	97A 46 H8 AV237	1	
664452	5	350	50	127	200 x 10	454A 60 J10 V3	1	
441352	5	350	50	127	200 x 10	97A 46 H8 AV237	1	
664474	5	350	50	127	200 x 10	97A 80 H8 AV237	1	
664453	5	400	50	127	200 x 10	454A 60 J10 V3	1	
593711	5	400	50	127	200 x 10	97A 46 H8 AV237	1	
664476	5	400	50	127	200 x 10	97A 80 H8 AV237	1	
664455	5	400	60	127	200 x 10	454A 60 J10 V3	1	
664463	5	400	60	127	200 x 10	97A 46 H8 AV237	1	
664477	5	400	60	127	200 x 10	97A 80 H8 AV237	1	

Assortiment de fabrication*

454A	60	J	10	Article en stock
454A	46 - 80	I - K	7 - 11	12 - 14 semaines

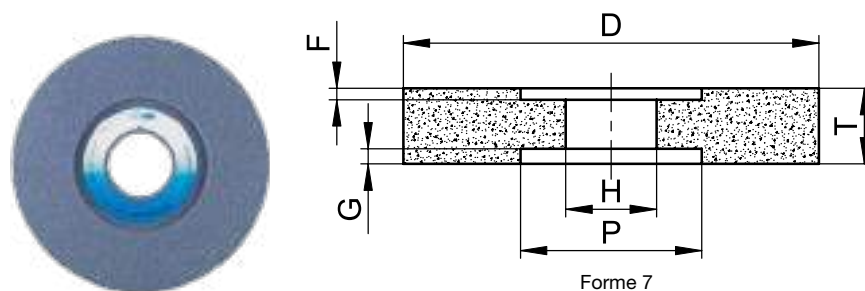
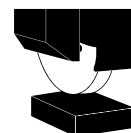
97A	46	H	8	Article en stock
97A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

97A	80	H	8	Article en stock
97A	46 - 100	H - J	5 - 9	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

Autres articles en stock Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
494274	5	180	25	31,75	105 x 12	454A 60 L7 G V3	1	
280358	5	300	50	127	190 x 10	F16A 60 HH11 V	1	
197044	5	350	50	127	200 x 10	454A 54 J10 V3-P23	1	
12696	5	350	50	127	190 x 10	F16A 60 HH12 V	1	
110964	5	350	50	127	190 x 10	F18A 80 GG11 V	1	
293802	5	400	50	127	190 x 10	454A 46 J10 V3	1	
36579	5	400	50	127	200 x 10	454A 60 J10 V3	1	
657669	5	400	50	127	190 x 10	92A 46 H8 AV217	1	
12695	5	400	50	127	200 x 10	F16A 60 HH12 V	1	
92284	5	400	50	127	200 x 10	F18A 80 GG11 V	1	



Forme 7

Articles en stock recommandés Forme 7

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F / G	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664485	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	454A 60 J10 V3	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
359403	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	97A 46 H8 AV237	1	
664498	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	97A 80 H8 AV237	1	
566387	7	350	50	127	200 x 10 / 10	97A 46 H8 AV237	1	
664490	7	400	60	127	200 x 10 / 10	454A 60 J10 V3	1	
664497	7	400	60	127	200 x 10 / 10	97A 46 H8 AV237	1	
664493	7	400	80	127	190 x 15 / 15	454A 60 J10 V3	1	
512393	7	400	80	127	190 x 15 / 15	97A 46 H8 AV237	1	
664504	7	400	80	127	190 x 15 / 15	97A 80 H8 AV237	1	

Assortiment de fabrication*

454A	60	J	10	Article en stock
454A	46 – 80	I – K	7 – 11	12 - 14 semaines

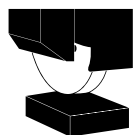
97A	46	H	8	Article en stock
97A	46 – 100	H – J	5 – 9	12 - 14 semaines

97A	80	H	8	Article en stock
97A	46 – 100	H – J	5 – 9	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

Autres articles en stock Forme 7

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F / G	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
176979	7	300	50	76,2	160 x 10 / 10	454A 46 K8 V3	1	
293865	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	454A 46 J10 V3	1	
657667	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	92A 46 H8 AV217	1	
293867	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	F18A 46 HH12 V	1	
232678	7	400	75	127	215 x 10 / 20	454A 54 K13 V3-P23	1	
94720	7	400	75	127	200 x 10 / 20	F16A 60 HH12 V	1	
232665	7	400	100	152,4	220 x 15 / 15	F18A 70 GG11 V	1	
114648	7	450	76	203,2	280 x 10 / 20	F16A 60 HH12 V45A	1	



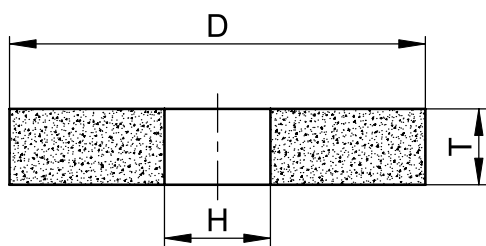
RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

VITRIFIEE CONVENTIONNELLE

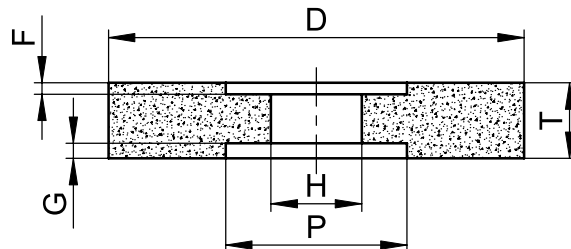
Acier inoxydable



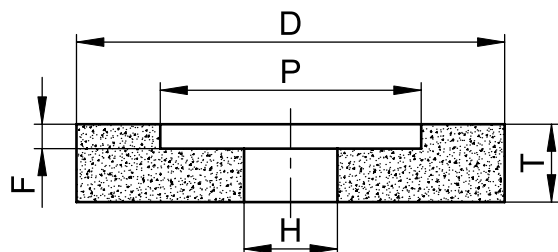
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
80A		○	●	○	○		●					●
454A				●	●	●	●					●



Forme 1



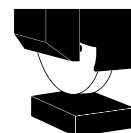
Forme 7



Forme 5

Articles en stock recommandés Forme 1, 5, 7

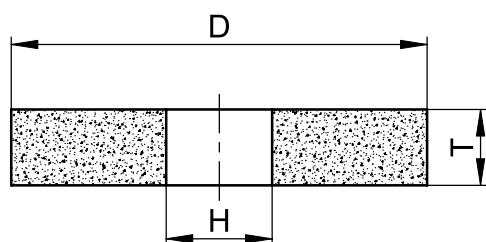
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F / G	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664383	1	225	25	51		454A 60 J10 V3	1	
664384	1	250	25	51		454A 60 J10 V3	1	
27420	1	400	50	127		80A 54 I9 AV217-P23	1	
664397	1	400	50	127		454A 60 J10 V3	1	
664447	5	300	50	76,2	155 x 10	454A 60 J10 V3	1	
657665	5	400	50	127	190 x 10	80A 54 I9 AV217-P23	1	
36579	4	500	50	127		454A 60 J10 V3	1	
10845	7	300	50	76,2	155 x 10 / 10	80A 54 I9 AV217-P23	1	



Carbure



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
c	○				●	●	○	○	○	●		●



Forme 1

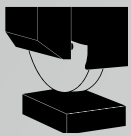
Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664530	1	300	40	127	C80 H8 AV18	1	Vitesse de travail maximum = 50 m/s, convient également pour rectification cylindrique extérieure, structure 8 peut convenir sous réserve pour la rectification des métaux non ferreux.
664531	1	300	50	127	C80 H8 AV18	1	
664535	1	400	40	127	C80 H8 AV18	1	
664536	1	400	50	127	C80 H8 AV18	1	

Assortiment de fabrication*

C	80	H	8	Article en stock
C	46 - 180	F - I	5 - 8	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.



RECTIFICATION PLANE PENDULAIRE

CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE

Avantages produits :

- VIB Star est un système de corps de support qui amortit les vibrations pour un processus de rectification régulier et silencieux
- Réduction des coûts via l'augmentation du facteur G
- Puissance absorbée via un effet continu d'auto-affûtage

Conseils d'utilisation :

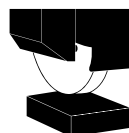
- Vitesse d'avance table : 10 – 20 m/min
- Avance transversale/degré de recouvrement : 30 – 40 % de la largeur du bandeau
- Valeur de référence de profondeur de passe : 1/10 de la grosseur des grains abrasifs (par ex. D126 -> profondeur de passe de 12 µm)
- Vitesse de coupe recommandée pour les meules CBN avec aciers rapides et aciers fortement alliés comprise entre 22 et 30 m/s
- Vitesse de coupe recommandée pour meules diamant avec carbures et céramique industrielle comprise entre 15 et 25 m/s
- Dressage et avivage de la meule avant utilisation à l'aide
 - d'une pièce en acier de construction non trempé
 - Dresseur AV500 avec meule carbure de silicium (voir chapitre Dressage et avivage, page 113)
- Vérifier l'alimentation correcte en lubrifiant



Instructions de sécurité :

- Vitesse de rotation maximum = 63 m/s
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

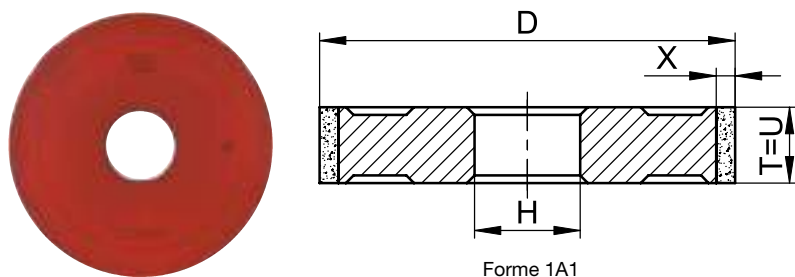




Aciers fortement alliés et aciers rapides



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B			○		●	●	○					●



Forme 1A1

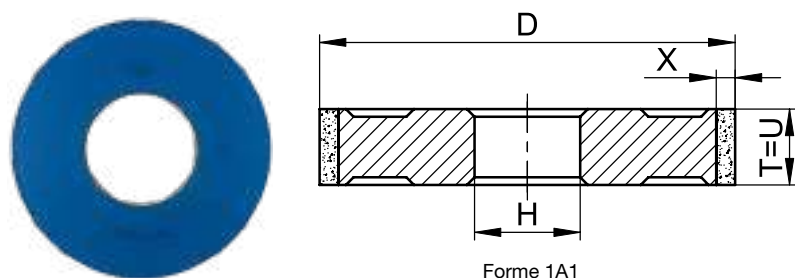
Articles en stock recommandés Forme 1A1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
914301	1A1	200	15	51	15	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	Vitesse de travail maximum = 63 m/s Respecter les instructions de dressage et d'avivage des meules diamant et CBN, voir chapitre Dressage et avivage (page 112 – 117).
485142	1A1	250	15	51	15	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
877158	1A1	300	20	76,2	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
394560	1A1	300	20	76,2	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
885972	1A1	300	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
366816	1A1	350	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
365327	1A1	350	20	127	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
874510	1A1	350	20	127	20	3	B126 C75 B VIB-STAR	1	
872688	1A1	400	20	127	20	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	
508495	1A1	400	20	127	20	5	B126 C50 B VIB-STAR	1	
473086	1A1	400	30	127	30	3	B126 C50 B VIB-STAR	1	

Carbure



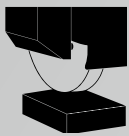
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
D								●	●			●



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
914284	1A1	200	10	51	10	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	Vitesse de travail maximum = 63 m/s Respecter les instructions de dressage et d'avivage des meules diamant et CBN, voir chapitre Dressage et avivage (page 112 – 117).
872702	1A1	250	15	51	15	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
897485	1A1	300	20	76,2	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
907436	1A1	300	15	127	15	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
914288	1A1	300	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
924298	1A1	350	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	
914293	1A1	400	20	127	20	3	D126 C75 B VIB-STAR	1	



RECTIFICATION PLANE DE PROFILS VITRIFIEE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Meules en corindon spécial à structure très poreuse
- Tenue de profil optimale
- Usure minimum du diamant au dressage

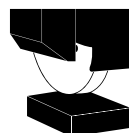
Conseils d'utilisation :

- Vitesse de travail recommandée comprise entre 25 et 30 m/s
- Profondeur de passe : 0,003 – 0,1 mm/course
- Vitesse d'avance table 10 – 20 m/min
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant
- Dressage optimisé, voir pages 124 et 126

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

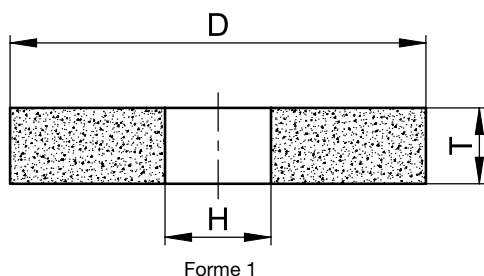




Aciers fortement alliés



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
80A		○	●	○	●		●					●
C (acier de nitruration)					●	●	○	●	○			●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
163110	1	225	25	51	80A 80 J9 AV17-P25	1	pour acier de nitruration
148656	1	250	20	51	80A 120 J9 AV17-P8	1	
337183	1	250	20	51	C180 F8 AV18-P8	1	

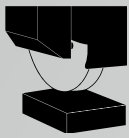
Assortiment de fabrication*

C	180	F	8	Article en stock
C	120-180	F	8	12 - 14 semaines

* pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

Autres articles en stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
876616	1	180	6	32	80A 120 I7 GV112	1	
876613	1	180	8	32	80A 120 I7 GV112	1	
876590	1	180	10	32	80A 120 I7 GV112	1	
876618	1	180	10	32	80A 80 I7 GV111	1	
876591	1	180	13	32	80A 80 I7 GV111	1	
876610	1	180	13	32	80A 120 I7 GV112	1	
688752	1	200	10	32	80A 80 I7 GV111	1	
876619	1	200	10	32	80A 120 I7 GV112	1	
876611	1	200	13	32	80A 120 I7 GV112	1	



RECTIFICATION PLANE AVEC MEULES ANNEAUX VITRIFIÉE / RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Débit matière élevé
- Auto-affûtant
- Coupe froide

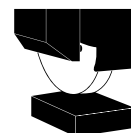
Conseils d'utilisation :

- Vitesse de travail recommandée comprise entre 25 et 30 m/s
- Vitesse d'avance : 2 – 10 m/min
- Profondeur de passe 0,005 – 0,03 mm/course
- Passe à vide sans profondeur – courses 1 à 3
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

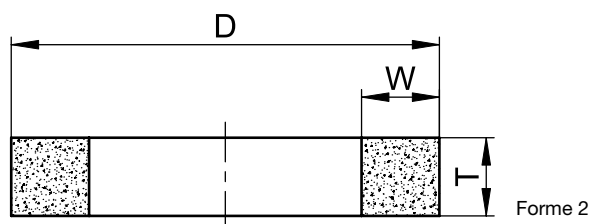




Aciers fortement alliés et aciers rapides



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
50A		●	○									●
89A vitr.			●	○	●	○						●
89A bak.			○		●	●						●
97A, 454A			○		●	●	○					●
91A, 92A			●		●	●						●



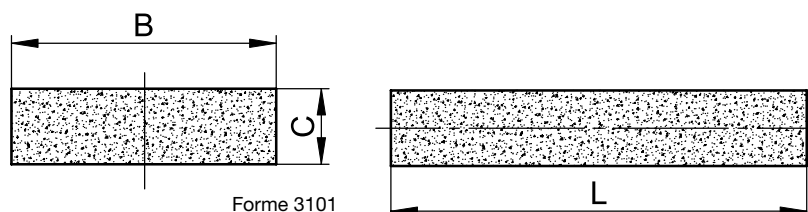
Forme 2

Articles en stock recommandés Forme 2

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	W	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664621	2	200	90	20	92A 46 H10 AV237	1	
461733	2	200	90	20	91A 46 G9 AV217	1	
468751	2	200	100	20	89A 46 G10 AV217	1	
664622	2	200	100	20	92A 46 H10 AV237	1	
469614	2	200	100	20	89A 60 G4 B22-W4E	1	Göckel, Reform (fer de rabot et couteau de broyeur)
469619	2	250	100	25	89A 60 G4 B22-W4E	1	Göckel, Reform (fer de rabot et couteau de broyeur)

Colles à utiliser

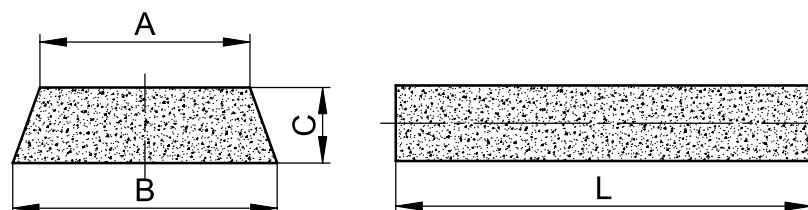
709899	103K02	1	Colles Vinnapas 0,5 kg
--------	--------	---	------------------------



Forme 3101

Articles en stock recommandés Forme 3101

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34040293	3101	80	25	150	454A 36 I12 V3 P2	1	
664628	3101	120	40	200	454A 46 K13 V3	1	
664633	3101	120	40	200	50A 36 I8 AV2	1	
664640	3101	120	40	200	97A 46 G10 AV237	1	



Forme 3109

Articles en stock recommandés Forme 3109

N° D'ARTICLE	FORME	B / A	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
229899	3109	103 / 94	38	200	454A 46 K13 V3	1	
664654	3109	103 / 94	38	200	89A 36 I8 AV2	1	
664655	3109	103 / 94	38	200	97A 46 G10 AV237	1	



RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE

VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Tenue de profil optimale
- Sollicitation thermique moindre, coupe froide
- Utilisation universelle

Conseils d'utilisation :

- Vitesse de travail recommandée comprise entre 30 et 50 m/s
- Profondeur de passe en ébauche : 0,02 – 0,05 mm/course
- Profondeur de passe en demi finition : 0,01 – 0,005 mm/course
- Profondeur de passe en finition : 0,001 – 0,002 mm/course
- Passes à vide : 5 courses
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

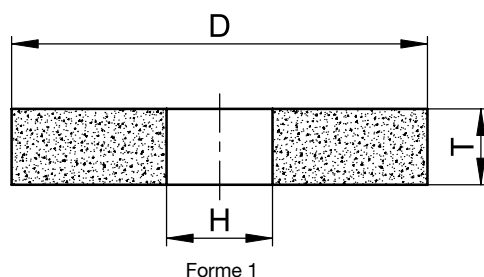




Aciers non alliés et faiblement alliés



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A		○	●	○	○	○				○		●



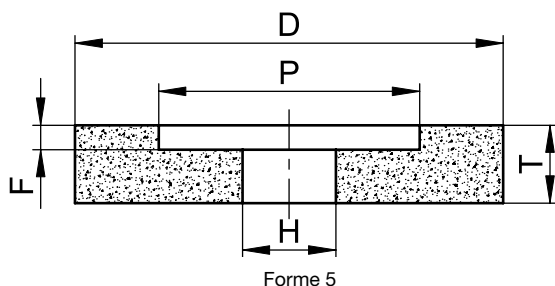
Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
234391	1	15	15	6	89A 60 J5 V111	25	Vitesse de travail maximum 50 m/s
807005	1	15	15	6	89A 80 I5 V111	25	
234390	1	20	20	6	89A 60 J5 V111	25	
664711	1	20	20	6	89A 80 I5 V111	25	
664699	1	25	25	6	89A 60 J5 V111	10	
664712	1	25	25	6	89A 80 I5 V111	10	
807013	1	25	25	8	89A 60 J5 V111	10	
664715	1	25	25	8	89A 80 I5 V111	10	
795621	1	25	25	10	89A 60 J5 V111	10	
664716	1	25	25	10	89A 80 I5 V111	10	
664717	1	30	30	10	89A 80 I5 V111	10	
445055	1	32	25	10	89A 60 J5 V111	10	
664704	1	32	32	10	89A 60 J5 V111	10	
563191	1	32	32	10	89A 80 I5 V111	10	
664706	1	40	40	13	89A 60 J5 V111	10	
664719	1	40	40	13	89A 80 I5 V111	10	
234387	1	50	40	16	89A 60 J5 V111	10	
664721	1	50	40	16	89A 80 I5 V111	10	
664708	1	50	50	16	89A 60 J5 V111	10	
664722	1	50	50	16	89A 80 I5 V111	10	



RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE



Forme 5

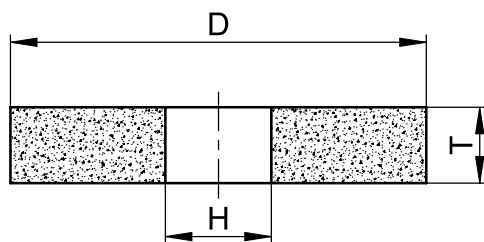
Articles en stock recommandés Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664768	5	20	20	6	13 x 7	89A 60 J5 V111	25	Vitesse de travail maximum 50 m/s
664787	5	20	20	6	13 x 7	89A 80 I5 V111	25	
664771	5	25	25	6	12 x 13	89A 60 J5 V111	10	
664791	5	25	25	6	12 x 13	89A 80 I5 V111	10	
664772	5	25	25	10	16 x 10	89A 60 J5 V111	10	
664792	5	25	25	10	16 x 10	89A 80 I5 V111	10	
664777	5	32	32	10	18 x 16	89A 60 J5 V111	10	
664793	5	32	32	10	18 x 16	89A 80 I5 V111	10	
664780	5	40	40	13	20 x 20	89A 60 J5 V111	10	
664794	5	40	40	13	20 x 20	89A 80 I5 V111	10	
664783	5	50	40	16	30 x 13	89A 60 J5 V111	10	
664795	5	50	40	16	30 x 13	89A 80 I5 V111	10	
664785	5	50	50	16	25 x 25	89A 60 J5 V111	10	
664796	5	50	50	16	25 x 25	89A 80 I5 V111	10	

Aciers fortement alliés et aciers rapides



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
97A, AT			●		●	●	○					●



Forme 1

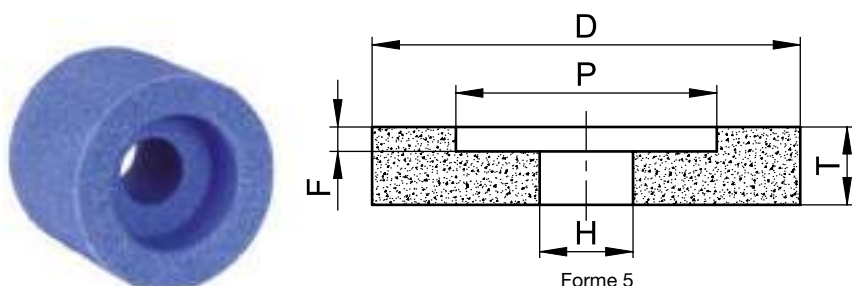
Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
781647	1	15	15	6	97A 80 I5 V112	25	Vitesse de travail maximum 80 m/s
664683	1	15	15	6	AT 60 J6 VCOL	25	
781649	1	20	20	6	97A 80 I5 V112	25	
664684	1	20	20	6	AT 60 J6 VCOL	25	
664666	1	25	25	6	97A 80 I5 V112	10	
664685	1	25	25	6	AT 60 J6 VCOL	10	
664668	1	25	25	8	97A 80 I5 V112	10	
664686	1	25	25	8	AT 60 J6 VCOL	10	
664669	1	25	25	10	97A 80 I5 V112	10	
664689	1	25	25	10	AT 60 J6 VCOL	10	
664670	1	30	30	10	97A 80 I5 V112	10	
664692	1	30	30	10	AT 60 J6 VCOL	10	
664672	1	32	25	10	97A 80 I5 V112	10	



Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664693	1	32	25	10	AT 60 J6 VCOL	10	Vitesse de travail maximum 80 m/s
664673	1	32	32	10	97A 80 I5 V112	10	
664694	1	32	32	10	AT 60 J6 VCOL	10	
747519	1	32	32	10	97A 60 K6 V112	10	
747522	1	40	25	10	97A 60 K6 V112	10	
664675	1	40	40	13	97A 80 I5 V112	10	
664695	1	40	40	13	AT 60 J6 VCOL	10	
664677	1	50	40	16	97A 80 I5 V112	10	
664696	1	50	40	16	AT 60 J6 VCOL	10	
664679	1	50	50	16	97A 80 I5 V112	10	
664697	1	50	50	16	AT 60 J6 VCOL	10	



Articles en stock recommandés Forme 5

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
664728	5	20	20	6	13 x 7	97A 80 I5 V112	25	Vitesse de travail maximum 80 m/s
664757	5	20	20	6	13 x 7	AT 60 J6 VCOL	25	
664737	5	25	25	6	12 x 13	97A 80 I5 V112	10	
664759	5	25	25	6	12 x 13	AT 60 J6 VCOL	10	
664738	5	25	25	10	16 x 10	97A 80 I5 V112	10	
664760	5	25	25	10	16 x 10	AT 60 J6 VCOL	10	
664742	5	32	32	10	18 x 16	97A 80 I5 V112	10	
664761	5	32	32	10	18 x 16	AT 60 J6 VCOL	10	
664744	5	40	40	13	20 x 20	97A 80 I5 V112	10	
664764	5	40	40	13	20 x 20	AT 60 J6 VCOL	10	
664746	5	50	40	16	30 x 13	97A 80 I5 V112	10	
664766	5	50	40	16	30 x 13	AT 60 J6 VCOL	10	
664749	5	50	50	16	25 x 25	97A 80 I5 V112	10	
664767	5	50	50	16	25 x 25	AT 60 J6 VCOL	10	

Autres articles en stock Forme 5

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	P x F	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
747511	5	20	20	6	13 x 7	97A 60 K6 V112	10	Vitesse de travail maximum 80 m/s
293798	5	25	25	10	16 x 10	454A 100 K9 V3	10	
747516	5	25	25	10	16 x 10	97A 60 K6 V112	10	
747526	5	40	32	16	25 x 13	97A 60 K6 V112	10	
232811	5	40	40	10	16 x 20	455A 80 L6 V3	10	
747530	5	50	40	16	30 x 13	97A 60 K6 V112	10	



RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE

CBN/DIAMANT À LIANT RÉSINE ET GALVANIQUE

Avantages produits :

- Par comparaison aux outils conventionnels de rectification, les outils CBN et diamant se distinguent par une durée de vie élevée et des temps de rectification raccourcis
- Stabilité dimensionnelle améliorée de par la durée de vie élevée

Conseils d'utilisation :

- Vitesse de coupe recommandée pour aciers rapides et aciers fortement alliés comprise entre 15 et 35 m/s
- Vitesse de coupe recommandée pour carbure et céramique industrielle comprise entre 15 et 25 m/s
- Lubrification avec émulsion recommandée

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

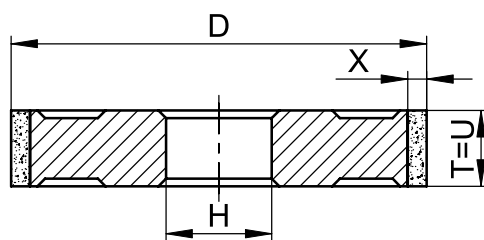




Aciers fortement alliés et aciers rapides



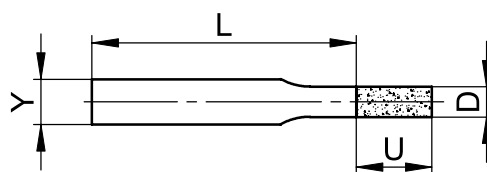
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B			○		●	●	○				○	●



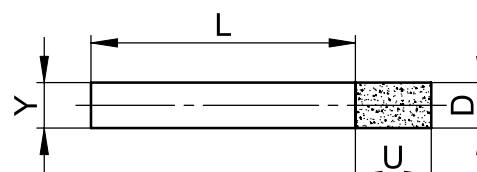
Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1

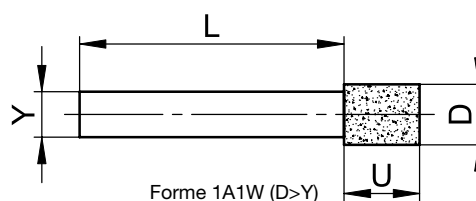
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
384481	1A1	12	10	6	10	2	B126 C75 B54	1	CBN à liant résine
34937	1A1	15	10	6	10	2	B126 C75 B54	1	
127356	1A1	20	10	6	10	2	B126 C75 B54	1	
55282	1A1	25	10	8	10	3	B126 C75 B54	1	
43017	1A1	30	10	10	10	3	B126 C75 B54	1	
467422	1A1	40	10	10	10	3	B126 C75 B54	1	



Forme 1A1W (D<Y)



Forme 1A1W (D=Y)



Forme 1A1W (D>Y)

Articles en stock recommandés Forme 1A1W

N° D'ARTICLE	FORME	D	U	Y x L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
477403	1A1W	1,5	4	S3 x 50	B91 GST	5	CBN à liant galvanique Monocouche
477406	1A1W	2	4	S3 x 50	B91 GST	5	
477407	1A1W	2,5	4	S3 x 50	B91 GST	5	
477409	1A1W	3	5	S3 x 50	B91 GST	5	
477411	1A1W	4	5	S3 x 50	B126 GST	5	
477412	1A1W	5	7	S3 x 50	B126 GST	5	
477413	1A1W	6	7	S6 x 50	B126 GST	5	
477414	1A1W	7	8	S6 x 50	B126 GST	5	
477416	1A1W	8	10	S6 x 50	B126 GST	5	
477418	1A1W	12	10	S6 x 50	B151 GST	5	



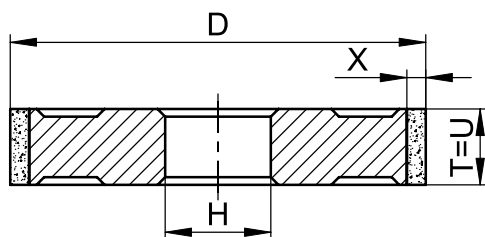
RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE

CBN/DIAMANT À LIANT RÉSINE ET GALVANIQUE

Carbure et céramique industrielle



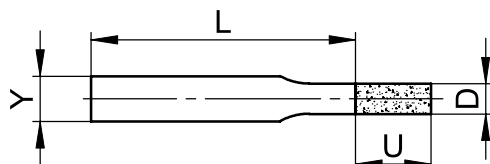
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
D								●	●		○	●



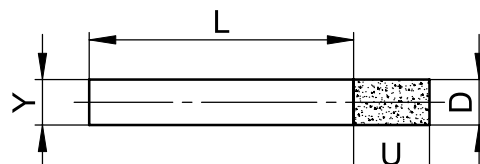
Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1

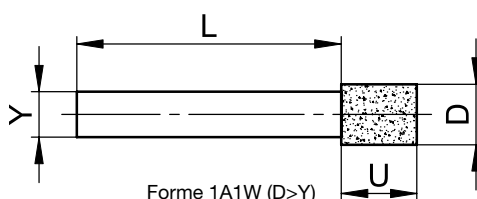
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
786986	1A1	12	10	6	10	2	D91 C75 B	1	Diamant à liant résine
786952	1A1	15	10	6	10	2	D91 C75 B	1	
786953	1A1	20	10	6	10	2	D91 C75 B	1	
665019	1A1	25	10	8	10	3	D91 C75 B	1	
319980	1A1	30	10	10	10	3	D91 C75 B	1	
34172349	1A1	40	10	10	10	3	D91 C75 B	1	



Forme 1A1W (D<Y)



Forme 1A1W (D=Y)



Forme 1A1W (D>Y)

Articles en stock recommandés Forme 1A1W

N° D'ARTICLE	FORME	D	U	Y x L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
477335	1A1W	1	4	S3 x 50	D91 XGST	5	Diamant à liant galvanique Monocouche
477342	1A1W	2	4	S3 x 50	D91 XGST	5	
477346	1A1W	3	5	S3 x 50	D91 XGST	5	
477349	1A1W	4	5	S3 x 50	D126 XGST	5	
477352	1A1W	6	7	S6 x 50	D126 XGST	5	
477356	1A1W	8	10	S6 x 50	D126 XGST	5	
477358	1A1W	10	10	S6 x 50	D151 XGST	5	
477360	1A1W	15	10	S6 x 50	D151 XGST	5	



AFFÛTAGE MANUEL

TYROLIT propose un large éventail d'outils manuels, disponibles selon l'utilisation en corindon et en carbure de silicium.

Précisions relatives aux spécifications

Limes, pierres, pierres à couteaux et pierres à gouges :

- GROS = grosseur de grains 120
- MOYEN = grosseur de grains 240
- FIN = grosseur de grains 400
- SUPER = grosseur de grains 1200 (Forme 90B, 90HM)

Pierres combinées

- COMBI = grosseur de grains 120/400

Pierres à poncer TYFIX

- Pour parfaire la surface (élimination de la rouille, de la peinture et des salissures)
- MOYEN = grosseur de grains 100
- FIN = grosseur de grains 240

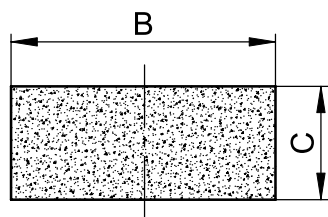
Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

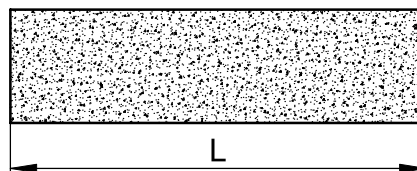




À liant vitrifié



Forme 9010

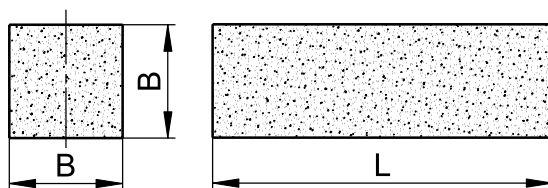


Pierres plates Forme 9010

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
548	9010	6	3	100	89A MOYEN	10	GROS = Grosseur de grain 120 MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
547	9010	6	3	100	89A FIN	10	
556	9010	6	3	100	C GROS	10	
557	9010	6	3	100	C MOYEN	10	
555	9010	6	3	100	C FIN	10	
550	9010	10	5	100	89A MOYEN	10	
549	9010	10	5	100	89A FIN	10	
559	9010	10	5	100	C GROS	10	
560	9010	10	5	100	C MOYEN	10	
558	9010	10	5	100	C FIN	10	
552	9010	13	6	150	89A MOYEN	10	
551	9010	13	6	150	89A FIN	10	
562	9010	13	6	150	C GROS	10	
563	9010	13	6	150	C MOYEN	10	
561	9010	13	6	150	C FIN	10	
554	9010	30	13	200	89A MOYEN	10	
566	9010	30	13	200	C MOYEN	10	
564	9010	30	13	200	C FIN	10	



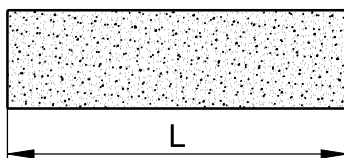
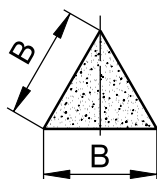
AFFÛTAGE MANUEL



Forme 9011

Pierres carrées Forme 9011

N° D'ARTICLE	FORME	B	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
729	9011	6	100	89A MOYEN	10	GROS = Grosseur de grain 120 MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
728	9011	6	100	89A FIN	10	
749	9011	6	100	C MOYEN	10	
747	9011	6	100	C FIN	10	
732	9011	10	100	89A MOYEN	10	
733	9011	10	100	89A FIN	10	
754	9011	10	100	C MOYEN	10	
752	9011	10	100	C FIN	10	
739	9011	13	150	89A MOYEN	10	
738	9011	13	150	89A FIN	10	
760	9011	13	150	C MOYEN	10	
758	9011	13	150	C FIN	10	
742	9011	16	150	89A MOYEN	10	
741	9011	16	150	89A FIN	10	
763	9011	16	150	C MOYEN	10	
761	9011	16	150	C FIN	10	
746	9011	20	200	89A MOYEN	10	
6341	9011	20	200	89A FIN	10	
768	9011	20	200	C GROS	10	
769	9011	20	200	C MOYEN	10	
767	9011	20	200	C FIN	10	

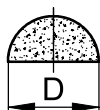


Forme 9020

Pierres triangulaires Forme 9020

N° D'ARTICLE	FORME	B	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
501	9020	6	100	89A MOYEN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
519	9020	6	100	C MOYEN	10	
518	9020	6	100	C FIN	10	
504*	9020	10	100	89A MOYEN	10	
505	9020	10	100	89A FIN	10	
525	9020	10	100	C MOYEN	10	
523	9020	10	100	C FIN	10	
510*	9020	13	150	89A MOYEN	10	
511	9020	13	150	89A FIN	10	
533	9020	13	150	C MOYEN	10	
531	9020	13	150	C FIN	10	
512*	9020	16	150	89A MOYEN	10	
8807*	9020	16	150	89A FIN	10	
536	9020	16	150	C MOYEN	10	
534	9020	16	150	C FIN	10	
516	9020	20	200	89A MOYEN	10	
8808	9020	20	200	89A FIN	10	
542	9020	20	200	C MOYEN	10	
540	9020	20	200	C FIN	10	

* Avivé



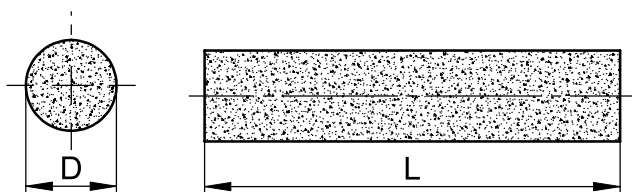
Forme 9040

Pierres demi-rondes Forme 9040

N° D'ARTICLE	FORME	D	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
6313	9040	6	100	89A MOYEN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
603	9040	10	100	89A MOYEN	10	
607	9040	13	150	89A MOYEN	10	
629	9040	13	150	C FIN	10	
610	9040	16	150	89A MOYEN	10	
633	9040	16	150	C MOYEN	10	
632	9040	16	150	C FIN	10	
637	9040	20	200	C MOYEN	10	



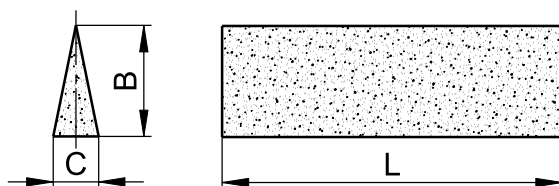
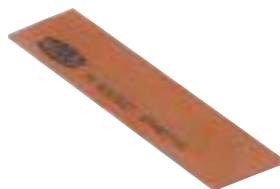
AFFÛTAGE MANUEL



Forme 9030

Pierres rondes Forme 9030

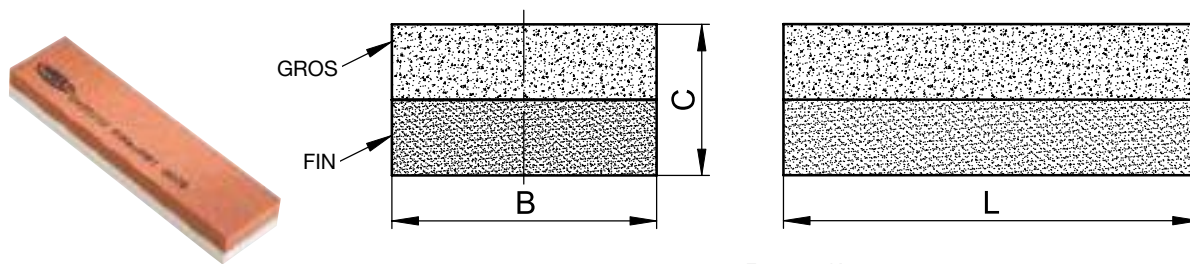
N° D'ARTICLE	FORME	D	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
660	9030	6	100	89A FIN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
616	9030	6	100	C MOYEN	10	
614	9030	6	100	C FIN	10	
666	9030	10	100	89A MOYEN	10	
664	9030	10	100	89A FIN	10	
656	9030	10	100	C FIN	10	
671	9030	13	150	89A MOYEN	10	
657	9030	13	150	89A FIN	10	
693	9030	13	150	C MOYEN	10	
691	9030	13	150	C FIN	10	
674	9030	16	150	89A MOYEN	10	
698	9030	16	150	C MOYEN	10	
696	9030	16	150	C FIN	10	



Forme 90FMK

Pierres couteaux céramique Forme 90FMK

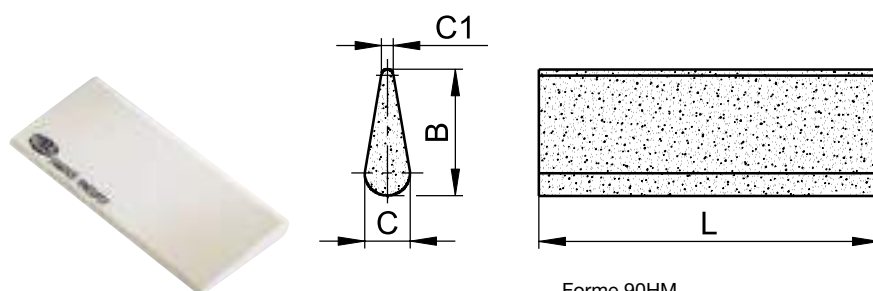
N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
6322	90FMK	25	3	100	89A MOYEN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400
6321	90FMK	25	3	100	89A FIN	10	
6324	90FMK	25	3	100	C MOYEN	10	



Forme 90K

Pierres combinées pour matériaux Forme 90K, 90SK

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
185988	90K	18	10	75	89A COMBI	10	COMBI = Grosseur de grain 120/400
186109	90K	18	10	75	C COMBI	10	
6314	90K	25	13	100	89A COMBI	10	
642	90K	25	13	100	C COMBI	10	
640	90K	40	20	125	89A COMBI	10	
6317	90K	40	20	125	C COMBI	10	
6315	90K	50	25	150	89A COMBI	10	
644	90K	50	25	150	C COMBI	10	
6316	90K	50	25	200	89A COMBI	10	
645	90K	50	25	200	C COMBI	10	
6318	90SK	25	20	100	C COMBI	10	les deux extrémités avec rayon 10 mm



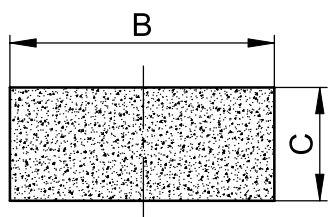
Forme 90HM

Pierres à gorges Forme 90HM

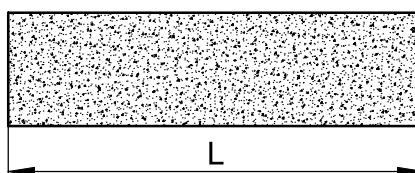
N° D'ARTICLE	FORME	B	C	C1	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
577	90HM	25	6	1	100	89A MOYEN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400 SUPER = Grosseur de grain 1200
576	90HM	25	6	1	100	89A FIN	10	
584	90HM	25	6	1	100	C MOYEN	10	
583	90HM	25	6	1	100	C FIN	10	
579	90HM	45	6	2	115	89A MOYEN	10	
15885	90HM	45	6	2	115	89A FIN	10	
587	90HM	45	6	2	115	C MOYEN	10	
9017	90HM	45	6	2	115	C FIN	10	
28465	90HM	45	10	3	100	89A SUPER	10	
6309	90HM	45	10	3	100	89A MOYEN	10	
578	90HM	45	10	3	100	89A FIN	10	
586	90HM	45	10	3	100	C MOYEN	10	
6310	90HM	45	10	3	100	C FIN	10	
20332	90HM	50	16	5	150	C FIN	10	



AFFÛTAGE MANUEL

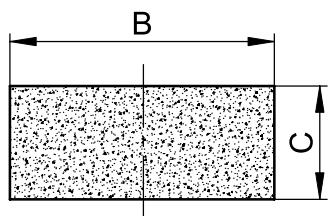


Forme 90B

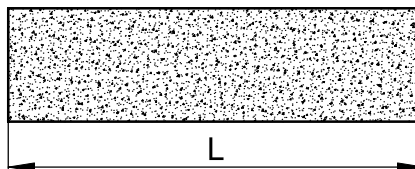


Pierres rectangulaires Forme 90B

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
20311	90B	25	6	100	C FIN	10	MOYEN = Grosseur de grain 240 FIN = Grosseur de grain 400 SUPER = Grosseur de grain 1200
8804	90B	25	13	100	89A MOYEN	10	
469	90B	25	13	100	C MOYEN	10	
20313	90B	25	13	100	C FIN	10	
28466	90B	45	13	100	89A SUPER	10	
28467	90B	50	25	150	89A SUPER	10	
456	90B	50	25	150	89A MOYEN	10	
457	90B	50	25	150	89A FIN	10	
481	90B	50	25	150	C MOYEN	10	
479	90B	50	25	150	C FIN	10	
462	90B	50	25	200	89A MOYEN	10	
461	90B	50	25	200	89A FIN	10	
485	90B	50	25	200	C MOYEN	10	
486	90B	50	25	200	C FIN	10	

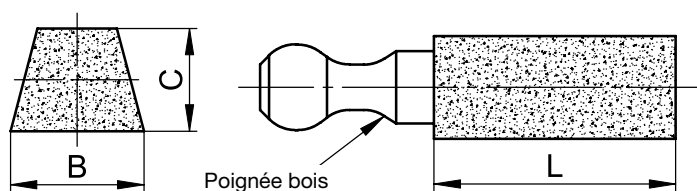


Forme 90B



Briques à poncer gros Forme 90B

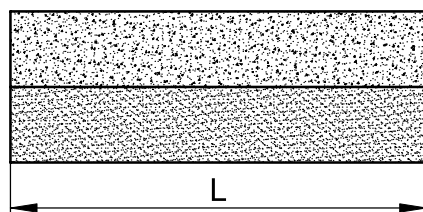
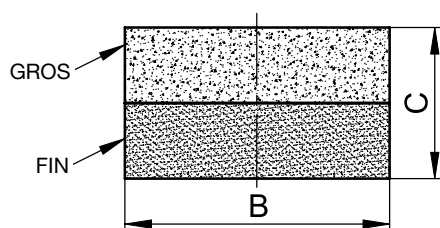
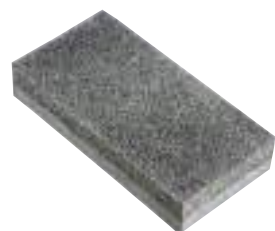
N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
29382	90B	50	25	200	1C 24 M5 V15	10	
103622	90B	50	25	200	1 C36 L5 V15	10	
28869	90B	50	50	200	1 C24 M5 V15	10	



Forme 90FGH

Pierres à manche céramique Forme 90FHG

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
79664	90FHG	40	30	230	C70 O5 V18	1	



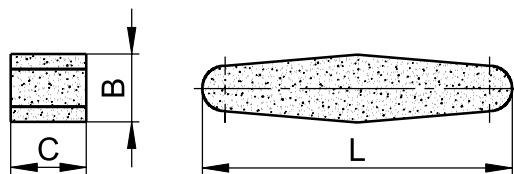
Forme 90K



Forme 90RH

C GROS pour matériaux Forme 90K, 90RH

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
175220	90K	80	30	160	C24 M5 V15 / C70 L5 V15	1	
146640	90K	120	30	200	C24 M5 V15 / C70 L5 V15	1	
20450	90RH	90	40	205	1 C24 L5 V15	1	



Forme 90W

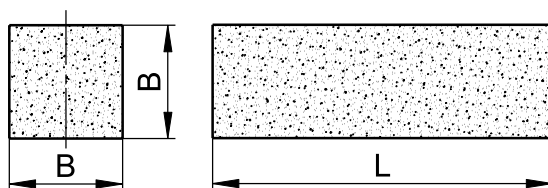
Pierres à faux Forme 90W

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
362775	90W	35	13	230	AC-V	1	



AFFÛTAGE MANUEL

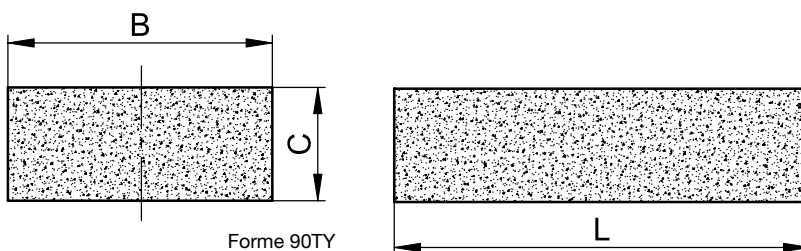
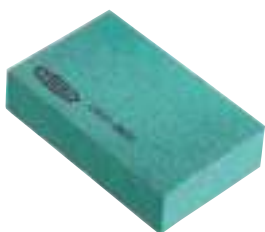
À liant élastique



Forme 9011

Pierres carrées Forme 9011

N° D'ARTICLE	FORME	B	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUE
35677	9011	15	100	C80 – BE15	10	Ébavurage (grossier)
6335	9011	20	100	C400 – BE15	10	Polissage (fin)



Forme 90TY

Pierres à poncer TYFIX Forme 90TY

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	COULEUR	REMARQUE
1872	90TY	50	20	80	C60 – BE5	1	vert	GROS = Grosseur de grain 60 MOYEN = Grosseur de grain 100 FIN = Grosseur de grain 240
1870	90TY	40	20	50	C100 – BE5	1	vert	
1873	90TY	50	20	80	C100 – BE5	1	vert	
1874	90TY	50	20	80	C240 BE5	1	vert	
501861	90TY	40	20	80	C MOYEN	1	gris	
502437	90TY	55	30	110	C MOYEN	1	bleu foncé	
502457	90TY	55	30	110	C FIN	1	bleu clair	



À liant résine synthétique



Outil de rodage manuel Forme 90H

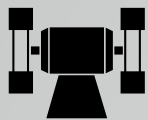
N° D'ARTICLE	FORME	L	L2 – W – X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
91963	90H	150	40 – 10 – 2	D35 C50 B	1	
95717	90H	150	25 – 10 – 2	D35 C50 B	1	

À liant galvanique



Limes diamant Forme 90N

N° D'ARTICLE	FORME	L	L2 – W	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
477283	90N	140	70 – 3	D126 GST	1	Carrée
477430	90N	140	70 – 3	D126 GST	1	Demi-ronde
477289	90N	140	70 – 3	D126 GST	1	Plate-pointue
136535	90N	140	70 – 3,6	D126 GST	1	Triangulaire
477422	90N	140	70 – 5	D126 GST	1	Plate



MEULES POUR TOURET VITRIFIEE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Spécification de meule à utilisation universelle
- Jeu de bagues de réduction fourni – d'adaptation universelle
- Excellent fonctionnement
- Emballage individuel empilable, adapté pour étagères

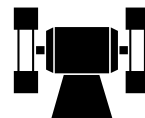
Conseils d'utilisation :

- Rectification d'aciers faiblement alliés non trempés en corindon normal = 10A
- Rectification d'outils en acier rapide avec corindon supérieur blanc = 89A
- Affûtage d'outils carbures uniquement en carbure de silicium = C

Instructions de sécurité :

- Respecter les consignes de sécurité, surtout en cas de vitesse de travail maximum de 40 m/s
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

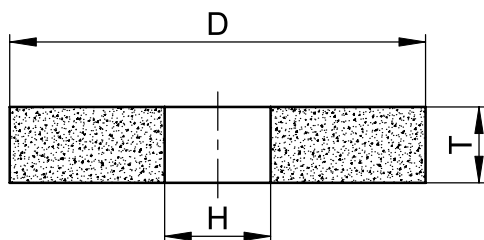




Aciers non alliés et faiblement alliés



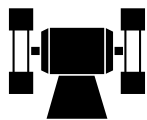
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
10A		●	○							○	●	



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
7205	1	150	20	32	10A 46 N5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
2693	1	150	20	32	10A 60 M5 AV217	1	
52223	1	150	25	32	10A 46 N5 AV217	1	
2758	1	150	25	32	10A 60 M5 AV217	1	
2962	1	175	25	32	10A 60 M5 AV217	1	
68134	1	175	25	51	10A 60 M5 AV217	1	
548815	1	175	32	32	10A 60 M5 AV217	1	
600134	1	200	20	32	10A 36 N5 AV217	1	
15842	1	200	20	32	10A 46 N5 AV217	1	
15839	1	200	20	32	10A 60 M5 AV217	1	
781702	1	200	20	51	10A 60 M5 AV217	1	
31694	1	200	25	32	10A 46 N5 AV217	1	
9572	1	200	25	32	10A 60 M5 AV217	1	
3217	1	200	25	32	10A 80 M5 AV217	1	
116708	1	200	25	51	10A 46 N5 AV217	1	
718361	1	200	25	51	10A 60 M5 AV217	1	
664256	1	200	32	51	10A 36 N5 AV217	1	
675264	1	200	32	51	10A 46 N5 AV217	1	
516594	1	200	32	51	10A 60 M5 AV217	1	
3474	1	250	25	32	10A 60 M5 AV217	1	
664261	1	250	32	32	10A 36 N5 AV217	1	
3538	1	250	32	32	10A 60 M5 AV217	1	
737812	1	250	32	51	10A 60 M5 AV217	1	
110032	1	300	40	51	10A 60 M5 AV217	1	
34983	1	300	40	76	10A 60 M5 AV217	1	



MEULES POUR TOURET VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

Autres articles en stock Forme 1

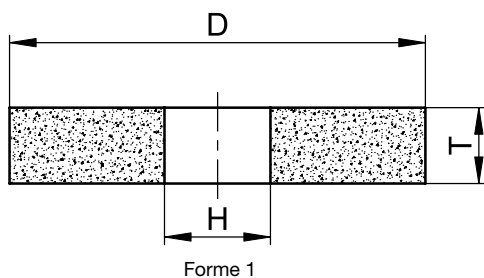
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34046758	1	125	15	32	10A 36 M5 AV17	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
34046770	1	125	15	32	10A 60 M5 AV17	1	
147698	1	125	20	32	10A 36 M5 AV17	1	
147626	1	125	20	32	10A 60 M5 AV17	1	
34046759	1	150	15	32	10A 36 M5 AV17	1	
147574	1	150	20	32	10A 36 P5 AV17	1	
34046772	1	150	15	32	10A 60 M5 AV17	1	
146965	1	150	20	32	10A 601 M5 AV217	1	
147601	1	150	25	32	10A 36 P5 AV17	1	
16577	1	175	20	32	10A 36 P5 AV17	1	
147600	1	175	25	32	10A 36 P5 AV17	1	
147656	1	200	20	40	10A 36 P5 AV17	1	
146910	1	200	25	32	10A 361 P5 AV17	1	
147652	1	200	25	51	10A 36 P5 AV17	1	
34046763	1	200	32	40	10A 36 P5 AV17	1	
34046781	1	200	32	40	10A 60 M5 AV17	1	
34046764	1	250	25	40	10A 36 P5 AV17	1	
34046765	1	250	32	40	10A 36 P5 AV17	1	
147701	1	250	32	51	10A 36 P5 AV17	1	
34046785	1	300	40	40	10A 60 M5 AV17	1	
32981	1	350	50	127	10A 24 Q5 AV17	1	

Remarques : Voir chapitre Accessoires et bagues de réduction (page 118)

Aciers fortement alliés et aciers rapides



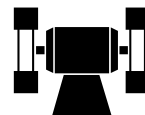
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A			●	○	●	●				○	●	



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34046786	1	125	15	32	89A 60 L5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
449559	1	125	20	32	89A 46 M5 AV217	1	
2536	1	125	20	32	89A 60 M5 AV217	1	
281719	1	125	20	32	89A 80 M5 AV217	1	
664052	1	150	13	25	89A 80 M5 AV217	1	
34046788	1	150	15	32	89A 60 L5 AV217	1	
2697	1	150	20	32	89A 46 M5 AV217	1	
2699	1	150	20	32	89A 60 M5 AV217	1	
764468	1	150	20	32	89A 80 M5 AV217	1	
853353	1	150	25	32	89A 46 M5 AV217	1	
2762	1	150	25	32	89A 60 M5 AV217	1	
147614	1	150	25	32	89A 80 L5 AV217	1	



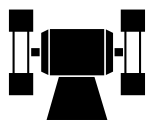
Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
2916	1	175	20	32	89A 60 M5 AV217	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
543615	1	175	20	32	89A 80 M5 AV217	1	
16022	1	175	25	32	89A 60 M5 AV217	1	
2973	1	175	25	32	89A 80 L5 AV217	1	
723118	1	175	25	51	89A 60 M5 AV217	1	
377415	1	175	25	51	89A 80 M5 AV217	1	
3020	1	175	32	32	89A 60 M5 AV217	1	
918448	1	175	32	32	89A 80 M5 AV217	1	
471114	1	200	20	31,75	89A 60 M5 AV217	1	
3145	1	200	20	32	89A 60 M5 AV217	1	
3142	1	200	20	32	89A 46 M5 AV217	1	
820958	1	200	20	32	89A 80 M5 AV217	1	
664048	1	200	20	51	89A 46 M5 AV217	1	
841086	1	200	20	51	89A 60 M5 AV217	1	
826839	1	200	20	51	89A 80 M5 AV217	1	
3220	1	200	25	32	89A 46 M5 AV217	1	
33435	1	200	25	51	89A 80 L5 AV217	1	
39540	1	200	25	32	89A 60 M5 AV217	1	
129550	1	200	25	32	89A 80 M5 AV217	1	
50184	1	200	25	51	89A 46 M5 AV217	1	
534539	1	200	25	51	89A 60 M5 AV217	1	
34046791	1	200	32	40	89A 60 L5 AV217	1	
99864	1	200	32	51	89A 46 M5 AV217	1	
723117	1	200	32	51	89A 60 M5 AV217	1	
78379	1	200	32	51	89A 80 M5 AV217	1	
831179	1	250	25	32	89A 60 M5 AV217	1	
3545	1	250	32	32	89A 60 M5 AV217	1	
126665	1	250	32	32	89A 80 M5 AV217	1	
111799	1	250	32	51	89A 60 M5 AV217	1	
34046794	1	300	40	40	89A 60 L5 AV217	1	
867598	1	300	40	51	89A 60 M5 AV217	1	
30840	1	300	40	76	89A 60 M5 AV217	1	

Autres articles de stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
73667	1	150	10	20	89A 80 L5 AV55	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
103872	1	150	20	16	89A 60 M5 AV55	1	
413774	1	150	20	20	89A 60 L5 AV217	1	
7210	1	150	20	32	89A 60 K5 AV217	1	
122996	1	200	20	20	89A 60 L5 AV217	1	
184247	1	200	20	20	89A 60 M5 AV55	1	
16615	1	200	20	32	89A 46 K5 AV217	1	
3144	1	200	20	32	89A 60 K5 AV217	1	
122997	1	200	25	20	89A 60 L5 AV217	1	
68340	1	200	25	20	89A 60 M5 AV55	1	
3222	1	200	25	32	89A 60 K5 AV217	1	
146630	1	200	25	32	89A 46 K5 AV217	1	
7374	1	200	25	32	89A 80 L5 AV217	1	
407610	1	250	10	32	89A 60 K5 AV217	1	
127554	1	300	32	127	89A 60 K5 AV217	1	

Remarques : Voir chapitre Accessoires et bagues de réduction (page 118)



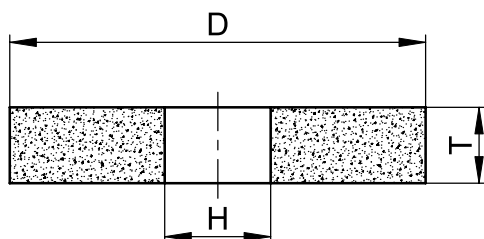
MEULES POUR TOURET

VITRIFIÉE CONVENTIONNELLE

Carbure



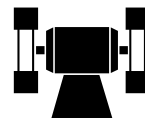
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
c					○	○	○	●		●	●	



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
706631	1	125	15	32	C60 J5 V15	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
2529	1	125	20	32	C80 J5 V15	1	
664185	1	150	13	25	C80 J5 V15	1	
56155	1	150	16	32	C80 J5 V15	1	
2658	1	150	20	20	C80 J5 V15	1	
2680	1	150	20	32	C46 K5 V15	1	
861009	1	150	20	32	C60 K5 V15	1	
123633	1	150	20	32	C80 J5 V15	1	
2751	1	150	25	32	C46 K5 V15	1	
333180	1	150	25	32	C60 K5 V15	1	
2753	1	150	25	32	C80 J5 V15	1	
34165304	1	150	32	32	C60 J5 V15	1	
2905	1	175	20	32	C80 J5 V15	1	
2956	1	175	25	32	C80 J5 V15	1	
9653	1	175	25	51	C80 J5 V15	1	
7348	1	200	20	20	C80 J5 V15	1	
848657	1	200	20	31,75	C46 K5 V15	1	
154428	1	200	20	31,75	C80 J5 V15	1	
3135	1	200	20	32	C80 J5 V15	1	
3132	1	200	20	32	C46 K5 V15	1	
596597	1	200	20	32	C60 K5 V15	1	
837436	1	200	20	51	C46 K5 V15	1	
872497	1	200	20	51	C80 J5 V15	1	
3186	1	200	25	20	C80 J5 V15	1	
3206	1	200	25	32	C46 K5 V15	1	
3210	1	200	25	32	C80 J5 V15	1	



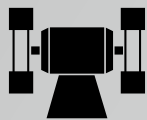
Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
819893	1	200	25	32	C60 K5 V15	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
263506	1	200	25	51	C60 K5 V15	1	
822622	1	200	25	51	C80 J5 V15	1	
34165307	1	200	32	40	C60 J5 V15	1	
879608	1	200	32	51	C46 K5 V15	1	
9651	1	200	32	51	C80 J5 V15	1	
103851	1	200	25	76	C80 J5 V15	1	
75079	1	250	25	32	C80 J5 V15	1	
49680	1	250	25	76	C80 J5 V15	1	
58964	1	250	32	32	C80 J5 V15	1	
822623	1	250	32	51	C80 J5 V15	1	
822624	1	300	40	51	C80 J5 V15	1	
9652	1	300	40	76	C80 J5 V15	1	

Autres articles en stock Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
11182	1	150	20	32	C120 J5 V15	1	Vitesse de travail maximum 40 m/s
450328	1	150	20	32	C60 J5 AV15	1	
146906	1	150	20	32	C80 J5 V15	1	
146644	1	150	25	32	C80 J5 V15	1	
3208	1	200	25	32	C60 J5 V15	1	
72045	1	203	20	32	C120 J5 V15	1	
59861	1	203	25	32	C120 J5 V15	1	
28584	1	350	32	127	C60 J5 V15	1	

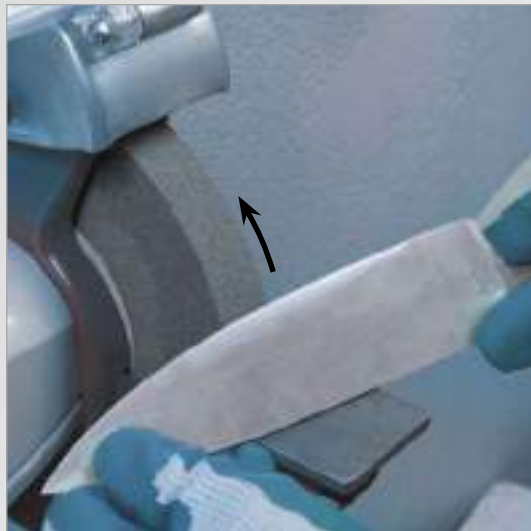
Remarques : Voir chapitre Accessoires et bagues de réduction (page 118)



MEULES À MORFILER ET À POLIR ÉLASTIQUE

Avantages produits :

- Particulièrement souple (suivant l'élasticité des meules)
- Peut être facilement profilé
- Usinage d'un état de surface très fin en un temps record
- Durée de vie élevée en utilisant la vitesse recommandée
- Coupe froide
- Convient également pour utilisation sur arbre flexible
- Amélioration du pouvoir de coupe et allongement de la durée de vie de vos outils de coupe
- utilisation facile, d'où remise en état rapide de vos outils de coupe (C400-BE15 et C800-BE11)



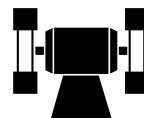
Conseils d'utilisation :

- Polissage d'acier, de métal non ferreux, d'acier inoxydable, de métal fritté ou de plastique (C240-BE15)
- Rectification fine de divers éléments de mécanique de précision tels que montres, lunettes et équipements médicaux (C150-BE13)
- Rectification « d'effets » (C46-BE16 et C46-BE19F)
- Ébavurage (C80-BE15)
- Morfilage de couteaux de cuisine et de couteaux de poche de tous types (C400-BE15)
- Non adapté aux arêtes vives, bavures grossières et rectifications importantes
- Pour morfiler et affûter des lames, des fendeurs et des haches (C400-BE15) (C400-BE15)
- Pierre à dresser (liant vitrifié) pour meules élastiques (voir chapitre Dressage et avivage)
- $V_s = 16 \text{ m/s} - 32 \text{ m/s}$ vitesse de travail maximum pour touret

Instructions de sécurité :

- $V_s = 16 \text{ m/s}$ pour meules élastiques souples
- $V_s = 32 \text{ m/s}$ pour meules élastiques dures
- La vitesse de travail des meules élastiques est toujours fonction du liant
- **Le sens de rotation de la meule lors du morfilage doit toujours s'éloigner de l'arête**
- Le diamètre du flasque = mini 2/3 du diamètre de la meule
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

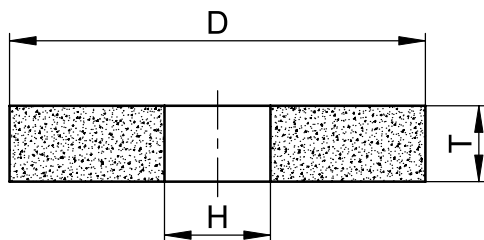




Meules à morfiler pour outils de coupe



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
c		●	●	●	●	●	●	●			●	



Forme 1

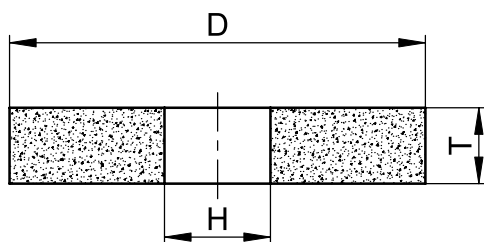
Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
7133	1	125	25	20	C800 – BE11	1	Morfilage de couteaux de sculpteur
10016	1	125	20	32	C800 – BE11	1	
2540	1	125	25	32	C800 – BE11	1	
669110	1	150	20	20	C800 – BE11	1	
7204	1	150	20	32	C800 – BE11	1	
669109	1	175	20	32	C800 – BE11	1	

Meules de finition et de polissage



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
c	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●	



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
19435	1	125	20	20	C400 – BE15	1	Morfilage de couteaux de cuisine
7203	1	150	20	32	C400 – BE15	1	
22411	1	200	25	32	C400 – BE15	1	
7186	1	150	20	20	C80 – BE15	1	Amélioration de l'état de surface de pièces rectifiées (moindre quantité de matière à enlever)
802276	1	150	10	25	C150 – BE13	5	
2661	1	150	20	20	C150 – BE15	1	
22257	1	150	20	32	C150 – BE16	1	
71212	1	150	20	20	C400 – BE16	1	
7362	1	200	25	20	C80 – BE15	1	
32765	1	200	25	32	C150 – BE15	1	
320369	1	200	25	20	C240 – BE15	1	

BE11 = moyen, v_{max}= 25 m/s
BE13 = souple, v_{max}= 16 m/s

BE15 = moyen, v_{max}= 20 m/s
BE16 = dur, v_{max}= 32 m/s

Utiliser flasque 2/3



AFFÛTAGE DE SCIES

Avantages produits :

- Des qualités de grains spécialement définies et des systèmes de liants innovants associés à une conception performante des meules garantissent une qualité optimale des arêtes de coupe

Conseils d'utilisation :

- Vitesse de travail : 25 – 40 m/s

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

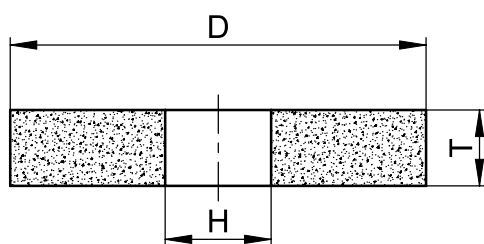




Meules d'affûtage de scies pour machines à commandes numériques



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
SA					●	●					●	●
A		●	○								●	●
88A, 89A			●		●	●					●	●
455A					●							●
52A		●									●	●



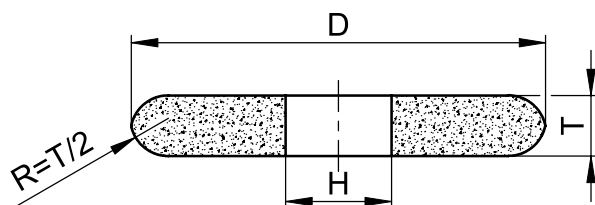
Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
292129	1	150	1,5	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	Vitesse de travail maximum 63 m/s
935730	1	150	2	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
123688	1	150	2,5	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
47009	1	150	3	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
226295	1	150	3	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
47010	1	150	4	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
159000	1	150	4	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
667182	1	150	5	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
946904	1	150	6	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
47005	1	150	6	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
17256	1	150	6	38	SA 60 K5 VN-MOD	10	
441302	1	150	8	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
441301	1	150	10	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
922647	1	200	1,5	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
804963	1	200	1,75	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
922857	1	200	2	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
804964	1	200	2	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
867603	1	200	2,5	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
922860	1	200	3	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
804957	1	200	3,5	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
804945	1	200	4	32	SA 80 L5 VN-MOD	10	
804993	1	200	5	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
805000	1	200	6	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
804976	1	200	8	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
804979	1	200	10	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
901252	1	250	3	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
901254	1	250	4	32	SA 80 L4 VN-MOD	10	
901256	1	250	5	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
901258	1	250	6	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	



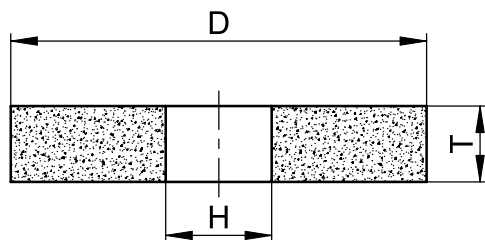
AFFÛTAGE DE SCIES



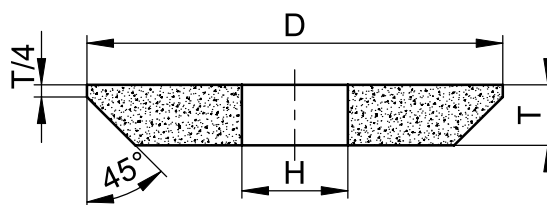
Forme 1F

Articles en stock recommandés Forme 1F

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
805007	1F	200	8	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	Vitesse de travail maximum 63 m/s
804986	1F	200	8	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
805008	1F	200	10	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	
804983	1F	200	10	32	SA 60 L5 VN-MOD	10	
805017	1F	250	8	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	
805018	1F	250	10	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	
805019	1F	250	12	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	
805015	1F	250	13	32	SA 60 K5 VN-MOD	10	



Forme 1

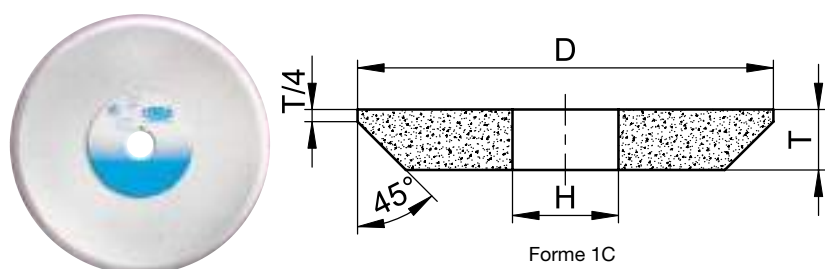


Forme 1C

Articles en stock recommandés Forme 1, 1C

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
18825	1	150	3	30	88A 80 M5 AV217	10	
55375	1	150	3	32	88A 80 M5 AV217	10	
9293	1	150	4	20	88A 80 M5 AV217	10	
19117	1	150	4	20	A 60 N4 B2	10	
291120	1	150	4	32	88A 80 M5 AV217	10	
719904	1	150	6	38	88A 60 K5 AV217	10	
490222	1	150	6	38	88A 80 K5 AV217	10	
455124	1	150	8	32	89A 60 M5 AV217	10	
10265	1	150	10	32	89A 60 M5 AV217	10	
719906	1	175	3	51	89A 60 M5 AV217	10	
123222	1	175	6	51	89A 60 M5 AV217	10	
50845	1	175	8	51	89A 60 M5 AV217	10	
448603	1	200	2	32	88A 80 M5 AV217	10	
7318	1	200	3	32	88A 80 M5 V217	10	
3070	1	200	6	20	89A 60 M5 AV217	10	
110554	1	200	6	32	89A 60 K5 AV217	10	
7328	1	200	6	32	89A 60 M5 V217	10	
107050	1	200	6	32	89A 60 M5 V227	10	
3077	1	200	8	20	89A 60 M5 AV217	10	
525686	1	200	8	32	89A 60 M5 AV217	10	
3085	1	200	10	20	89A 60 M5 AV217	10	
3091	1	200	10	32	89A 60 K5 AV217	10	
608080	1	200	10	32	89A 60 M5 AV217	10	
762445*	1	200	10	32	89A 60 M5 AV217E5	10	
3092	1	200	10	32	89A 60 M5 V217	10	
28549	1C	200	10	32	89A 60 M5 AV217	10	
51494	1	200	13	32	89A 60 M5 AV217	10	
3424	1	250	10	20	89A 60 M5 AV217	10	
437634*	1	250	10	32	52A 54 M5 V217E5	10	
461239*	1	250	10	32	89A 60 M5 V217E5	10	
33249	1	250	13	20	89A 60 M5 AV217	10	
719922	1	250	13	32	89A 60 M5 AV217	10	

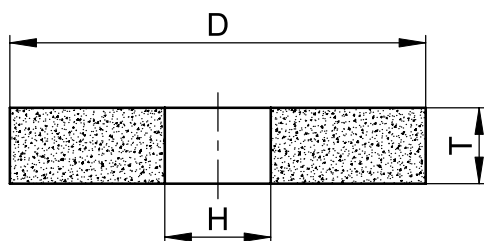
* Traitement sur une face



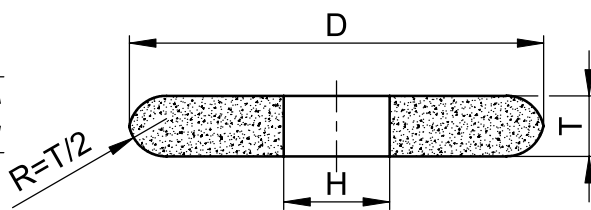
Forme 1C

Articles en stock recommandés Forme 1C

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
172352	1C	175	8	20	88A 60 N4 AV217	10	Meule bicouche
					89A 60 M5 AV217		
719918	1C	200	10	20	88A 60 N4 AV217	10	
					89A 60 M5 AV217		
720012	1C	200	10	32	88A 60 N4 AV217	10	
					89A 60 M5 AV217		
162874	1C	200	12	20	88A 60 N4 V217	10	
					89A 60 M5 AV217		
161678	1C	250	10	20	88A 60 N4 AV217	10	
					89A 60 M5 AV217		



Forme 1



Forme 1F

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
740908	1F	140	3,2	12	88A 54 K5 AV217	1	Affûtage de scies à chaîne
123716*	1F	140	3,8	12	50A 54 K5 AV217	1	
244477	1F	140	4,5	12	88A 54 K5 AV217	1	
150403	1F	200	10	32	455A 60 M7 B82	1	pour scies à ruban et scies alternatives denture Stellite; vitesse de travail maximum 63 m/s
237227	1	250	10	32	455A 60 M7 B82	1	
476545	1F	250	12	32	455A 60 M7 B82	1	
150402	1F	300	10	32	455A 60 L7 B82	1	
179959	1	300	10	40	455A 80 M6 B22	1	
223733	1	300	12	40	455A 60 M7 B82	1	
226682	1	300	10	30	455A 80 M6 B22	1	
241857	1	300	10	32	455A 80 K6 B22	1	
313636	1	300	10	40	455A 60 M7 B82	1	
267138	1	300	12	40	455A 80 M6 B22	1	
471747*	1	300	12	40	455A 80 M6 B22	1	
485953	1	300	8	32	455A 80 M6 B22	1	
527875	1	300	10	32	455A 60 L7 B82	1	
487467	1	350	10	127	455A 80 M6 B22	10	
226679*	1	350	10	127	455A 80 M6 B22	10	
226680*	1	350	13	127	455A 80 M6 B22	10	

* Avivé

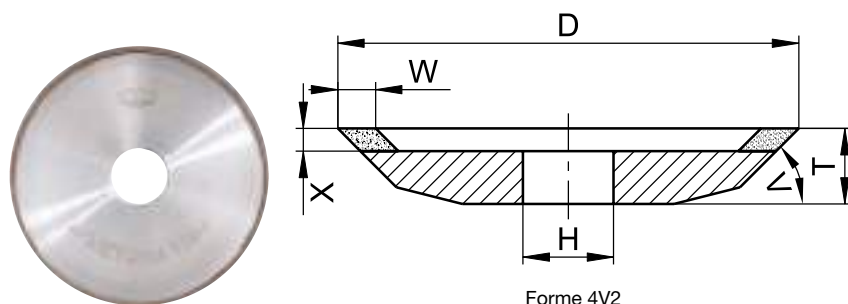


AFFÛTAGE DE SCIES

Rectification de la face de coupe (rectification de face) pour scies carbure

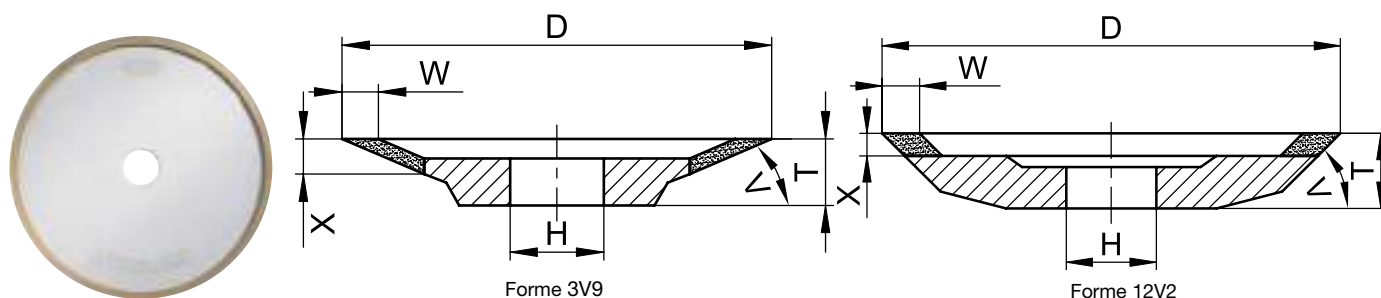
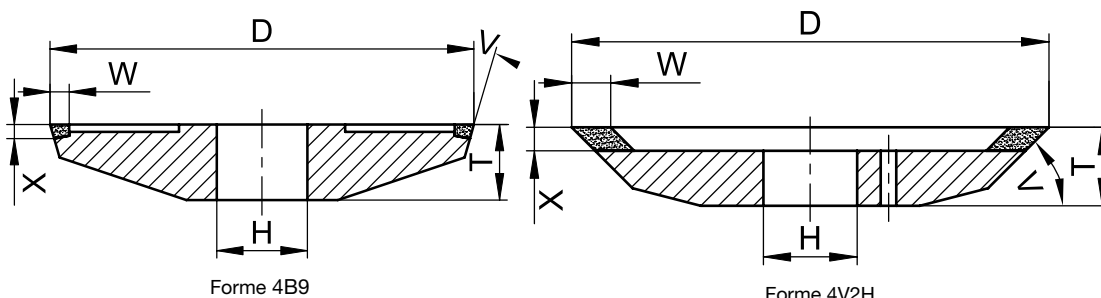


D	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé			●				●



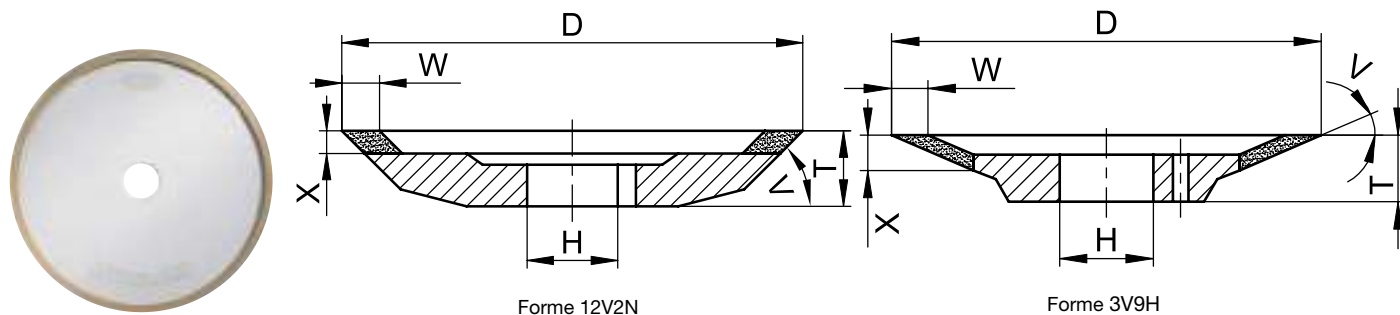
Articles en stock recommandés Forme 4V2

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462631	4V2	150	12	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Akemat
462630	4V2	150	12	32	4	2	30	D76 C125 B	1	



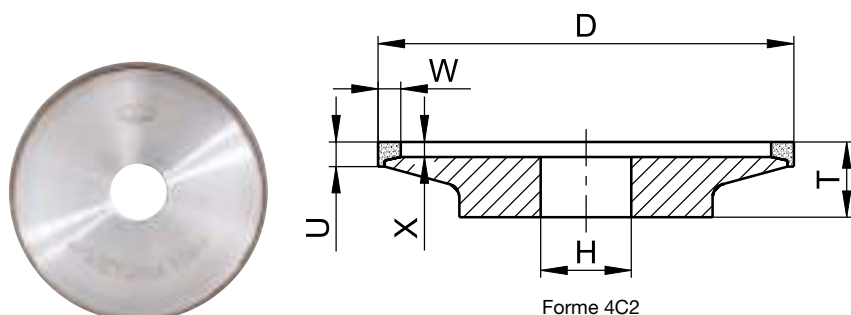
Articles en stock recommandés Forme 4B9, 3V9, 4V2, 4V2H, 12V2

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
369110	4B9	125	11,5	32	2,5	1,2	15	D54 C75 B	1	par ex. Vollmer, Biberach
820013	4B9	125	12	32	3	1,8	15	D126 C75 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, denture serrée
34015955	4B9	125	12	32	3	2	15	D76 C125 B250 AL	1	par ex. Vollmer, Biberach
462788	4B9	125	12	32	3	3,8	15	D54 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, denture large
665040	4B9	125	14	32	3	3,8	15	D54 C75 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, denture large
563857	3V9	125	13	32	2,5	5,5	20	D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, denture serrée
462631	4V2	150	12	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach
462630	4V2	150	12	32	4	2	30	D76 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach
379577	4V2H	200	13	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach
462760	4V2H	200	13	32	4	2	30	D76 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach
462766	12V2	200	13	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach



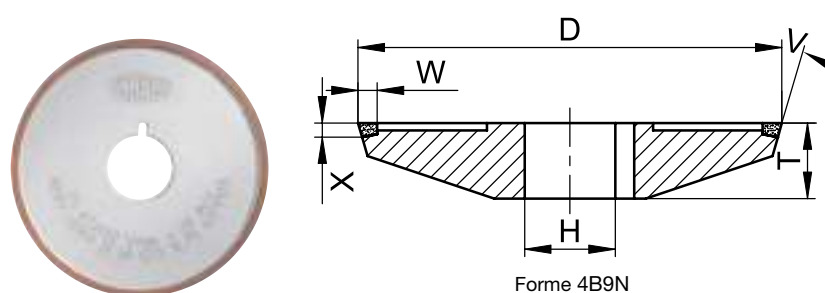
Articles en stock recommandés Forme 12V2N, 3V9, 3V9H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
463026	12V2N	100	10	25	4	2	30	D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Dornhan, Widma
462654	12V2N	200	14	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Akemat
578936	3V9	150	13	32	2,5	5,5	20	D46 C100 B	1	par ex. Akemat, denture serrée
580905	3V9H	200	13	32	2,5	5,5	20	D46 C125 B	1	denture serrée



Articles en stock recommandés Forme 4C2

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	U	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
482702	4C2	150	10	32	2,5	3	1,5	D64 C100 B	1	



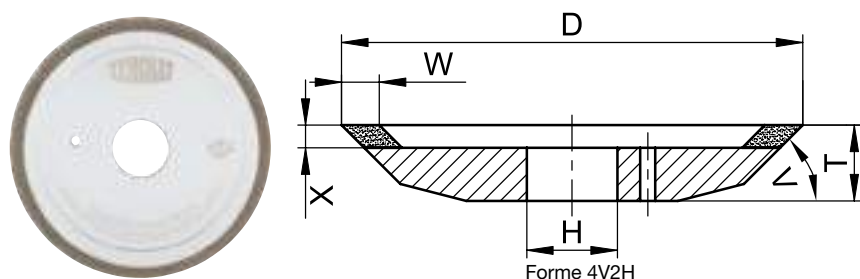
Articles en stock recommandés Forme 4B9N, 12V2N, 4B9H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
632932	4B9N	100	8	25	3	1,8		D54 C75 B	1	par ex. Vollmer, Dornhan, Widma, denture serrée
405549*	4B9H	175	12	50,8	4	2		D76 C125 B	1	par ex. Vollmer, Dornhan,

* en jeu avec TN 462829 (voir page 67)



AFFÛTAGE DE SCIES



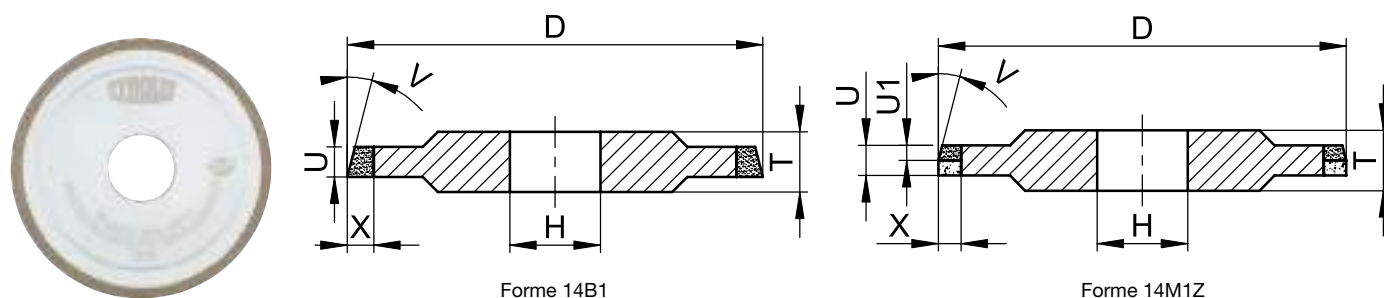
Articles en stock recommandés Forme 4V2H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462898	4V2H	160	13	32	4	2	30	D76 C125 B	1	par ex. Walter
379577	4V2H	200	13	32	4	2	30	D46 C125 B	1	par ex. Walter

Rectification de la face de dépouille (rectification du dos) pour scies carbure

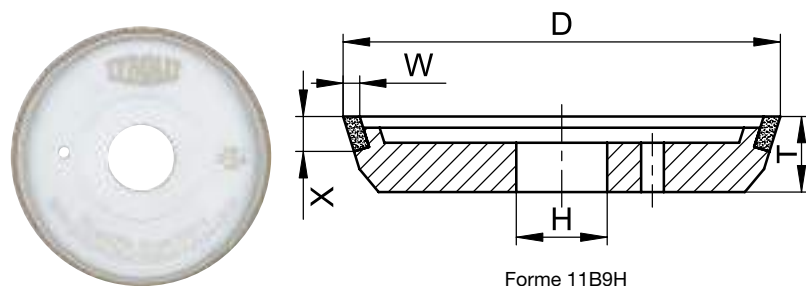


	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
D		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé			●				●



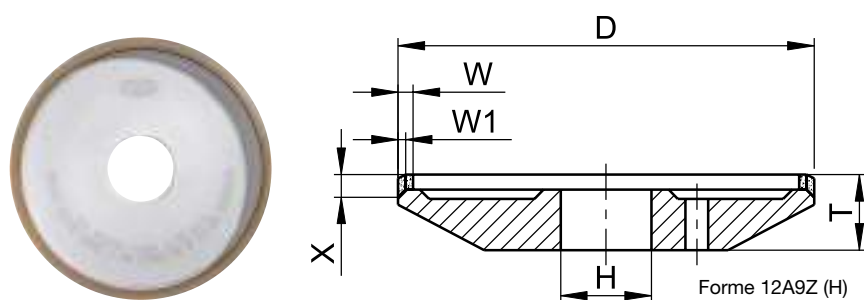
Articles en stock recommandés Forme 14B1, 14M1Z

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	U1	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462503	14B1	127	8	32	5		8	15	D54 C125 B	1	par ex. Akemat
462514	14M1Z	127	8	32	2,5	2,5	6	15	D126 / D46 C125 B	1	par ex. Akemat, meule bicouche
462889	14M1Z	150	8	32	2,5	2,5	8	8	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Akemat, meule bicouche
462891	14M1Z	200	8	32	2,5	2,5	8	8	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Akemat, meule bicouche



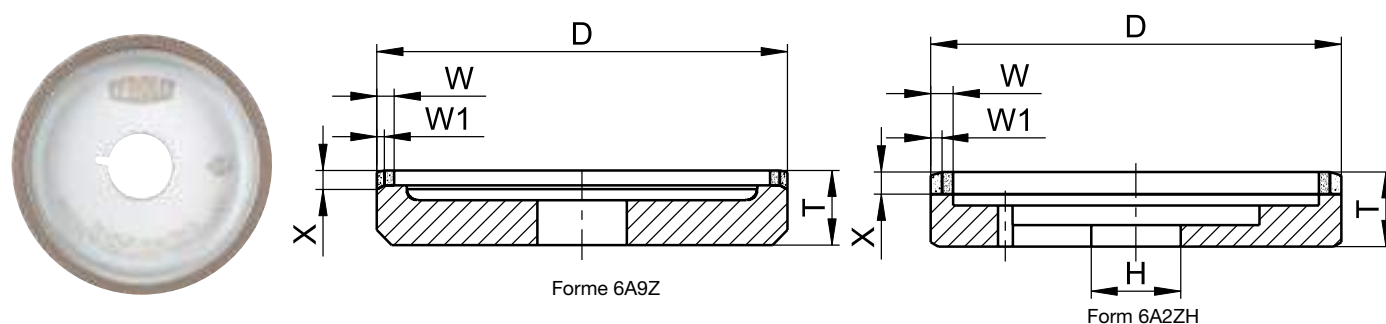
Articles en stock recommandés Forme 11B9H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462756	11B9H	125	18	32	3	6,5	D54 C100 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, trou d'entraînement



Articles en stock recommandés Forme 12A9Z, 12A9H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	W1	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
390582	12A9Z	125	18	32	5	2,5	6	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, bandeau double
286864	12A9Z	125	18	32	5	2,5	6	D126 / D46 C125 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, bandeau double
387531	12A9Z	125	22	32	5	2,5	10	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Biberach, bandeau double
462757	12A9H	125	18	32	5		6	D91 C100 B	1	par ex. Vollmer, Biberach



Articles en stock recommandés Forme 6A9Z, 6A2ZH

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	W1	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
389569	6A9Z	100	20	25	5	2,5	6	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Dornhan, bandeau double
462829*	6A2ZH	125	20	50,8	5	2,5	10	D126 / D46 C100 B	1	par ex. Vollmer, Dornhan, bandeau double

* avec TN 405549 (voir page 65)

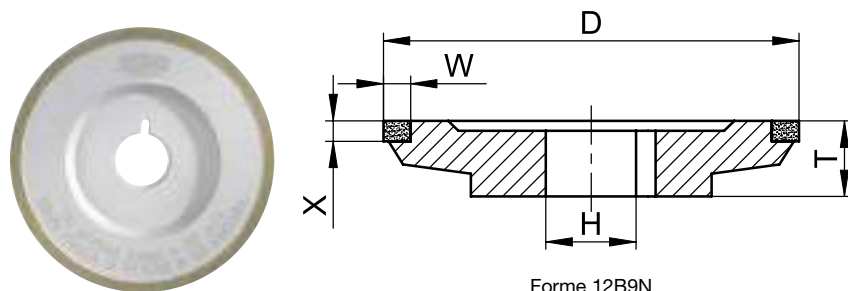


AFFÛTAGE DE SCIES

Rectification des flancs de scies carbure



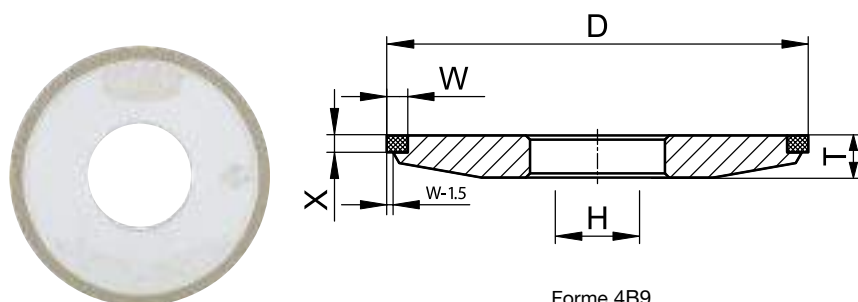
D	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
								●			○	●



Forme 12B9N

Articles en stock recommandés Forme 12B9N

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462658	12B9N	76	14	20	4,5	4	D91 C50 B	1	par ex. Akemat, Vollmer
474564	12B9N	100	14	20	4,5	4	D91 C50 B	1	par ex. Vollmer
331135	12B9N	100	14	32	4,5	4	D64 C75 B	1	par ex. Vollmer



Forme 4B9

Articles en stock recommandés Forme 4B9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462794	4B9	80	10	32	4	5	D107 C75 B	1	par ex. Vollmer
328027	4B9	100	10	32	5	4	D91 C50 B	1	

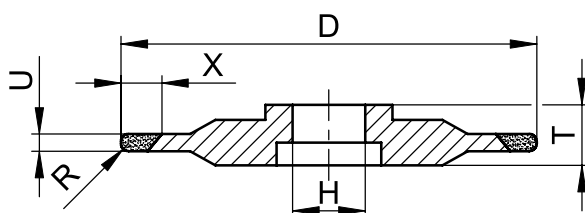


AFFÛTAGE DE SCIES

Rectification de profils de dents



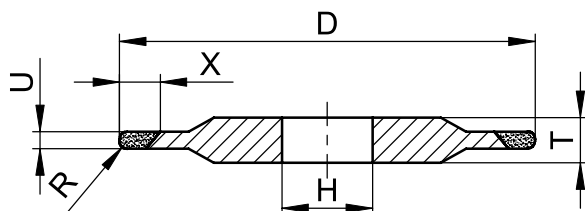
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B					●	●						●



Forme 14F1

Articles en stock recommandés Forme 14F1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	R	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462911	14F1	150	20	20	1,3	8,4	0,65	B126 C125 B	1	par ex. Schmidt-Tempo ECE
462914	14F1	150	20	20	2	8,4	1	B126 C125 B	1	
462916	14F1	150	20	20	2,5	8,4	1,25	B151 C125 B	1	
462918	14F1	150	20	20	3	8,4	1,5	B151 C125 B	1	



Forme 14F1

Articles en stock recommandés Forme 14F1

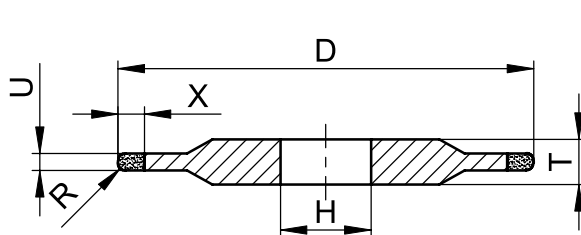
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	R	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462924	14F1	200	8	32	1,3	8,4	0,65	B126 C125 B	1	par ex. Loroach, Rekord, Schmidt-Tempo
454693	14F1	200	8	32	1,6	8,4	0,8	B126 C125 B	1	
462928	14F1	200	8	32	2	8,4	1	B126 C125 B	1	
462932	14F1	200	8	32	2,5	8,4	1,25	B151 C125 B	1	
462937	14F1	200	8	32	3	12,5	1,5	B151 C125 B	1	



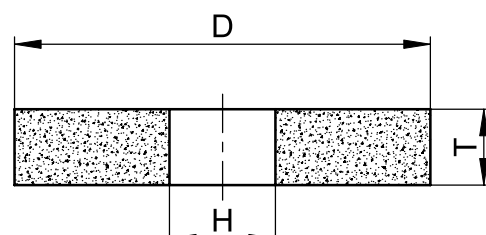
Rectification de profils



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A, 454A						●						●
D								●				●
B						●					○	●



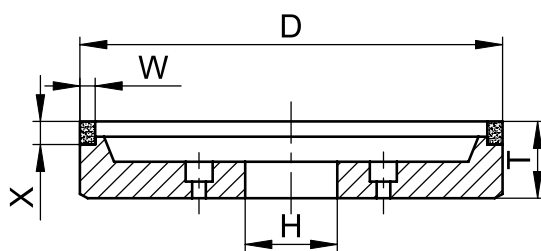
Forme 14F1 (R)



Forme 1

Pour scies carbure Universal et Weinig Rondamat

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	R	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
665983	14F1	200	10	20	4	7	2	D91 C100 B	1	Universal
463137	14F1	200	10	31,75	4	7	2	B151 C75 B	1	
462939	14F1	200	5	60	4	7	2	D91 C100 B	1	Weinig Rondamat pour outils carbures
462943	14F1R	200	5	60	2	7	1	D46 C100 B	1	
462926	14F1R	200	10	60	3	5	1,5	D64 C100 B	1	
102804	1	225	5	60				89A 100 H5 V111	10	Weinig Rondamat pour outils en acier rapide
30806	1	225	5	60				89A 54 I5 AV53	10	
619872	1	225	5	60				455A 54 L6 V3	10	



Forme 6A2B

Fer de rabot. Réaffûtage, pour Weinig Rondamat

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34480	6A2B	125	18	20	3	4	B107 C50 B	1	Weinig Rondamat (rectification de la face de dépouille/dos)
590433	6A2B	125	18	20	3	4	D76 C75 B	1	

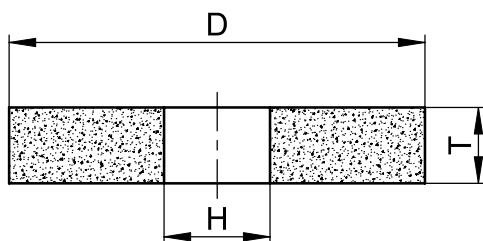


AFFÛTAGE DE SCIÉS

Rectification « d'effets »



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
c		○	○	●	●	●						●



Forme 1

Articles en stock recommandés Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
491888	1	250	25	32	C46 – BE16	1	Rectification d'effets des corps de lames de scies
401616	1	250	25	32	C46 – BE19F	1	Rectification d'effets des corps de lames de scies

Remarques :

BE16 = dur, v_{max} = 32 m/s

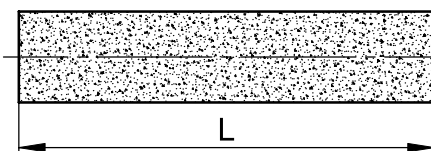
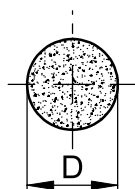
BE19 = moyen, v_{max} = 32 m/s

Utiliser flasque 2/3

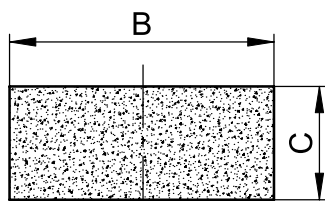
Pierres à dresser



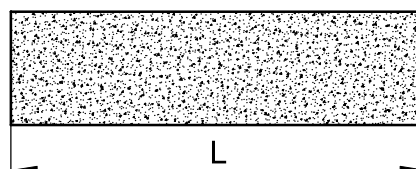
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
55AC, 454A						●						
c						●		●				



Forme 9030



Forme 54SCHP/90B



Articles en stock recommandés Forme 9030, 54SCH, 54SCHP, 90B

N° D'ARTICLE	FORME	B	D	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
775476	9030		12		32	C280 J5 V18	10	
351654	54SCH	20		15	60	C320 – 55 V18	10	
917288	54SCHP	60		15	160	454A 500 D2 B22	10	
34020398	90B	60		15	160	55AC 500 D4 B22	10	



AFFÛTAGE SCIES HSS ET CARBURE

VITRIFEE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Qualités et grosseurs de grains adaptées à l'application (46 – 100)
- Utilisation universelle du corindon supérieur blanc 89A
- corindon supérieur rouge 91A, corindon spécial à ténacité élevée, spécialement conçu pour la rectification discontinue
- Rectification sous arrosage

Conseils d'utilisation :

- Choix de la grosseur des grains en fonction de la qualité de l'acier usiné
- Aciers faiblement alliés = Grosseur de grains 46 – 60
- Aciers rapides et aciers spéciaux = Grosseur de grains 60 – 80

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

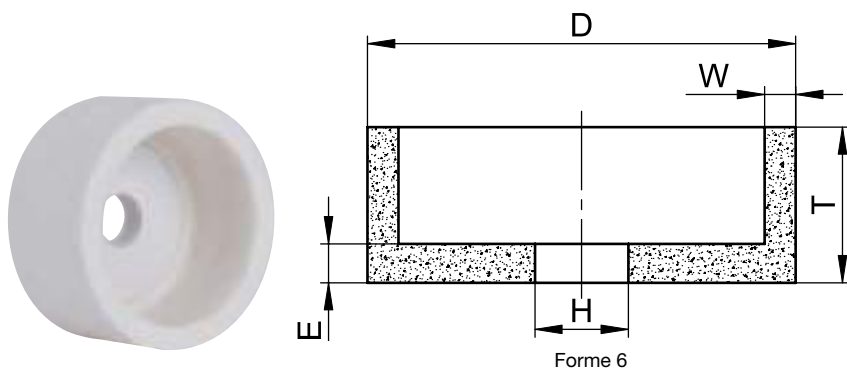




Rectification à sec



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
89A			●		●	●					●	
91A						●					●	
C								●			●	
454A					●	●					●	



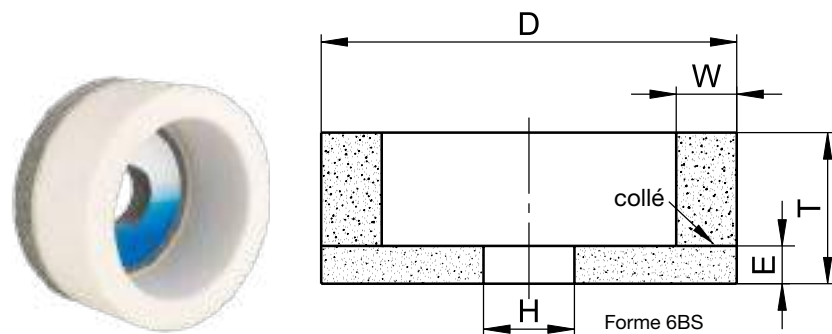
Articles en stock recommandés Forme 6

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W – E	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34048152	6	80	40	20	6 – 10	454A 80 N5 V3 U5		avec traitement en périphérie
455038	6	80	40	20	6 – 10	454A 90 M5 V3 U5		
5843	6	80	40	20	6 – 10	89A 60 K5 AV53	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
34924	6	100	50	20	10 – 10	89A 46 K5 AV53	1	
19040	6	100	50	20	8 – 10	89A 54 I5 AV53	1	
5886	6	100	50	20	10 – 10	89A 60 J5 AV53	1	
5887	6	100	50	20	10 – 10	89A 60 K5 AV53	1	
49273	6	100	50	20	10 – 10	89A 60 M5 AV53	1	
9627	6	100	50	20	10 – 10	89A 80 I7 AV53	1	
568265	6	100	50	20	10 – 10	89A 80 I7 AV53 U5	1	
34048027	6	100	50	20	10 – 10	454A 80 K5 V3 U5		avec traitement en périphérie
5889	6	100	50	20	10 – 10	89A 80 J5 AV53	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
8641	6	100	50	20	10 – 10	89A 80 K5 AV53	1	
54820	6	100	50	20	10 – 10	89A 80 L5 V55	1	
122989	6	100	50	20	10 – 10	91A 80 L5 AV217	1	pour outils carbures et avec revêtement
139155	6	100	50	20	10 – 10	C80 I5 V15	1	
131991	6	125	50	32	13 – 13	89A 60 K5 V53	1	Pour les états de surface réalisables (valeurs de référence), voir tableau page 127
451151	6	125	63	20	8 – 13	89A 54 I5 AV53	1	
78847	6	150	50	32	12 – 15	89A 60 K5 V53	1	
77824	6	150	60	50	15 – 15	89A 36 H7 V217	1	
438088	6	150	63	32	15 – 16	91A 46 G9 AV217 P3	1	
84809	6	150	70	28	17 – 16	89A 36 H8 V217	1	
91350	6	150	76	28	17,5 – 16	89A 46 J8 V217	1	
186445	6	150	80	32	10 – 16	89A 60 J5 AV53	1	
365824	6	150	80	50	10 – 16	89A 46 H7 AV53	1	
75803	6	165	60	32	15 – 15	91A 46 G9 AV217 P3	1	
54119	6	175	75	76,2	17,5 – 17	89A 36 J8 V217	1	
126245	6	175	75	78	15 – 18	89A 36 H7 AV217	1	
712490	6	175	75	78	15 – 18	89A 36 J10 AV237 P22	1	
91441	6	175	75	78	15 – 18	89A 46 H7 V217	1	
587026	6	175	80	32	13 – 20	89A 46 G10 AV217	1	
210314	6	200	80	35	20 – 20	89A 46 J8 AV217	1	
70128	6	200	80	78	20 – 20	89A 36 H7 V217	1	
798715	6	200	80	78	20 – 20	89A 36 J10 AV237 P22	1	



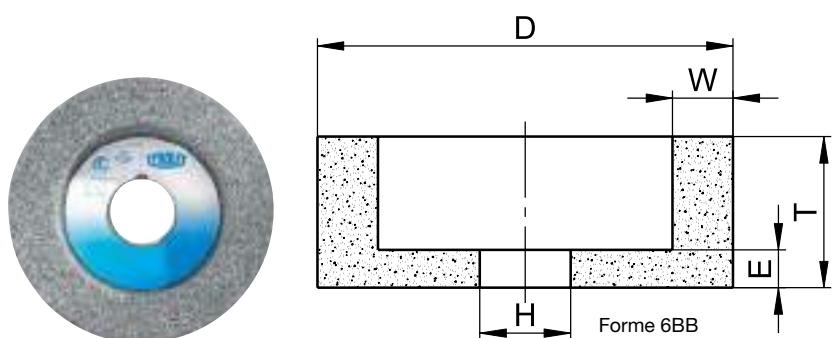
AFFÛTAGE SCIES HSS ET CARBURE

VITRIFEE CONVENTIONNELLE



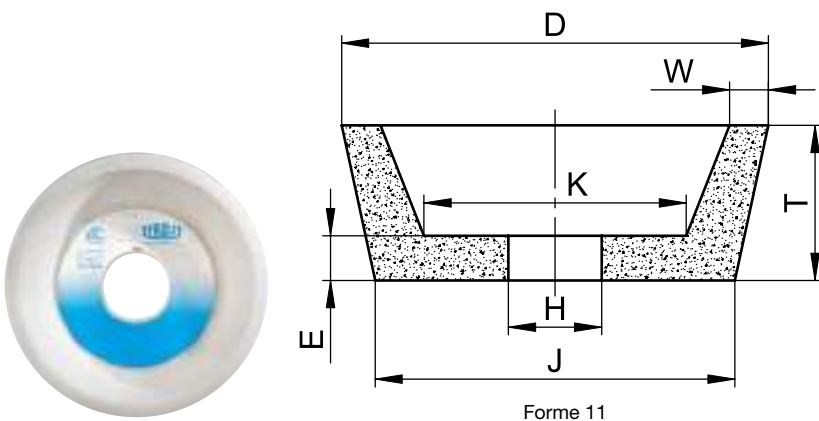
Articles en stock recommandés Forme 6BS

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W - E	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
70092	6BS	200	100	51	25 - 25	89A 36 I8 AV217	1	



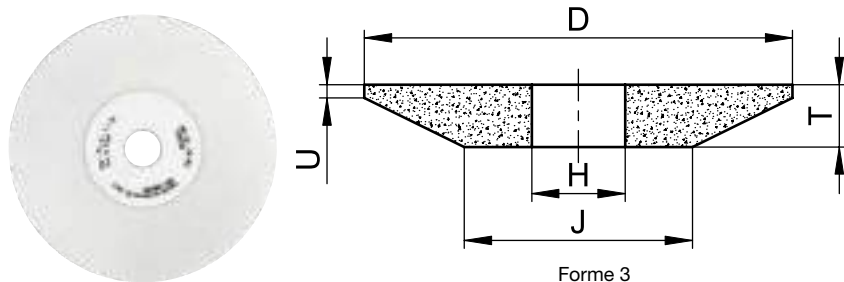
Articles en stock recommandés Forme 6BB

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W - E	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
24299	6BB	127	63	32	22,5 - 13	C46 J5 V15	2	
108479	6BB	200	100	32	25,5 - 20	C46 J5 V15	1	pour affûtage de forets



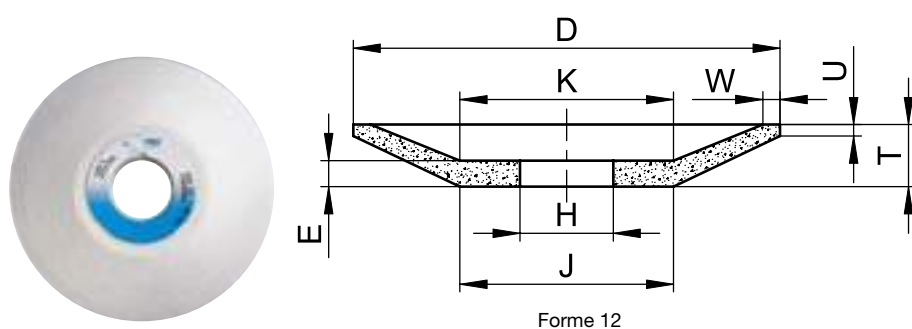
Articles en stock recommandés Forme 11

N° D'ARTICLE	FORME	D / J	T	H	W - E	K	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
334166	11	80 / 57	32	20	6 - 8	46	89A 100 H5 AV53	1	
338237	11	80 / 57	32	20	6 - 8	46	89A 60 K5 AV53	1	
4917	11	100 / 71	40	20	8 - 10	56	89A 46 J5 AV53	1	
4924	11	100 / 71	40	20	8 - 10	56	89A 60 K5 AV53	1	
631057	11	100 / 71	40	32	8 - 10	56	89A 60 J5 AV53	1	
63195	11	100 / 80	50	32	9 - 13	67	89A 60 K5 V53	1	
31675	11	125 / 96	40	20	8 - 10	81	89A 46 K5 AV53	1	
331500	11	125 / 96	40	32	8 - 10	81	89A 60 J5 AV53	1	
203176	11	150 / 114	50	32	10 - 13	96	89A 46 I5 AV53	1	
498229	11	150 / 114	50	32	10 - 13	96	89A 60 J5 AV53	1	



Articles en stock recommandés Forme 3

N° D'ARTICLE	FORME	D / J	T / U	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
31009	3	150 / 75	8 / 2	20	89A 60 J5 AV53	1	



Articles en stock recommandés Forme 12

N° D'ARTICLE	FORME	D / J	T / U	H	W - E	K	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
19659	12	100 / 50	13 / 3	20	5 - 7	50	89A 60 K5 AV53	1	
364685	12	125 / 63	13 / 3	20	6 - 7	63	89A 60 I5 AV53	1	
216789	12	125 / 63	13,3 / 3	20	6 - 7	63	89A 46 J5 AV53	1	
9398	12	150 / 75	16 / 3	20	10 - 10	85	89A 60 J5 AV53	1	
9833	12	175 / 85	18 / 3	20	10 - 10	85	89A 60 I5 AV53	1	



AFFÛTAGE UNIVERSEL

MEULE CBN/DIAMANT À LIANT RÉSINE

Avantages produits :

- Systèmes de liants et corps de supports idéalement destinés à la rectification à sec du fait d'une forte conductivité thermique
- Coupe particulièrement froide

Conseils d'utilisation :

- Vitesse de travail recommandée pour carbures comprise entre 16 et 22 m/s
- Vitesse de travail recommandée pour aciers rapides comprise entre 20 et 25 m/s

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

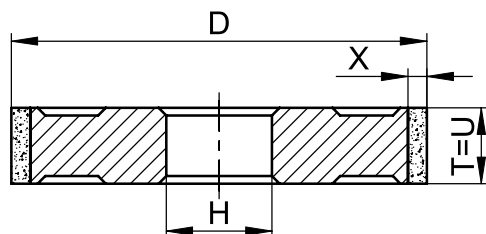




Rectification à sec pour aciers rapides



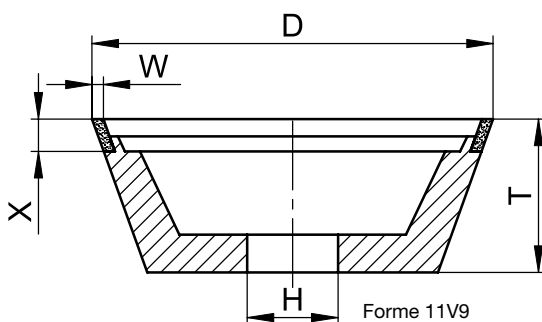
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
AMIGO, B			●		●	●					●	



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1

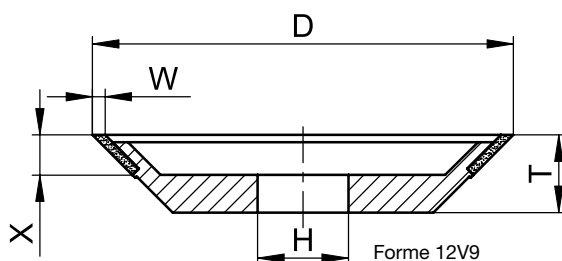
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
620464	1A1	100	10	20	10	6	B126 C50 B54 BA	1	



Forme 11V9

Articles en stock recommandés Forme 11V9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
640777	11V9	75	30	20	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B53
666288	11V9	100	35	20	2	10	AMIGO B181 C75 B	1	
561391	11V9	100	35	20	2	10	B151 C75 B	1	
617388	11V9	100	35	20	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	
644514	11V9	100	35	20	2	10	AMIGO B91 C75 B	1	
636398	11V9	100	35	20	3	10	AMIGO B126 C75 B	1	
649723	11V9	100	35	32	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	
641854	11V9	125	40	20	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	
644532	11V9	125	40	20	2	10	AMIGO B91 C75 B	1	



Forme 12V9

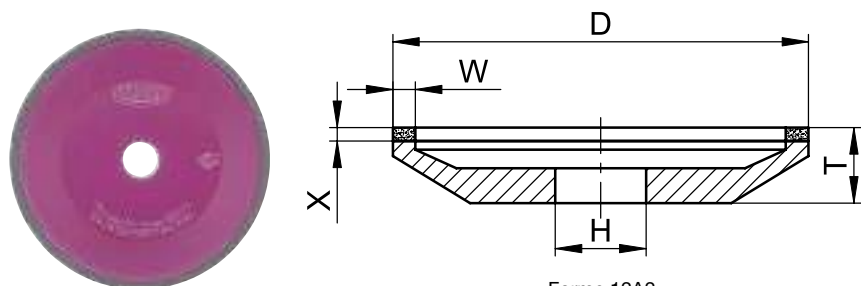
Articles en stock recommandés Forme 12V9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
703242	12V9	75	20	20	2	6	AMIGO B126 C75 B	1	
636658	12V9	100	20	20	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	
840506	12V9	125	25	20	2	10	AMIGO B126 C75 B	1	



AFFÛTAGE UNIVERSEL

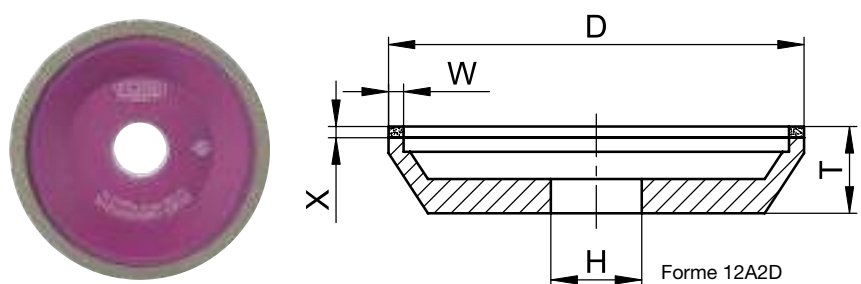
CBN & DIAMANT À LIANT RESINE



Forme 12A2

Articles en stock recommandés Forme 12A2

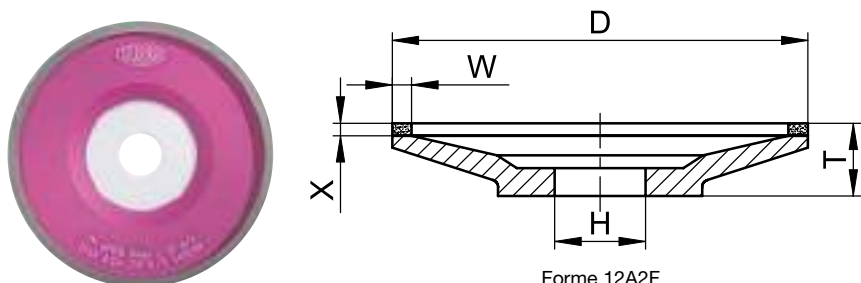
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
436484	12A2	150	18	20	5	2	B126 C50 B	1	
124644	12A2	150	18	20	5	3	B126 C50 B	1	
337051	12A2	150	18	20	4	3	B126 C75 B	1	
649692	12A2	175	20	20	6	2	B151 C75 B	1	



Forme 12A2D

Articles en stock recommandés Forme 12A2D

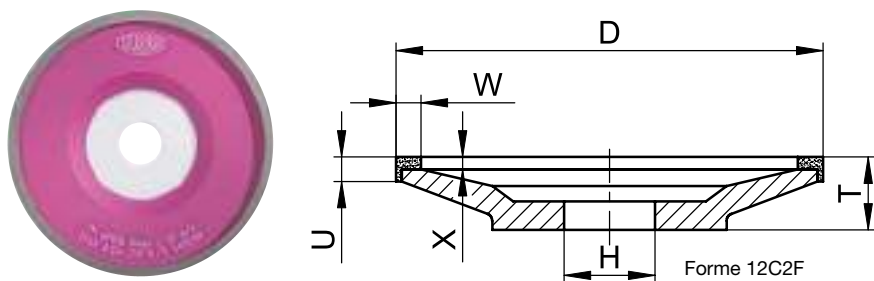
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
217976	12A2D	100	25	20	6	2	B126 C50 B	1	
666137	12A2D	100	25	20	6	3	B126 C50 B	1	



Forme 12A2F

Articles en stock recommandés Forme 12A2F

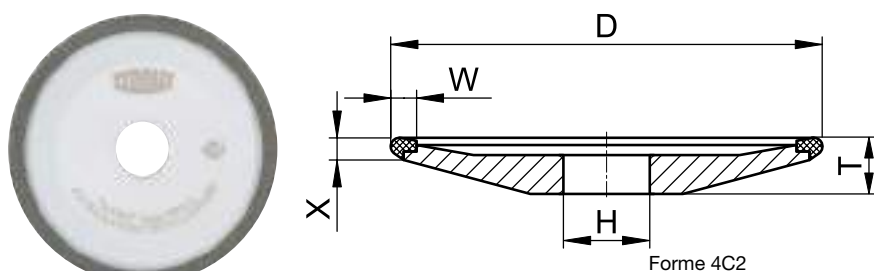
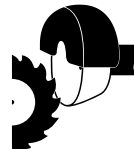
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
69502	12A2F	125	23	20	5	4	B126 C50 B	1	



Forme 12C2F

Articles en stock recommandés Forme 12C2F

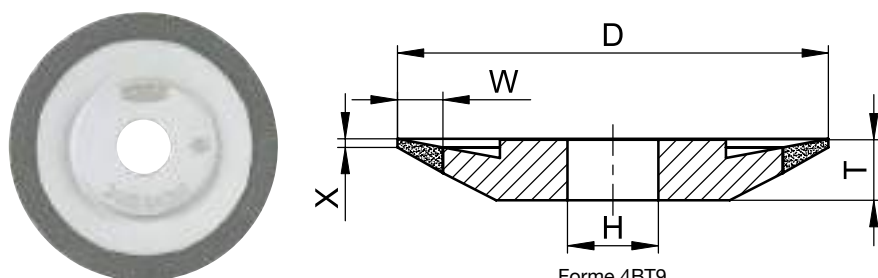
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
646778	12C2F	125	23	20	5	5	4	AMIGO B91 C75 B	1	
641839	12C2F	125	23	20	5	5	4	AMIGO B151 C75 B	1	
641842	12C2F	150	23	20	5	5	4	AMIGO B151 C75 B	1	



Forme 4C2

Articles en stock recommandés Forme 4C2

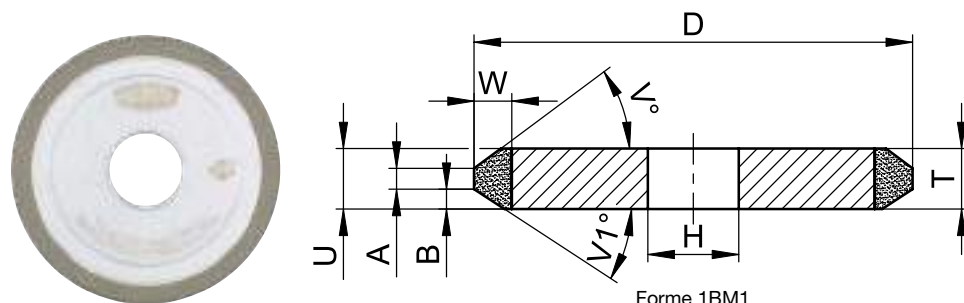
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	W	R	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
83827	4C2	100	13	20	5,1	6	2	B126 C75 B	1	



Forme 4BT9

Articles en stock recommandés Forme 4BT9

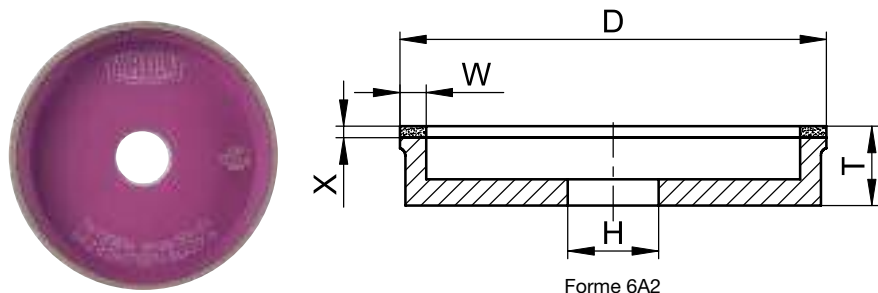
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
119325	4BT9	100	10	20	10	1	B126 C75 B	1	



Forme 1BM1

Articles en stock recommandés Forme 1BM1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	A	B	X	V°	V1°	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
463068	1BM1	75	4	20	4	0,9	1,5	8	45	22,5	B91 C75 B	1	Diamètre de forets 4 mm



Forme 6A2

Articles en stock recommandés Forme 6A2

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
735896	6A2	100	30	20	3	6	B126 C75 B	1	



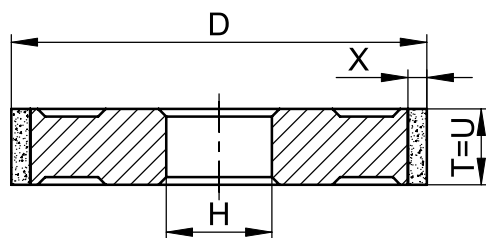
AFFÛTAGE UNIVERSEL

CBN & DIAMANT À LIANT RESINE

Rectification à sec pour carbure



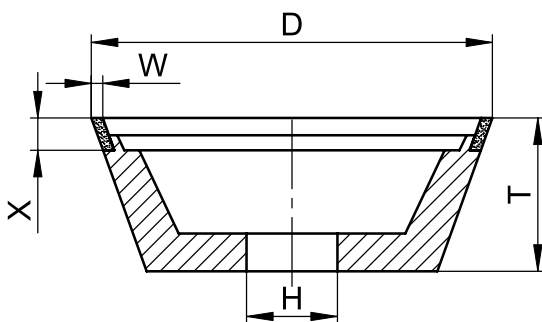
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
DIAGO, D								●			●	



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1 A1

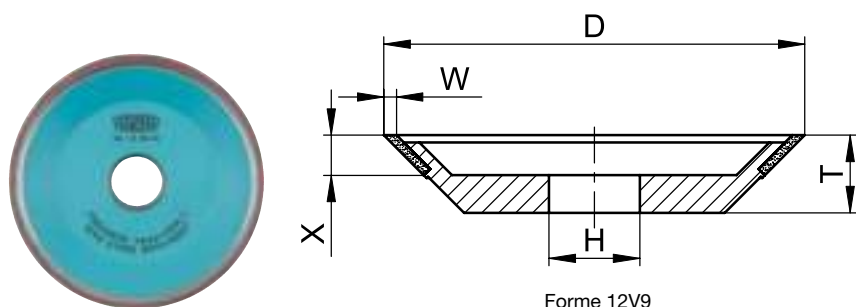
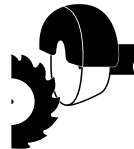
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
640978	1A1	100	10	20	10	6	D64 C50 B	1	



Forme 11V9

Articles en stock recommandés Forme 1 1V9

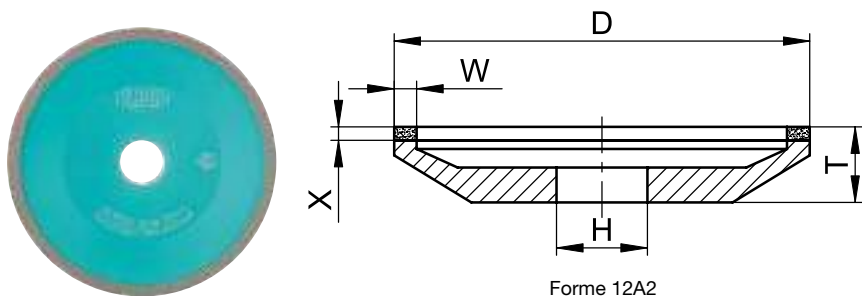
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
249717	11V9	75	30	20	2	6	D126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B52
679634	11V9	75	30	20	2	10	DIAGO D126 C75 B	1	
721301	11V9	75	30	20	2	10	DIAGO D64 C50 B	1	
676589	11V9	100	35	20	2	10	DIAGO D181 C75 B	1	
46198	11V9	100	35	20	3	10	DIAGO D181 C75 B	1	
675309	11V9	100	35	20	2	10	DIAGO D126 C75 B	1	
335803	11V9	100	35	31,75	2	10	DIAGO D126 C75 B	1	
681915	11V9	100	35	20	2	10	DIAGO D91 C75 B	1	
675272	11V9	100	35	20	2	10	DIAGO D64 C50 B	1	
576021	11V9	100	35	20	2	10	D126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B74
5028	11V9	100	35	20	3	10	D126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B52
561390	11V9	100	35	20	3	10	D126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B53
675318	11V9	100	35	20	3	10	DIAGO D126 C75 B	1	
721303	11V9	100	35	20	3	10	DIAGO D64 C50 B	1	
679946	11V9	125	40	20	3	10	DIAGO D126 C75 B	1	



Forme 12V9

Articles en stock recommandés Forme 12V9

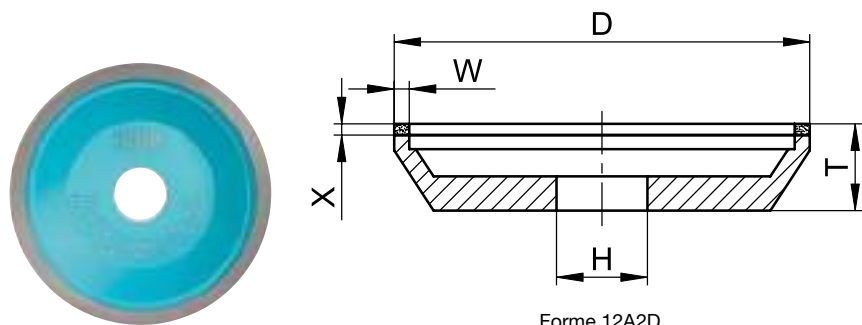
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
696324	12V9	75	20	20	2	6	DIAGO D126 C75 B	1	Bonne tenue de profil B73
721319	12V9	75	20	20	2	6	DIAGO D64 C50 B	1	
689930	12V9	100	20	20	2	10	DIAGO D126 C75 B	1	
311250	12V9	125	25	20	2	10	D126 C75 B	1	
90998	12V9	125	25	20	2	6	D54 C65 B	1	
194540	12V9	100	20	20	2	10	DIAGO D91 C75 B	1	
43588	12V9	100	20	20	2	10	D91 C75 B	1	



Forme 12A2

Articles en stock recommandés Forme 12A2

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
19220	12A2	125	16	20	6	2	D126 C75 B	1	
291603	12A2	150	18	20	5	3	D91 C75 B	1	



Forme 12A2D

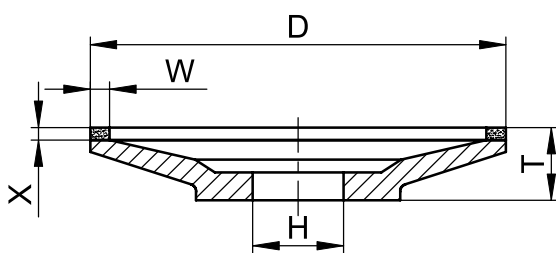
Articles en stock recommandés Forme 12A2D

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
104376	12A2D	100	25	20	5	3	D91 C75 B	1	
28162	12A2D	100	25	20	6	2	D126 C75 B	1	
38012	12A2D	100	25	20	6	2	D64 C50 B	1	
462949	12A2D	100	27	20	6	4	D64 C50 B	1	
779789	12A2D	100	25	20	10	3	D91 C75 B	1	



AFFÛTAGE UNIVERSEL

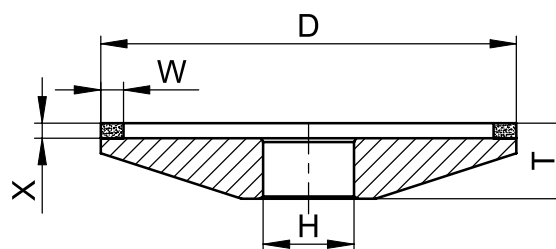
CBN & DIAMANT À LIANT RESINE



Forme 12A2F

Articles en stock recommandés Forme 12A2F

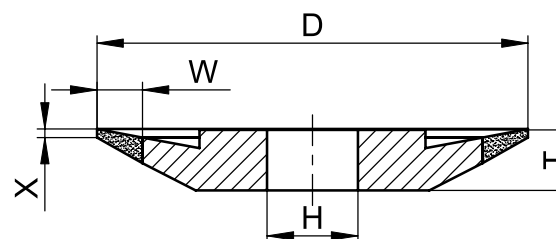
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
102902	12A2F	125	23	20	5	4	D126 C50 B	1	
842923	12A2F	125	23	20	5	4	D151 C75 B	1	Bonne tenue de profil B53
731399	12A2F	125	23	20	5	4	D151 C75 B	1	
731387	12A2F	125	23	20	5	4	D64 C50 B	1	
97868	12A2F	125	23	20	5	4	D64 C50 B	1	Bonne tenue de profil B73
416671	12A2F	150	22	20	4	3	D64 C50 B	1	
679671	12A2F	150	23	20	5	4	D126 C75 B	1	



Forme 4A2

Articles en stock recommandés Forme 4A2

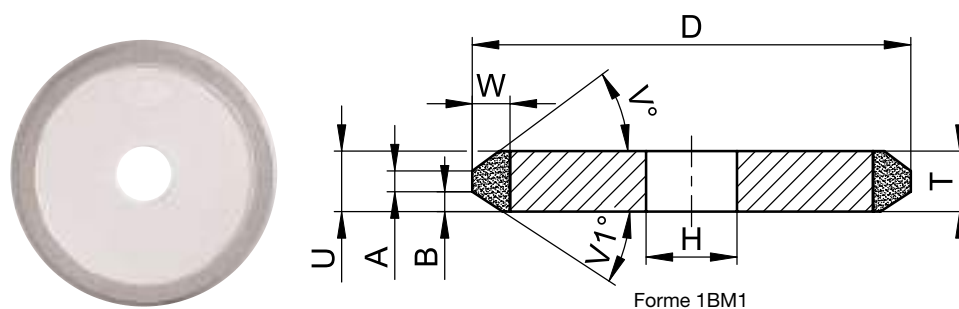
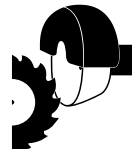
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
86734	4A2	125	10	20	5	2	D64 C50 B	1	
480500	4A2	125	10	20	5	2	D126 C75 B	1	
215813	4A2	150	12	20	5	2	D126 C50 B	1	
436472	4A2	150	12	20	5	2	D64 C50 B	1	



Forme 4BT9

Articles en stock recommandés Forme 4BT9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
255835	4BT9	100	10	20	10	1	D91 C75 B	1	



Articles en stock recommandés Forme 1BM1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	A	B	X	V°	V1°	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
790783	1BM1	75	4	20	4	0,9	1,5	8	45	22,5	D64 C75 B	1	Diamètre de forets 4 mm
848480	1BM1	75	4,5	20	4,5	1,7	1,5	7	45	22,5	D64 C75 B	1	Diamètres de forets 5 et 6 mm
790784	1BM1	75	5	20	5	2,4	1,5	6,5	45	22,5	D64 C75 B	1	Diamètre de forets 8 mm
867805	1BM1	75	6	20	6	3,7	1,5	6	45	22,5	D64 C75 B	1	Diamètre de forets 10 mm



RECTIFICATION ET AFFÛTAGE CNC

CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE

Avantages produits :

- Utilisation universelle pour des travaux d'affûtage et de fabrication d'outils
- Système de liant adapté pour le travail sous arrosage huile et émulsion
- Liant résine avec une très bonne tenue des arêtes

Conseils d'utilisation :

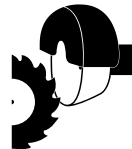
- La vitesse d'avance des meules boisseaux en CBN peut être augmentée de 30% par rapport à celle des meules diamant
- Vitesse de rotation optimale pour meules CBN (pour rectification de gouges) 20-25 m/s
- En matière de vitesse de fonctionnement, la valeur de référence pour les meules assiettes et les meules boisseaux CBN, par comparaison aux meules diamant, est d'environ 5 – 8 m/s supérieure
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant
- Dressage optimisé, voir pages 113, 117



Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

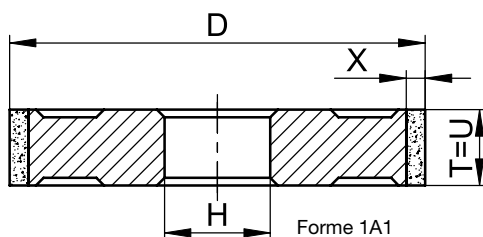




Rectification sous arrosage pour aciers rapides

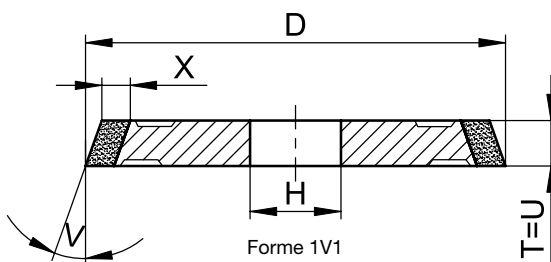


	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
STARTEC-BASIC, B					●	●						●



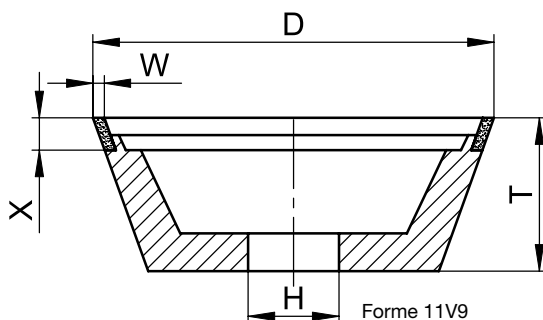
Articles en stock recommandés Forme 1A1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
906950	1A1	100	6	20	6	6	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 25 m/s
906951	1A1	100	10	20	10	6	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	
906954	1A1	125	10	20	10	6	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	



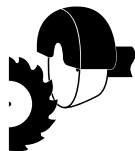
Articles en stock recommandés Forme 1V1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
906946	1V1	125	12	20	12	6	45	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 25 m/s
906947	1V1	150	6	20	6	6	15	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	



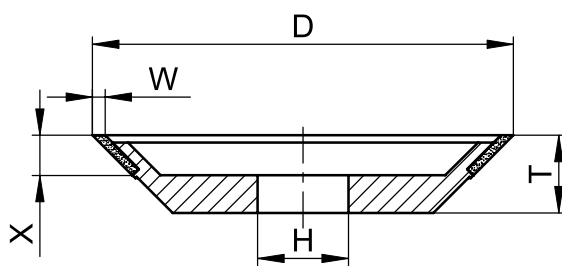
Articles en stock recommandés Forme 11V9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
75669	11V9	75	30	20	2	10	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	Vitesse de travail optimale vc = 25 – 30 m/s
494983	11V9	75	30	20	2	10	STARTEC-BASIC BL76 3PD	1	
494985	11V9	100	35	20	2	10	STARTEC-BASIC BL76 3PD	1	
532564	11V9	100	35	20	3	10	STARTEC-BASIC BL76 3PD	1	



RECTIFICATION ET AFFÛTAGE CNC

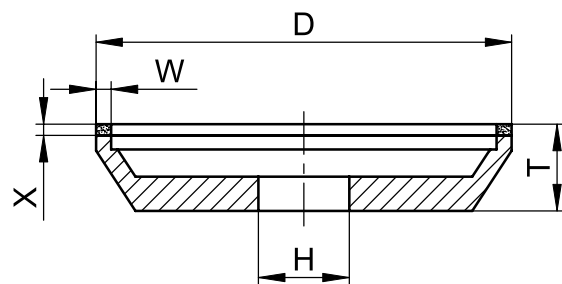
CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE



Forme 12V9

Articles en stock recommandés Forme 12V9

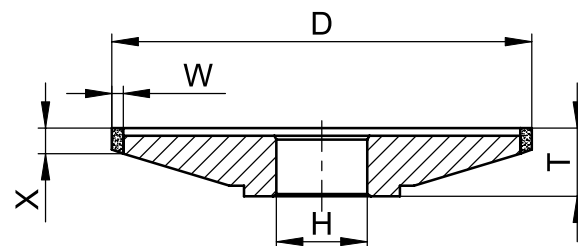
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
75679	12V9	100	20	20	2	10	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	Vitesse de travail optimale vc = 25 -30 m/s
532571	12V9	100	20	20	2	10	STARTEC-BASIC BL76 3PD	1	
75685	12V9	125	25	20	2	10	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	
495027	12V9	125	25	20	2	10	STARTEC-BASIC BL76 3PD	1	



Forme 12A2D

Articles en stock recommandés Forme 12A2D

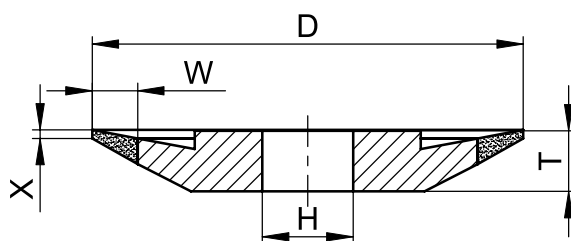
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
495046	12A2D	100	25	20	5	3	B91 C100 B	1	
173085	12A2D	125	25	20	15	3	B91 C100 B	1	



Forme 4B2

Articles en stock recommandés Forme 4B2

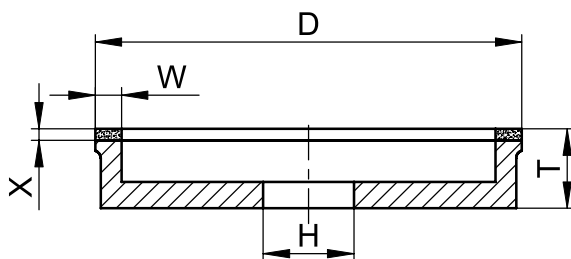
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
667930	4B2	150	18	20	2	2	B126 C100 B	1	Fraise-mère, face de coupe



Forme 4BT9

Articles en stock recommandés Forme 4BT9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
495058	4BT9	125	10	20	10	1	STARTEC-BASIC BL126 3PD	1	



Forme 6A2

Articles en stock recommandés Forme 6A2

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
495038	6A2	125	30	20	5	3	STARTEC-BASIC BL91 3PD	1	



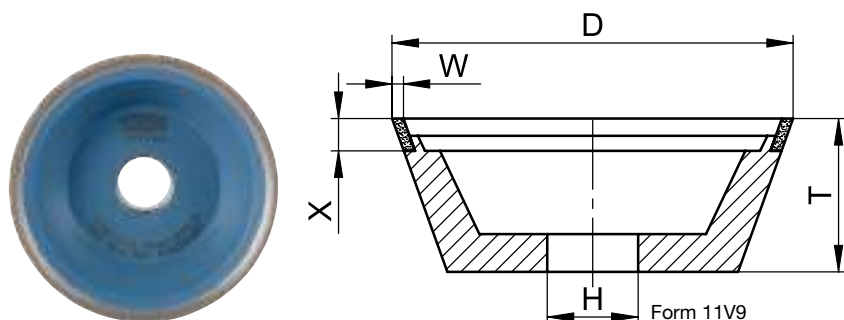
RECTIFICATION ET AFFÛTAGE CNC

CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE

Rectification sous arrosage pour carbure

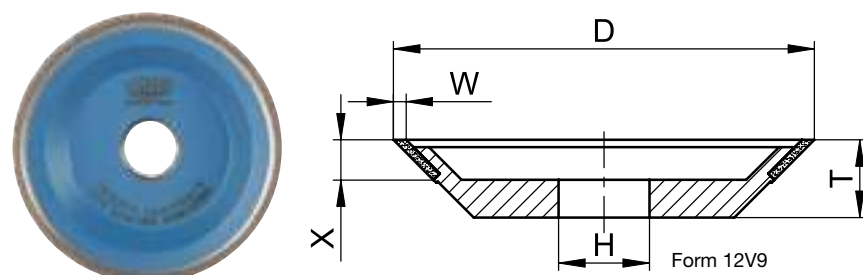


	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
STARTEC-BASIC, B								●				●



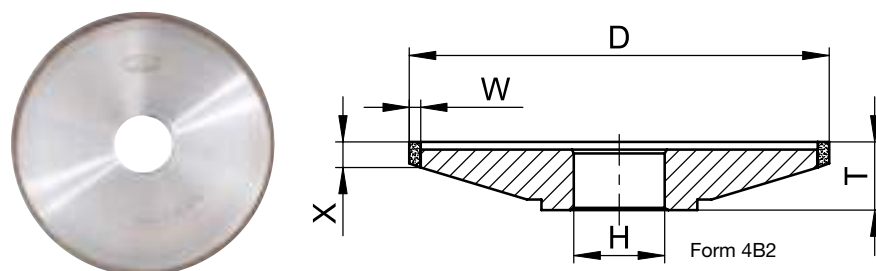
Articles en stock recommandés Forme 11V9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
390970	11V9	75	30	20	2	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	Vitesse de travail optimale vc = 18 – 25 m/s
357223	11V9	100	35	20	2	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	
532514	11V9	100	35	20	3	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	



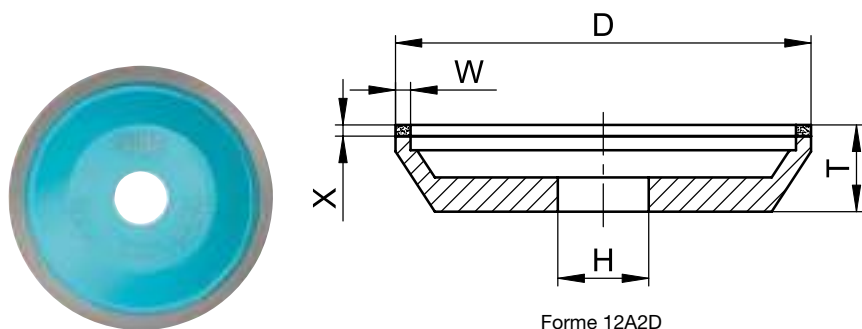
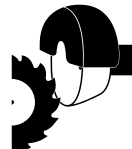
Articles en stock recommandés Forme 12V9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
495020	12V9	75	20	20	2	6	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	Vitesse de travail optimale vc = 18 – 25 m/s
532510	12V9	100	20	20	2	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	
532529	12V9	100	20	20	3	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	
363993	12V9	125	25	20	2	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	
532540	12V9	125	25	20	3	10	STARTEC-BASIC DE64 3BS	1	



Articles en stock recommandés Forme 4B2

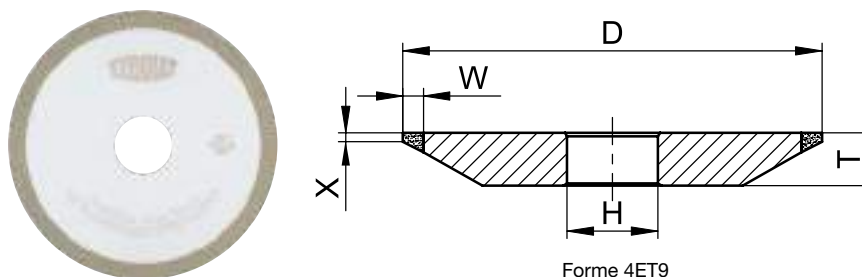
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
665141	4B2	150	18	20	2	2	STARTEC-BASIC DE64 3BX	1	pour fraises-mères



Forme 12A2D

Articles en stock recommandés Forme 12A2D

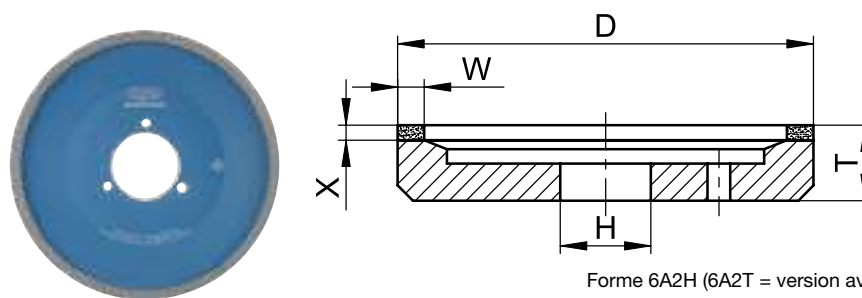
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
495044	12A2D	125	25	20	15	3	D54 C75 B	1	



Forme 4ET9

Articles en stock recommandés Forme 4ET9

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
897024	4ET9	150	14	32	10	1	D126 C100 B	1	



Forme 6A2H (6A2T = version avec taraudage)

Articles en stock recommandés Forme 6A2H

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
462673	6A2H	200	30	50	8	4	STARTEC-BASIC DE126 3BP	1	pour fers de rabots et massicots ; par ex. Göckel, Reform
470272	6A2T	200	35	75	8	4	D126 C100 B	1	
665142	6A2H	200	30	50	8	4	D64 C75 B	1	
665143	6A2T	200	35	75	8	4	D64 C75 B	1	



CNC MEULES D AFFUTAGE MEULES A HAUT RENDEMENT MEULES CBN & DIAMANT A LIANT METALLIQUE

Avantages produits :

- Système de liant adapté à travailler sous huile et émulsion
- Optimisé pour travailler sous huile entière (diminution du rendement d'enlèvement matière lors d'utilisation d'émulsion)
- Grande tenue d'arêtes pour des meules 11V9 et 12V9 (STARTEC-HP)

Conseils d'utilisation :

- STARTEC XP-P pour un rendement d'enlèvement matière élevé
- STARTEC- HP pour une utilisation standard
- Vitesse de coupe optimale Vc pour le taillage de goujures
Carbure 16 – 18 m/s
HSS 20 – 25 m/s
- Vitesse optimale Vc pour des meules boisseaux
Carbure 18 – 24 m/s
HSS 20 – 30 m/s
- Veiller à avoir un bon système d'arrosage
- Vérifier le sens d'avivage, voir pages 113, 117



Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)



CNC MEULES D AFFUTAGE

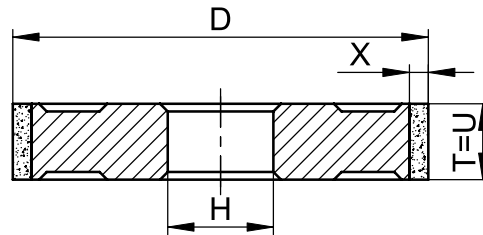
MEULES CBN & DIAMANT A LIANT METALLIQUE



Rectification sous arrosage pour aciers rapides



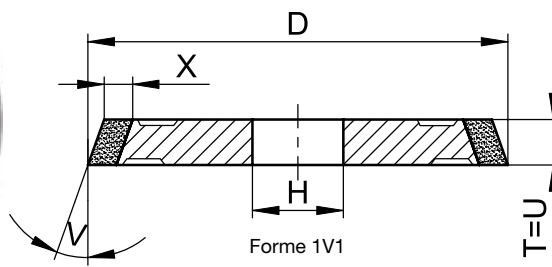
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
STARTEC-XP-P STARTEC-HP					●	●						●



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
759826	1A1	75	6	20	6	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 25 m/s
740383	1A1	75	10	20	10	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
751424	1A1	100	6	20	6	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
740382	1A1	100	10	20	10	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772440	1A1	100	12	20	12	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
763854	1A1	100	15	20	15	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772442	1A1	125	6	20	6	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772443	1A1	125	10	20	10	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772444	1A1	125	12	20	12	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772446	1A1	125	15	20	15	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772447	1A1	150	8	20	8	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772448	1A1	150	12	20	12	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	



Forme 1V1

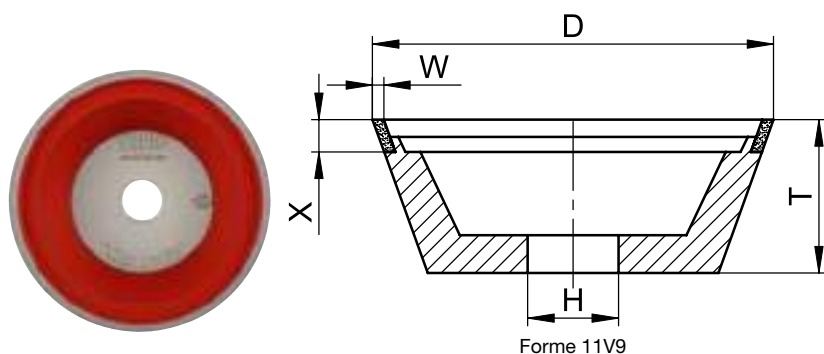
Articles en stock recommandés Forme 1V1 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	V°	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
772453	1V1	75	10	20	10	10	15	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 25 m/s
772455	1V1	100	12	20	12	10	45	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772458	1V1	125	10	20	10	10	15	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772461	1V1	125	10	20	10	10	45	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772462	1V1	125	15	20	15	10	15	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	
772465	1V1	150	12	20	12	10	10	STARTEC XP-P B126 MXPP	1	



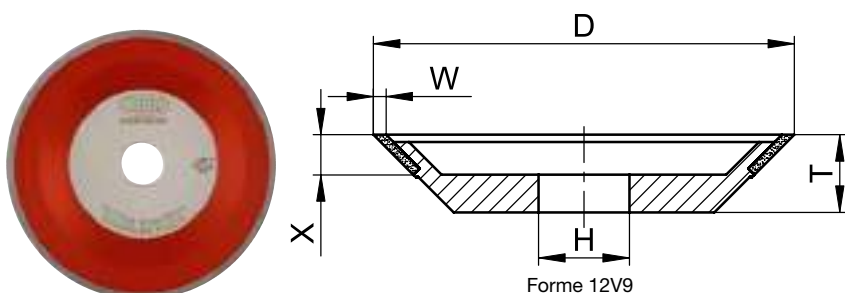
CNC MEULES D AFFUTAGE

MEULES CBN & DIAMANT A LIANT METALLIQUE



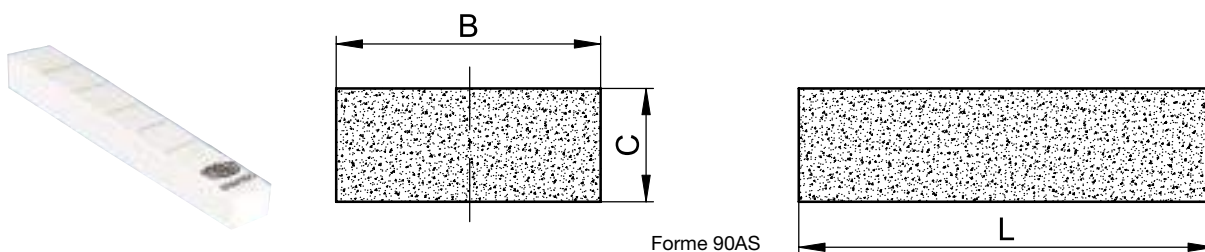
Articles en stock recommandés Forme 11V9 STARTEC-HP

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V°	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
16587	11V9	75	30	20	3	10	20	STARTEC-HP BM76 3MC	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 30 m/s
769871	11V9	100	35	20	3	10	20	STARTEC-HP BM76 3MC	1	
771146	11V9	125	40	20	3	10	20	STARTEC-HP BM76 3MC	1	



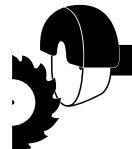
Articles en stock recommandés Forme 12V9 STARTEC-HP

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V°	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
35090	12V9	100	20	20	2	10	45	STARTEC-HP BM763MC	1	Vitesse de travail optimale vc = 20 – 30 m/s
771148	12V9	125	25	20	3	10	45	STARTEC-HP BM76 3MC	1	



STARTEC Bâton d'avivage pour meules Diamant et CBN. Forme 90AS

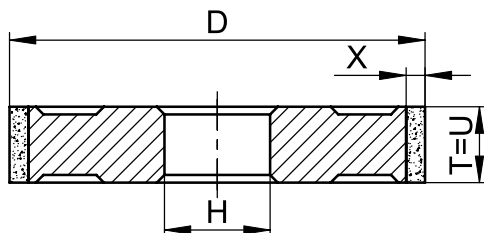
N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
678953	90AS	24	13	200	A240 STARTEC	10	pour STARTEC XP-P et HP



Rectification sous arrosage pour carbure



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
STARTEC-XP-P, STARTEC-HP								●				●



Forme 1A1

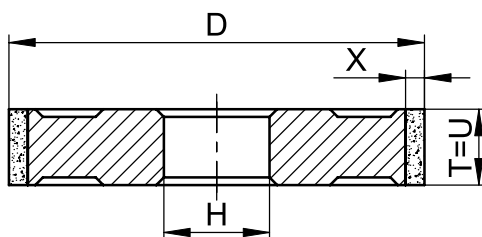
Articles en stock recommandés Forme 1A1 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
679931	1A1	75	6	20	6	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 16 – 18 m/s
662236	1A1	75	6	20	6	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679936	1A1	75	10	20	10	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
742939	1A1	75	10	20	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679938	1A1	100	6	20	6	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
695084	1A1	100	6	20	6	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679939	1A1	100	10	20	10	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
682530	1A1	100	10	20	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
694995	1A1	100	10	31,75	10	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
711619	1A1	100	10	31,75	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679940	1A1	100	12	20	12	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
700297	1A1	100	12	20	12	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
685346	1A1	100	12	31,75	12	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
724476	1A1	100	12	31,75	12	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679942	1A1	100	15	20	15	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
675436	1A1	100	15	20	15	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679945	1A1	125	6	20	6	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
686906	1A1	125	6	20	6	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679947	1A1	125	10	20	10	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
682527	1A1	125	10	20	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
702678	1A1	125	10	31,75	10	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
685975	1A1	125	10	31,75	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679948	1A1	125	12	20	12	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
682529	1A1	125	12	20	12	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
712482	1A1	125	12	31,75	12	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
711866	1A1	125	12	31,75	12	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679949	1A1	125	15	20	15	6	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
683963	1A1	125	15	20	15	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
684827	1A1	150	8	20	8	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679951	1A1	150	10	20	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679952	1A1	150	12	20	12	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
679953	1A1	150	15	20	15	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	



CNC MEULES D AFFUTAGE

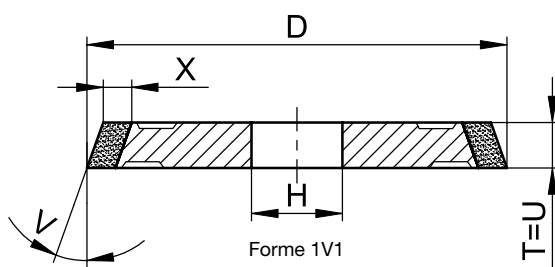
MEULES CBN & DIAMANT A LIANT METALLIQUE



Forme 1A1

Articles en stock recommandés Forme 1A1 STARTEC-HP

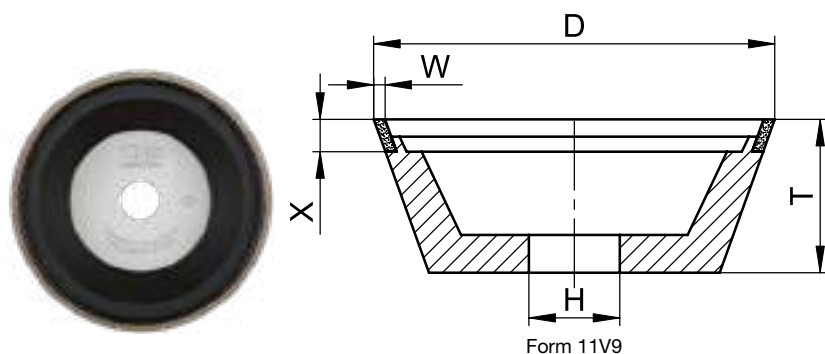
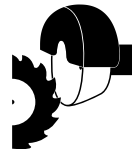
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
572731	1A1	75	6	20	6	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	Vitesse de travail optimale vc = 16 – 18 m/s
474444	1A1	100	6	20	6	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	
408972	1A1	100	10	20	10	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	
556715	1A1	100	12	20	12	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	
490259	1A1	100	15	20	15	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	
572741	1A1	125	10	20	10	6	STARTEC-HP DN54 3MH	1	



Forme 1V1

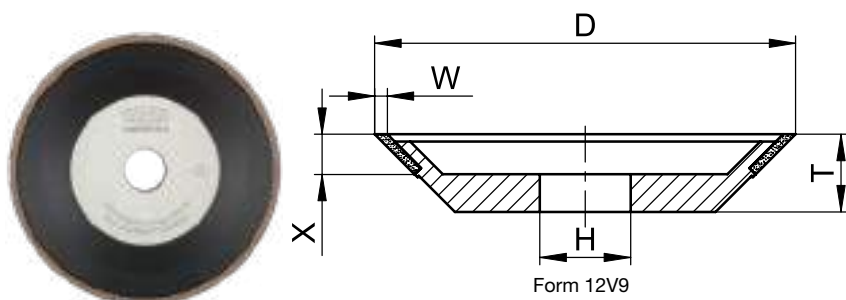
Articles en stock recommandés Forme 1V1 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
680097	1V1	75	6	20	6	6	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 16 – 18 m/s
680098	1V1	75	8	20	8	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680099	1V1	75	10	20	10	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680100	1V1	100	6	20	6	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680102	1V1	100	10	20	10	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680104	1V1	100	12	20	12	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680107	1V1	100	12	20	12	10	45	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680110	1V1	100	15	20	15	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680112	1V1	125	6	20	6	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680114	1V1	125	10	20	10	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680115	1V1	125	10	20	10	10	45	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680116	1V1	125	12	20	12	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680118	1V1	125	12	20	12	10	45	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680120	1V1	125	15	20	15	10	15	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680123	1V1	150	10	20	10	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	
680124	1V1	150	12	20	12	10	10	STARTEC XP-P D54 MXPP	1	



Articles en stock recommandés Forme 11V9 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34039198	11V9	75	30	20	3	10	20	STARTEC XP-P D64BXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 18 – 24 m/s
34065405	11V9	75	30	20	3	10	20	STARTEC XP-P D46BXPP	1	
34039199	11V9	100	35	20	3	10	20	STARTEC XP-P D64BXPP	1	
34065402	11V9	100	35	20	3	10	20	STARTEC XP-P D46BXPP	1	
34065410	11V9	125	40	20	3	10	20	STARTEC XP-P D64BXPP	1	
34065409	11V9	125	40	20	3	10	20	STARTEC XP-P D46BXPP	1	



Articles en stock recommandés Forme 12V9 STARTEC XP-P

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	W	X	V	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
34044248	12V9	100	20	20	3	10	45	STARTEC XP-P D64BXPP	1	Vitesse de travail optimale vc = 18 – 24 m/s
34065415	12V9	125	25	20	3	10	45	STARTEC XP-P D46BXPP	1	
34056064	12V9	125	25	20	3	10	45	STARTEC XP-P D64BXPP	1	



TRONÇONNAGE D'OUTILS ROTATIFS

CBN & DIAMANT À LIANT RÉSINE

Avantages produits :

- Qualité de coupe parfaite grâce aux systèmes de liants innovants et aux qualités de grain adaptées
- Usure réduite
- Grand pouvoir de coupe – moindre échauffement
- Qualité de coupe parfaite



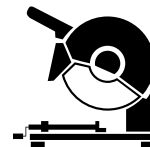
Conseils d'utilisation :

- Réduire la pression afin d'éviter des coupes biaisées
- Vérifier l'alimentation suffisante du lubrifiant
- Approprié aux machines stationnaires et aux automates d'affûtage de scies

Instructions de sécurité :

- Respecter la vitesse de travail maximum
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

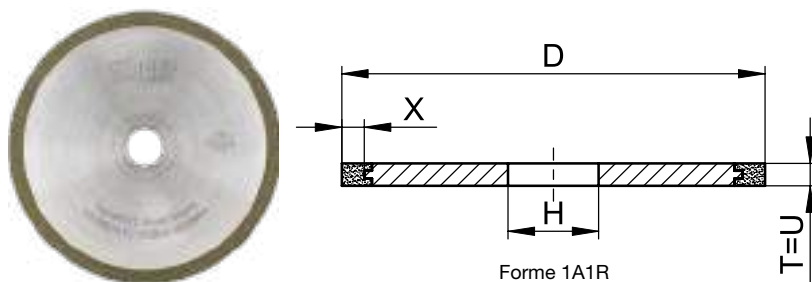




Aciers rapides



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B						●					○	●



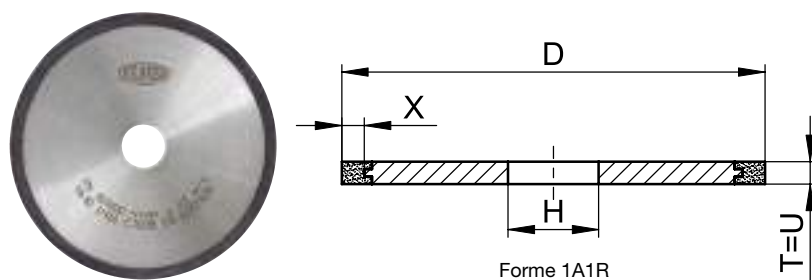
Articles en stock recommandés Forme 1A1R

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
788700	1A1R	125	1	20	1	5	B126 C75 B53ST	1	
164485	1A1R	125	1	20	1	5	B151 C100 B53ST	1	
494701	1A1R	150	1	20	1	7	B151 C100 B53ST	1	

Carbure



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
STARTEC-BASIC, D								●			○	●



Articles en stock recommandés Forme 1A1R, 1A1RH

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
157800	1A1R	75	0,8	20	0,8	5	D126 C75 B53ST	1	
299109	1A1R	75	1	20	1	5	D151 C75 B52ST	1	
119395	1A1R	100	0,8	20	0,8	5	D126 C100 B53ST	1	
100660	1A1R	100	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
108728	1A1R	100	1,5	20	1,5	5	D126 C75 B53ST	1	
101000	1A1R	125	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
148132	1A1R	150	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
317532	1A1R	150	1	20	1	5	D126 C75 B53ST	1	
278979	1A1R	150	1	20	1	5	D151 C100 B53ST	1	
667995	1A1R	200	1	22	1	5	STARTEC-BASIC DE126 3BP	1	Bonne longévité
858531	1A1R	200	1,2	20	1,2	7	D126 C100 B53ST	1	
603284	1A1RH	200	1,2	30	1,2	7	D151 C100 B53ST	1	

Remarque : Voir chapitre Tronçonnage des aciers rapides / carbures (pages 108 et 109)



RECTIFICATION ET TRONÇONNAGE PORTATIFS

RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Efforts réduits grâce à un pouvoir de coupe élevé
- Coupe nette
- Haute longévité
- Extrême sécurité du produit

Conseils d'utilisation rectification :

- La réduction de la force de pression améliore l'aspect de la rectification (surface de coupe propre)
- Pour l'ébavurage, des spécifications de dureté importante sont recommandées (dureté R+S)
- Pour le meulage de surfaces importantes, nous recommandons des spécifications tendres (dureté N-P)

Conseils d'utilisation tronçonnage :

- Réduire la pression afin d'éviter des coupes biaisées
- Spécifications tendres pour sections importantes
- Veiller à ce que les arcs de contact soient courts

Instructions de sécurité :

- Ne pas utiliser de disques à tronçonner pour le meulage
- Respecter la vitesse de rotation maximum autorisée
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

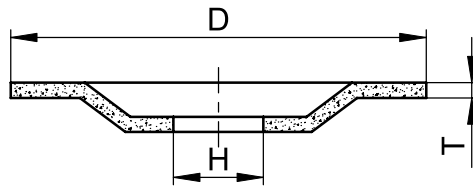




Matériaux à base de fonte



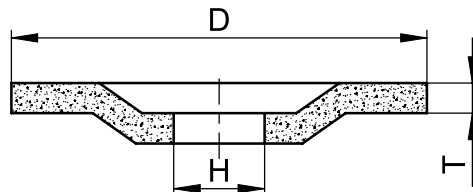
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
ZA, ZZA		○		○			○			●	●	



Forme 42F

Disques à tronçonner recommandés Forme 42F – PREMIUM FOCUR EXTRA Easy Cut

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
855818	42F	230	3,5	22,23	ZA30P-BFXA	25	Outil particulièrement coupant pour le tronçonnage de pièces de grande section
929887	42F	178	3,5	22,23	ZA30R-BFXA	25	Combinaison optimale alliant pouvoir de coupe élevé et bonne longévité
929889	42F	230	3,5	22,23	ZA30R-BFXA	25	



Forme 27F

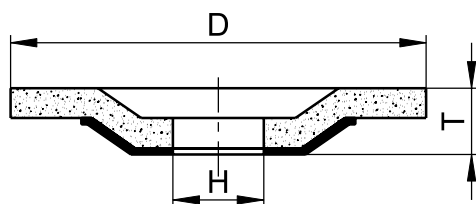
Disques à ébarber Forme 27F – PREMIUM FOCUR EXTRA

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
233756	27F	125	7	22,23	ZA24N-BFX	10	Particulièrement coupant pour le meulage de surfaces ; coupe optimale avec faible pression
233757	27F	178	4	22,23	ZA24N-BFX	10	
233759	27F	178	7	22,23	ZA24N-BFX	10	
233760	27F	230	4	22,23	ZA24N-BFX	10	
233762	27F	230	7	22,23	ZA24N-BFX	10	
233768	27F	178	7	22,23	ZA24P-BFX	10	Disque à ébarber universel pour tous les matériaux à base de fonte ; pouvoir de coupe particulièrement important et grande longévité
233771	27F	230	7	22,23	ZA24P-BFX	10	
233773	27F	125	7	22,23	ZZA24R-BFX	10	
233774	27F	178	4	22,23	ZZA24R-BFX	10	
233776	27F	178	7	22,23	ZZA24R-BFX	10	
233777	27F	230	4	22,23	ZZA24R-BFX	10	Durée de vie exceptionnelle et meilleur rapport qualité-prix
233778	27F	230	7	22,23	ZZA24R-BFX	10	
929018	27F	178	7	22,23	ZZA24S-BFX	10	
929020	27F	230	7	22,23	ZZA24S-BFX	10	Convient tout particulièrement pour l'ébarbage



ÉBARBAGE ET TRONÇONNAGE PORTATIFS

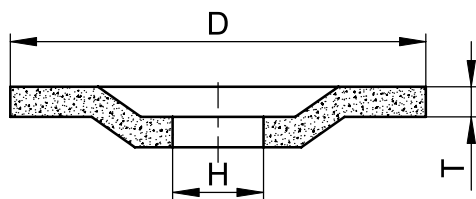
RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE



Forme 27FV

Disques à ébarber recommandés Forme 27FV – PREMIUM FOCUR EXTRA VIB STAR

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
474527	27FV	178	7	22,23	ZA24N-BFX	10	Disque à ébarber anti-vibration en 4 niveaux de dureté
474531	27FV	178	7	22,23	ZZA24S-BFX	10	
474532	27FV	230	7	22,23	ZA24N-BFX	10	
474533	27FV	230	7	22,23	ZA24P-BFX	10	
474534	27FV	230	7	22,23	ZZA24R-BFX	10	
474535	27FV	230	7	22,23	ZZA24S-BFX	10	



Forme 27F

Disques à ébarber recommandés Forme 27F – PREMIUM T-GRIND

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
701518	27F	125	7	22,23	ZZA24T-BFK	10	Disques spéciaux pour machines pneumatiques, puissantes
701439	27F	178	7	22,23	ZZA24T-BFK	10	
701515	27F	230	7	22,23	ZZA24T-BFK	10	



TRONÇONNAGE STATIONNAIRE

RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Efforts réduits grâce à un pouvoir de coupe élevé
- Coupe nette
- Haute longévité
- Extrême sécurité du produit
- Solutions sur mesure

Conseils d'utilisation :

- Réduire la pression afin d'éviter des coupes biaisées
- Spécifications tendres pour sections importantes
- Veiller à ce que les arcs de contact soient courts
- Lubrification suffisante en cas de tronçonnage en laboratoire

Instructions de sécurité :

- Respecter la vitesse de rotation maximum autorisée
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

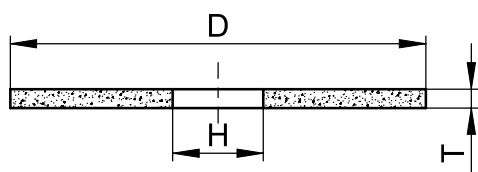




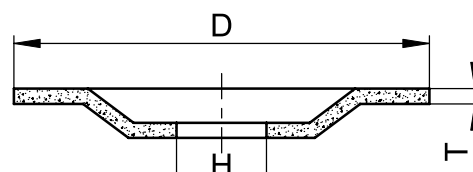
Tronçonnage stationnaire



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
A		●	○	●	○		●			●	●	
101A, 102A		●	○	●	○		●			●	●	



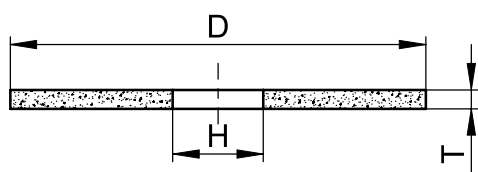
Forme 41F



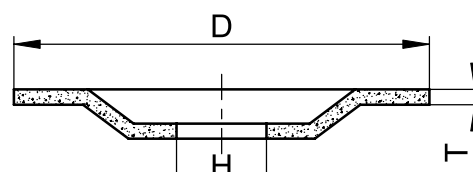
Forme 42F

Articles en stock recommandés Forme 41F, 42F

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
647224	41F	250	2,5	25,4	A 24 Q4 BF97 / A2	10	Standard
647229	41F	300	3,5	32	A 24 Q4 BF97 / M	10	
647216	41F	350	3,5	40	A 24 Q4 BF97 / M	10	
647218	41F	400	4	40	A 24 Q4 BF97 / M	10	
460744	41F	500	5	40	A 24 P4 BF97 / M	10	
793077	41F	500	5,5	25,4	A 241 P4 BF98 / M	10	
647232	41F	600	6	60	A 24 O4 BF97 / M2	10	
647684	42F	400	5	60	A 24 Q4 BF97 / M	10	
647389	42F	500	6	60	A 24 P4 BF97 / M	10	
647377	42F	600	7	60	A 24 O4 BF97 / M2	10	



Forme 41F



Forme 42F

Articles en stock recommandés Forme 41F, 42F

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
647252	41F	250	2,5	25,4	102A 24 P3 BF14 / A2	10	Longue durée
647256	41F	350	3,5	40	102A 24 P4 BF71 / M	10	
647258	41F	400	4	40	102A 24 P4 BF71 / M	10	
647259	41F	500	5	40	101A 24 O4 BF71 / M	10	
647260	41F	600	6	60	101A 24 O4 BF71 / M2	10	
647685	42F	400	5	60	102A 24 P4 BF71 / M	10	

Remarques : Voir chapitre Accessoires et bagues de réduction (page 118, 119)



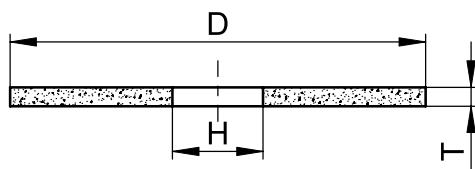
TRONÇONNAGE STATIONNAIRE

RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Tronçonnage labo



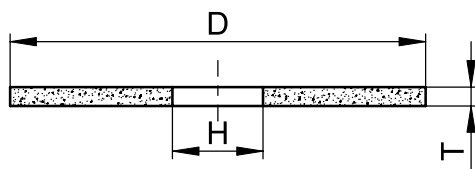
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Titane	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
A80-BS	○	○	●	○	●		●					●
A80-BM		●	●	●	●		●					●
A80-BH		●	○	●	○		●					●
89A	●	○	●	○	●		●					●
C80-BT	●	○	○	○	○		○		●			●



Forme 41N

Articles en stock recommandés Forme 41N

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
165940	41N	250	1,5	32	A80-BS	10	tendre
167205	41N	250	1,5	32	A80-BM	10	moyen
167207	41N	250	1,5	32	A80-BH	10	dur
167215	41N	230	1,5	32	A80-BM	10	moyen
167226	41N	300	2	32	A80-BM	10	moyen
167334	41N	350	2,5	32	A80-BM	10	moyen
167333	41N	350	2,5	32	A80-BS	10	tendre
167339	41N	400	3	32	A80-BM	10	moyen
167351	41N	432	3	32	A80-BM	10	moyen
596848	41N	250	1,8	32	89A 60 L5 B17 / 50	10	très coupant
597041	41N	300	2	32	89A 60 L5 B17 / 50	10	très coupant
597383	41N	350	2,5	32	89A 60 J5 B17 / 50	10	très coupant



Forme 41F

Articles en stock recommandés Forme 41F

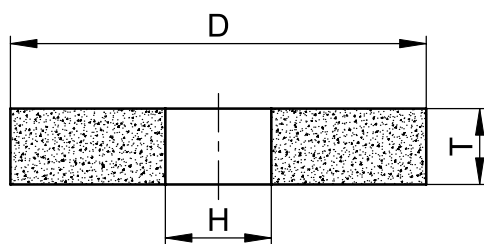
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
167336	41F	350	2,5	32	C80-BT	10	pour titane



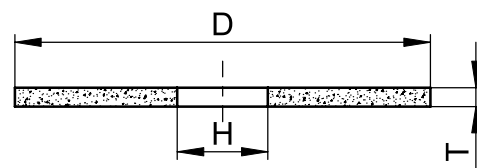
Tronçonnage et affûtage de scies



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
A, 89A			●		●	●					●	



Forme 1



Forme 41N

Articles en stock recommandés Forme 1, 41N

N° D'ARTICLE :	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
591080*	1	150	3	20	A60 O5 B68	10	Uniquement pour machines stationnaires (ne convient pas au tronçonnage portatif)
655529*	1	200	2	25	89A 60 M5 B0	10	
529392	41N	100	1	20	A 80 N4 B2	10	
202159	41N	100	1	20	A 80 N4 B68	10	
46633	41N	100	1	20	A 80 O4 B43	10	
88461*	41N	120	2	51	A 60 N4 B2	10	
1197	41N	120	2	51	A 60 O5 B43	10	
596269	41N	125	1	16	A 60 O5 B68	10	
282079	41N	125	1	20	A 60 N5 B68	10	
25590	41N	125	1	20	A 60 O5 B43	10	
35917	41N	125	1	20	A 80 O5 B43	10	
282110	41N	150	1	20	A 60 N5 B68	10	
1211	41N	150	1	20	A 60 O5 B43	10	
591103	41N	150	1	20	A 60 O5 B68	10	
282111	41N	150	1	20	A 80 N5 B68	10	
13695	41N	150	1	20	A 80 O5 B43	10	
594360	41N	150	1	20	A 80 O5 B68	10	
75306	41N	150	1	30	97A 54 P5 B71	10	
39110	41N	150	1	32	A 80 O5 B43	10	
8833	41N	150	1,5	20	A 60 O5 B43	10	
591104	41N	150	1,5	20	A 60 O5 B68	10	
79957	41N	150	1,5	20	A 80 O5 B43	10	
73385	41N	150	1,5	20	97A 54 Q5 B43	10	
662430	41N	150	1,5	32	A 80 N5 B68	10	
42808	41N	150	1,6	20	A 60 P4 B43	10	
227165	41N	150	1,6	32	A 60 O5 B43	10	
58158	41N	150	1,6	32	A 60 P4 B43	10	
15685	41N	150	2	20	A 60 O5 B43	10	
594362	41N	150	2	20	A 60 O5 B68	10	
594357	41N	150	2	30	A 60 Q5 B68	10	
39594	41N	150	2	30	97A 54 P5 B71	10	
223516*	41N	150	2,5	20	A 60 N4 B2	10	
591680	41N	150	2,5	30	A 60 Q5 B68	10	
47636	41N	175	1,7	16	A 60 Q5 B43	10	
596520	41N	175	2	51	A 60 P4 B68	10	
607744	41N	175	3	51	A 60 P4 B68	10	
675283	41N	180	1	32	A 60 O5 B43	10	

* convient également pour l'affûtage de scies



TRONÇONNAGE STATIONNAIRE

RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Articles en stock recommandés Forme 41N

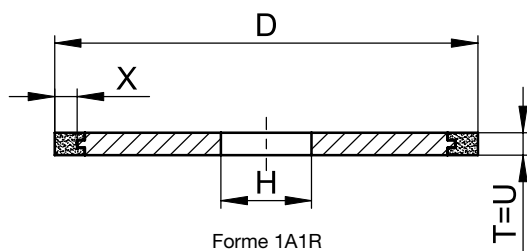
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
493199	41N	180	1,6	32	A 60 O5 B43	10	Uniquement pour applications stationnaires (ne convient pas au tronçonnage portatif)
282113	41N	200	1,5	20	A 60 N5 B68	10	
1254	41N	200	1,5	20	A 60 O5 B43	10	
282114	41N	200	1,5	32	A 60 N5 B68	10	
6718	41N	200	1,5	32	A 60 O5 B43	10	
42809	41N	200	1,6	25,4	A 60 P4 B43	10	
230691	41N	200	1,6	32	A 60 M4 B43	10	
205822	41N	200	1,6	32	A 60 P4 B43	10	
6710*	41N	200	2	20	A 60 N4 B2	10	
96205*	41N	200	2	32	A 60 N4 B2	10	
62874	41N	200	2	32	A 60 N4 B43	10	
12970*	41N	200	3	32	A 60 N4 B2	10	
863284	41N	200	3	32	A 60 P4 B68	10	
599666	41N	230	1,5	22,2	89A 60 N4 B68	10	
373520	41N	250	1,5	25,4	A 60 O5 B71	10	
834839	41N	250	1,6	32	89A 80 L4 B43	10	
549002	41N	300	2	31,75	89A 80 L4 B43	10	
60572	41N	300	2	32	A 80 O5 B71	10	
220394	41N	400	2,8	25,4	89A 60 L4 B59	10	

* convient également pour l'affûtage de scies

Tronçonnage des aciers rapides



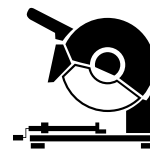
	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
B						●					○	●



Forme 1A1R

Articles en stock recommandés Forme 1A1R

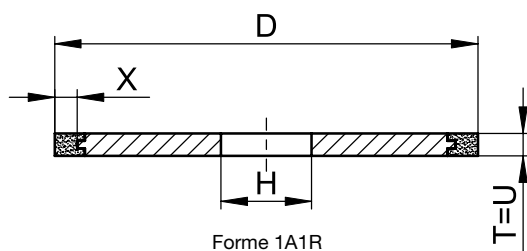
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
788700	1A1R	125	1	20	1	5	B126 C75 B	1	
164485	1A1R	125	1	20	1	5	B151 C100 B	1	
494701	1A1R	150	1	20	1	7	B151 C100 B	1	



Tronçonnage de carbure



D	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé			●			○	●



Articles en stock recommandés Forme 1A1R, 1A1RH

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	U	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
157800	1A1R	75	0,8	20	0,8	5	D126 C75 B53ST	1	
299109	1A1R	75	1	20	1	5	D151 C75 B52ST	1	
119395	1A1R	100	0,8	20	0,8	5	D126 C100 B53ST	1	
100660	1A1R	100	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
108728	1A1R	100	1,5	20	1,5	5	D126 C75 B53ST	1	
101000	1A1R	125	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
148132	1A1R	150	1	20	1	5	D126 C100 B53ST	1	
317532	1A1R	150	1	20	1	5	D126 C75 B53ST	1	
278979	1A1R	150	1	20	1	5	D151 C100 B53ST	1	
667995	1A1R	200	1	22	1	5	STARTEC-BASIC DE126 3BP	1	
858531	1A1R	200	1,2	20	1,2	7	D126 C100 B53ST	1	Longue durée B74
603284	1A1RH	200	1,2	30	1,2	7	D151 C100 B53ST	1	



MEULES DE BÂTIS ET POUR MACHINES PENDULAIRES

RÉSINE SYNTHÉTIQUE CONVENTIONNELLE

Avantages produits :

- Performance et rentabilité élevées
- Efforts réduits grâce à un pouvoir de coupe élevé
- Produit de conception individualisée pour répondre à votre application de meulage
- Sécurité exceptionnelle pour les travaux de meulage manuel
- Disponible dans toutes les dimensions standard (sur demande)

Conseils d'utilisation :

- Le dressage des meules garantit une surface de meulage homogène et agressive
- Utiliser des spécifications dures pour l'ébarbage
- Utiliser des spécifications tendres pour les masselottes à grosse section et pour les matériaux de fonte durs

Instructions de sécurité :

- Respecter la vitesse de rotation maximum autorisée
- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)

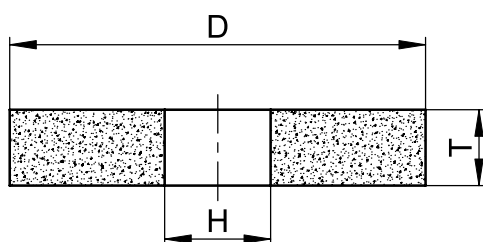




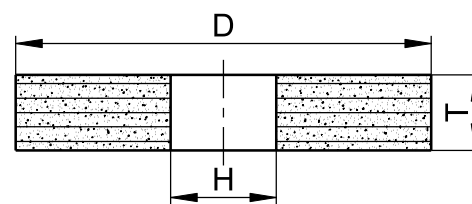
Matériaux à base de fonte



	Aluminium	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	INOX	Carbure	Céramique industrielle	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé							
112A, 202A		○		○			○			●	●	



Forme 1



Forme 1F63

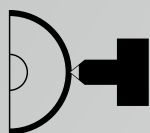
Articles en stock recommandés Forme 1, 1F63

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
339583	1	500	60	127	112A 16 Q4 B26 / 63	1	Automates de meulage
662442	1F63	600	60	203,2	M202 A16 P5 BF83 / 63	1	Fonte à graphite sphéroïdal / fonte grise

Assortiment de fabrication*

	Recommandation standard			Bonne tenue	
	Forme 1 63 m/sec sans tissu	Forme 1F63 63 m/sec	Forme 1F80 80 m/sec	Forme 1F63 63 m/sec	Forme 1F80 80 m/sec
Métaux non ferreux	M52A20M5B59	M52A20M5B59	M52A20M5B59	-	-
Fonte acier	M52A165O5B83	M52A165P5BF83	M52A165P5BF88	M202A165P5BF83	M52A165P5BF88
Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	M202A165O5B83	M202A165P5BF83	M202A165P5BF88	M205A165P5BF83	M205A165P5BF88
Fonte moulée	M80AC145O5B83	M80AC145P5BF83	M80AC145P5BF88	-	-

* Délai 5 – 6 semaines ; pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.



DRESSAGE ET AVIVAGE

Avantages produits :

- Grâce à la section exactement définie du diamant, les plaques de dressage CSS permettent d'obtenir une performance de dressage constante durant toute la durée de vie
- Par comparaison au dresseur pointe unique, les dresseurs pointes multiples permettent des temps de dressage nettement plus courts

Conseils d'utilisation :

- Une lubrification correcte en cours de dressage augmente la durée de vie (évite une surchauffe du diamant de dressage)
- La largeur de travail (b_d) désigne la largeur efficace du diamant du dresseur pour une profondeur de passe donnée lors du dressage
- Le degré de recouvrement (U_d) permet d'avoir une influence substantielle sur la surface et le pouvoir de coupe
- Le degré de recouvrement (U_d) désigne le nombre de rotations de la meule au bout duquel le dresseur s'est décalé de sa largeur de travail
- Plus le degré de recouvrement est élevé, plus la surface de coupe de la meule est lisse et moins la rugosité est prononcée
- Valeurs de référence relatives au degré de recouvrement :
 - Ébarbage 2 – 3
 - Rectification normale 4 – 6
 - Rectification fine ≥ 7
- Les formules mentionnées ne s'appliquent qu'aux dresseurs ayant une largeur de travail b_d définie (dresseur à pointe unique, plaque de dressage)

$$U_d = \frac{\text{Largeur de travail du diamant}}{\text{Avance de l'outil}} =$$

$$v_d = \frac{n_s \cdot b_d}{U_d}$$

- b_d = largeur de travail du dresseur
- n_s = vitesse de rotation de la meule
- v_d = vitesse d'avance du dresseur

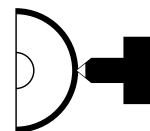
Informations supplémentaires en page 124 – 126



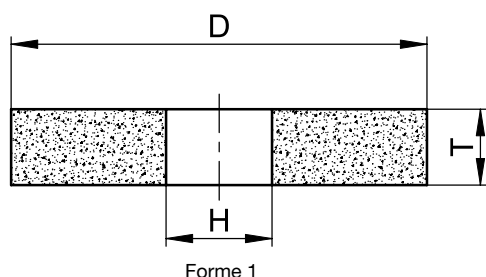
Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)



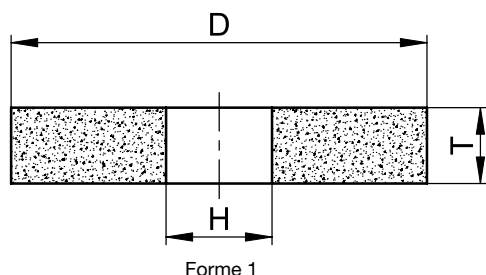


Dresseur rotatif



Meules de dressage recommandées pour meules diamant et CBN Forme 1

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
786852	1	200	12	76,2	C120 K5 AV15	1	Pour grosseurs de grains $\leq$ D91
34163206	1	200	20	20	C120 J5 V15	1	Pour grosseurs de grains $\leq$ D91
413027	1	250	12	51	C120 H5 AV18	1	Pour grosseurs de grains $\leq$ D91
250491	1	250	12	51	C80 H8 V15	1	Dureté standard, pour grosseurs de grains D151 – D64
619701	1	250	12	51	C80 J5 V15	1	Dureté supérieure à dureté standard, pour grosseurs de grains D151 – D64



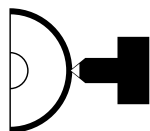
Meules de dressage recommandées pour meules diamant et CBN Forme 1 (pour dresseur AV500 et Agathon)

N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
473304	1	75	20	12,7	C120 J5 V15	10	Pour grosseurs de grains $\leq$ D91 (Agathon)
7035	1	75	25	12,7	1C70 M5 V15	10	Stable, pour bandeaux larges D151 – D64
443944	1	75	25	12,7	1C80 G7 V15	10	Dureté standard, pour grosseurs de grains D151 – D64
448482	1	75	25	12,7	C80 J5 V18	10	Dureté supérieure à dureté standard, pour grosseurs de grains D151 – D64

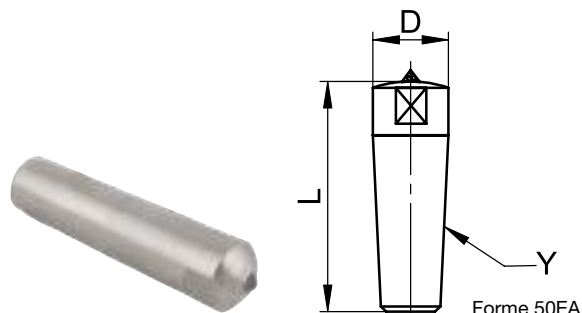


Dresseur frein AV500 Forme 96

N° D'ARTICLE	FORME	DÉSIGNATION	CDT	REMARQUES
96821	96	AV500	1	pour la mise au rond de meules CBN et diamant à liant résine et métallique Résultats optimaux sur des meules de diamètre 250 mm
34045604	96	AVB	3	Segment de frein de rechange

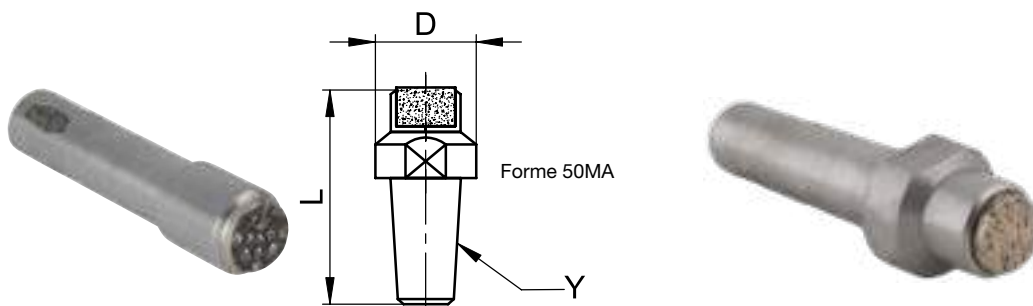


Dresseurs stationnaires



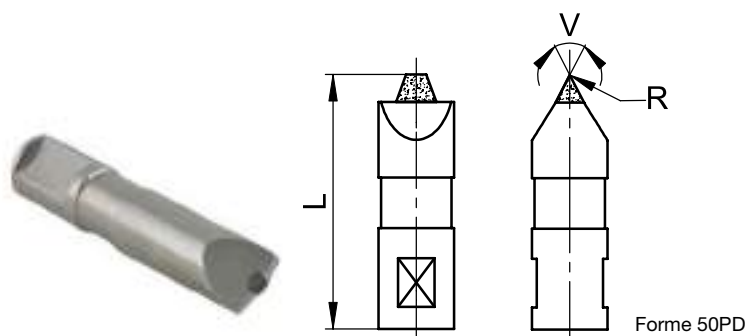
Dresseur à pointe unique recommandé Forme 50EA

N° D'ARTICLE	FORME	D	L	Y / AUFN	SPÉCIFICATION	ct	CDT	REMARQUES
313127	50EA	8	90	8	BD5ST	0,5	1	pour meules conventionnelles ; dresseur à pointe unique pour rectifieuses planes et cylindriques * Méplat pour MK0 et MK1 uniquement
611499	50EA	10	90	10	ED10ST	1,0	1	
363249	50EA	10	90	10	ED5ST	0,5	1	
856232*	50EA	9,3	31,5	MK0	DD10ST	1,0	1	
316272*	50EA	12,4	49	MK1	BD10	1,0	1	
313466*	50EA	12,4	49	MK1	BD5ST	0,5	1	
331997*	50EA	14	57	MK1	ED15ST	1,5	1	



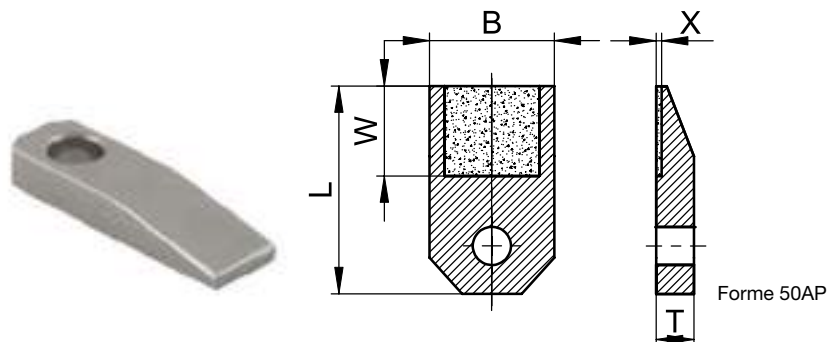
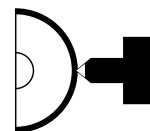
Dresseurs à pointes multiples recommandés Forme 50MA

N° D'ARTICLE	FORME	D	L	Y / AUFN	UTILISATION DIA	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
446432	50MA	12	50	10	10 x 10	M65	1	50MA Grains de diamant disposés en couches, 50VA grains de diamant répartis irrégulièrement pour meules conventionnelles;
446453	50MA	12	90	10	10 x 10	M65	1	
316286*	50MA	14	57	MK1	12 x 10	M125	1	
315877*	50MA	14	57	MK1	10 x 10	M65	1	
34173161	50VA	10	60	10	8 x 11	V800 3,5ct	1	
34172978	50VA	14	42	MK0	8 x 11	V800 3,5ct	1	
34172980	50VA	14	57	MK1	8 x 11	V800 3,5ct	1	



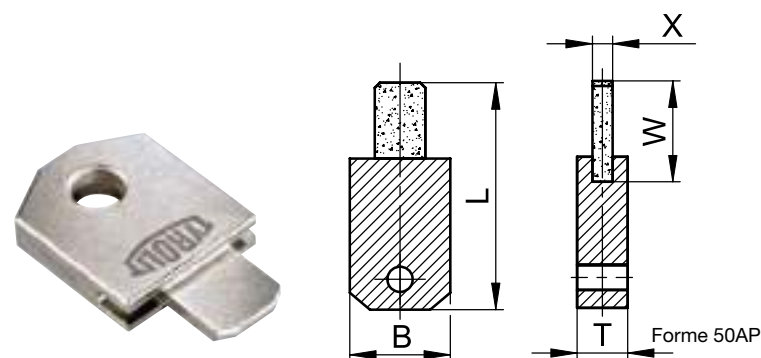
Diamants profilés recommandés / Diaform Forme 50PD

N° D'ARTICLE	FORME	DIMENSIONS	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
475960	50PD	44,5 x DF / V40 / R 0,25	D 0,4	1	pour le profilage de diverses formes de rectification complexes
477837	50PD	44,5 x DF / V60 / R 0,75	D 0,4	1	



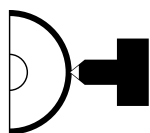
Plaques de dressage diamantées recommandées Forme 50AP

N° D'ARTICLE	FORME	B	L	T	W-X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
477760	50AP	20,5	28	5	10 – 1,8	C180	1	frittage latéral, pour rectifieuses planes et cylindriques, profils droits et simples
476859	50AP	20,5	33	5	15 – 1,15	A115	1	
477746	50AP	20,5	33	5	15 – 1,4	A140	1	
477753	50AP	10,5	33	5	15 – 1,15	B115	1	
477755	50AP	10,5	33	5	15 – 1,8	B180	1	
477749	50AP	20,5	33	5	15 – 1,8	A185	1	



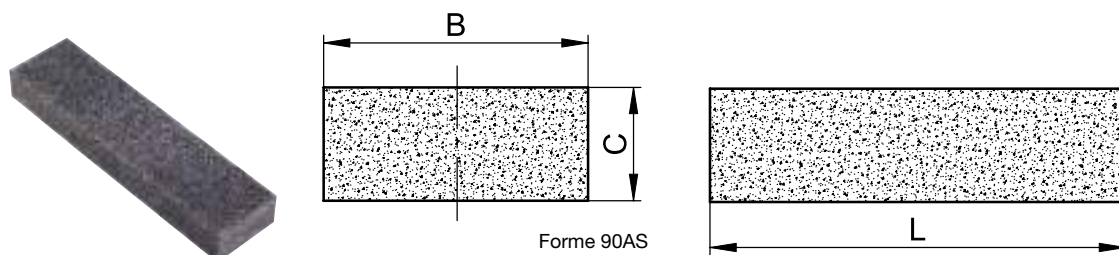
Plaques de dressage CSS recommandées Forme 50AP

N° D'ARTICLE :	FORME	B	L	T	W-X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
853704	50AP	10	33	5	10 – 2	W3R071004	1	pour corindon fritté 3 aiguilles dia.
853680	50AP	20	33	5	10 – 2	W5R071004	1	pour corindon fritté 5 aiguilles dia.



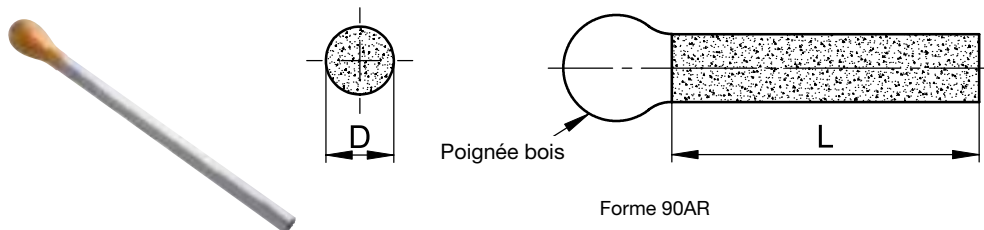
DRESSAGE ET AVIVAGE

Dressage manuel



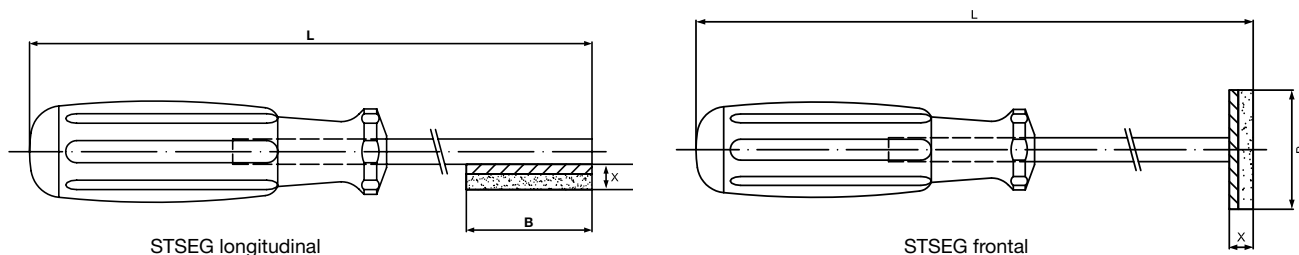
Pierres à dresser recommandées pour meules corindon et en carbure de silicium, Forme 90AS

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
43311	90AS	25	25	150	CGROS	10	
9009	90AS	50	20	150	CGROS	1	
6216	90AS	50	25	200	CGROS	1	
153	90AS	50	25	200	CMOYEN	1	



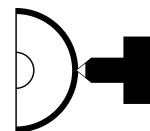
Outils de dressage recommandés Forme 90AR

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
351767	90AR	17	290	C16 B	1	pour le dressage et l'avivage de meules à liant céramique et résine synthétique



Dresseurs manuels diamantés recommandés Forme 50HAG, STSEG

N° D'ARTICLE	FORME	L	B	X	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
477724	50HAG	185	20	8	D30ST	1	
477726	50HAG	185	30	10	D26ST	1	
477254	50HAG	250	40	10	D35ST	1	Tige en acier, segment diamanté frontal
195112	STSEG	185	40	8	HA_DIA	1	Poignée en plastique, segment diamanté frontal
34057995	STSEG	185	40	8	HA_DIA	1	Poignée en plastique, segment diamanté longitudinal



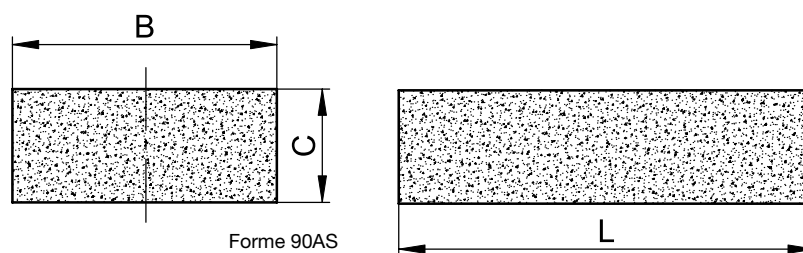
Dresseurs : molettes aciers sur manche – SIVERT Forme 100AKO

N° D'ARTICLE	FORME	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
15321	100AKO	S3610	1	Dresseur pour meules A+C; D = 120-250 mm; Tmax=40 mm; grosseur de grains: 24-80; dureté: H-Q
74497	100AKO	S3611	1	Dresseur pour meules A+C; D = 300-600 mm; Tmax=63 mm; grosseur de grains: 16-60; dureté: H-Q
117871	100AKO	S3612	1	Dresseur pour meules A+C; D = 300-600 mm; Tmax=63 mm; grosseur de grains: 16-60; dureté: H-Q
126781	100AKO	S3613	1	Dresseur pour meules A et C en Diamètre D300-600 mm; Tmax=70mm; Grosseur de grain: 16-60; Dureté H-Q



Molettes de rechange pour dresseurs Forme 100ARO-SIEVERT

N° D'ARTICLE	FORME	B	L	T	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
74492	100ARO	36	21	8	S3610	1	Molettes de rechanges
74493	100ARO	55	39	12	S3611	1	
75915	100ARO	55	65	12	S3612	1	
886902	100ARO	40	2	10	S3613	250	
132297	100ARO				S3613	1	Jeu de rechange



Forme 90AS

Pierres d'avivage recommandées pour meules diamant et CBN Forme 90AS

N° D'ARTICLE	FORME	B	C	L	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
845593	90AS	24	13	100	89A 120 H7 AV17	10	pour grosseur de grains >= 126
845594	90AS	24	13	100	89A 120 J7 AV17	10	
395773	90AS	50	25	200	89A 120 H7 AV17	1	
460976	90AS	50	25	200	89A 120 J7 AV17	1	
845595	90AS	24	13	100	89A 240 J7 AV17	10	pour grosseur de grains > 46 et < 126
932780	90AS	25	13	200	89A 240 H5 AV83	10	
391718	90AS	50	25	200	89A 240 -35 V83	1	
464290	90AS	50	25	200	89A 240 J7 AV17	1	
112055	90AS	50	25	200	50C 2208 C4 B22	1	pour grosseur de grains <= 46
577953	90AS	24	13	200	89A 600 J5 AV83	10	
33531	90AS	25	13	100	89A 600 -25 V83	10	
251584	90AS	50	25	200	89A 600 -25 V83	1	pour STARTEC XP-P et STARTEC HP
678953	90AS	24	13	200	A 240 STARTEC	10	

ACCESSOIRES

Avantages produits :

- Les bagues de réduction sont des accessoires livrés gratuitement avec les meules pour touret (sur commande)
- Jeu de bagues de réduction inclus dans la livraison (réduit la multiplication des outils et l'espace de stockage nécessaire)
- Bagues de réduction pour tronçonnage stationnaire fournies sur demande

Instructions de sécurité :

- Respecter les instructions de sécurité
- Voir chapitre Sécurité et rectification (page 128)



Bagues de réduction



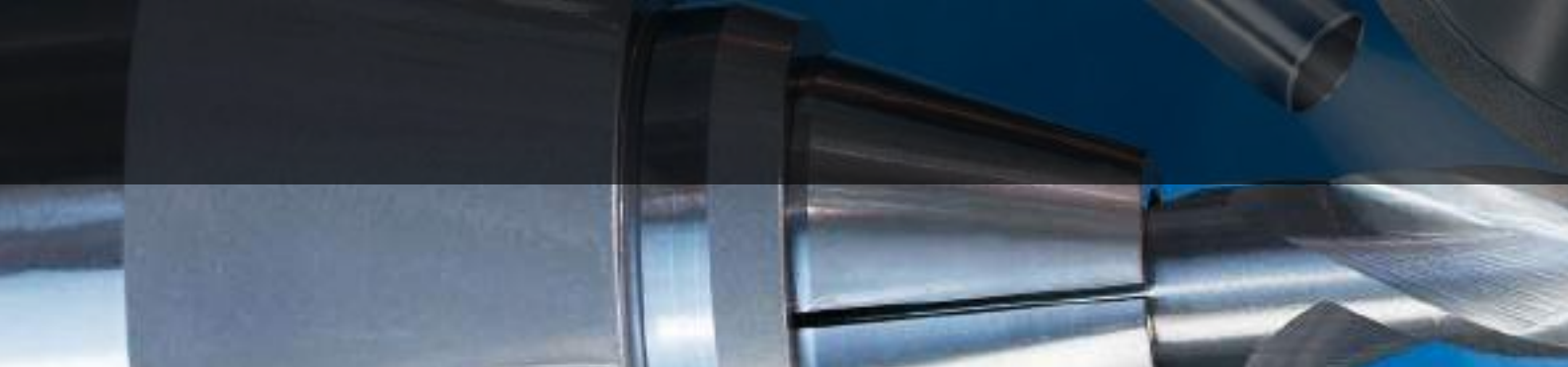
N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
111434	100RR	32	19	16		1	pour meules de touret
911408	100RR	51	9	32		1	
667841	100RR	51	10	31,75		1	
111436	100RR	76	9	40		1	



N° D'ARTICLE	FORME	D	T	H	SPÉCIFICATION	CDT	REMARQUES
332480	100RR	40	3	32		1	pour tronçonnage stationnaire
332479	100RR	40	3,2	25,4		1	
332459	100RR	60	6	40		1	

Remarques :

Des bagues de réduction de dimensions autres que celles décrites ci-dessus peuvent être fournies sur demande.

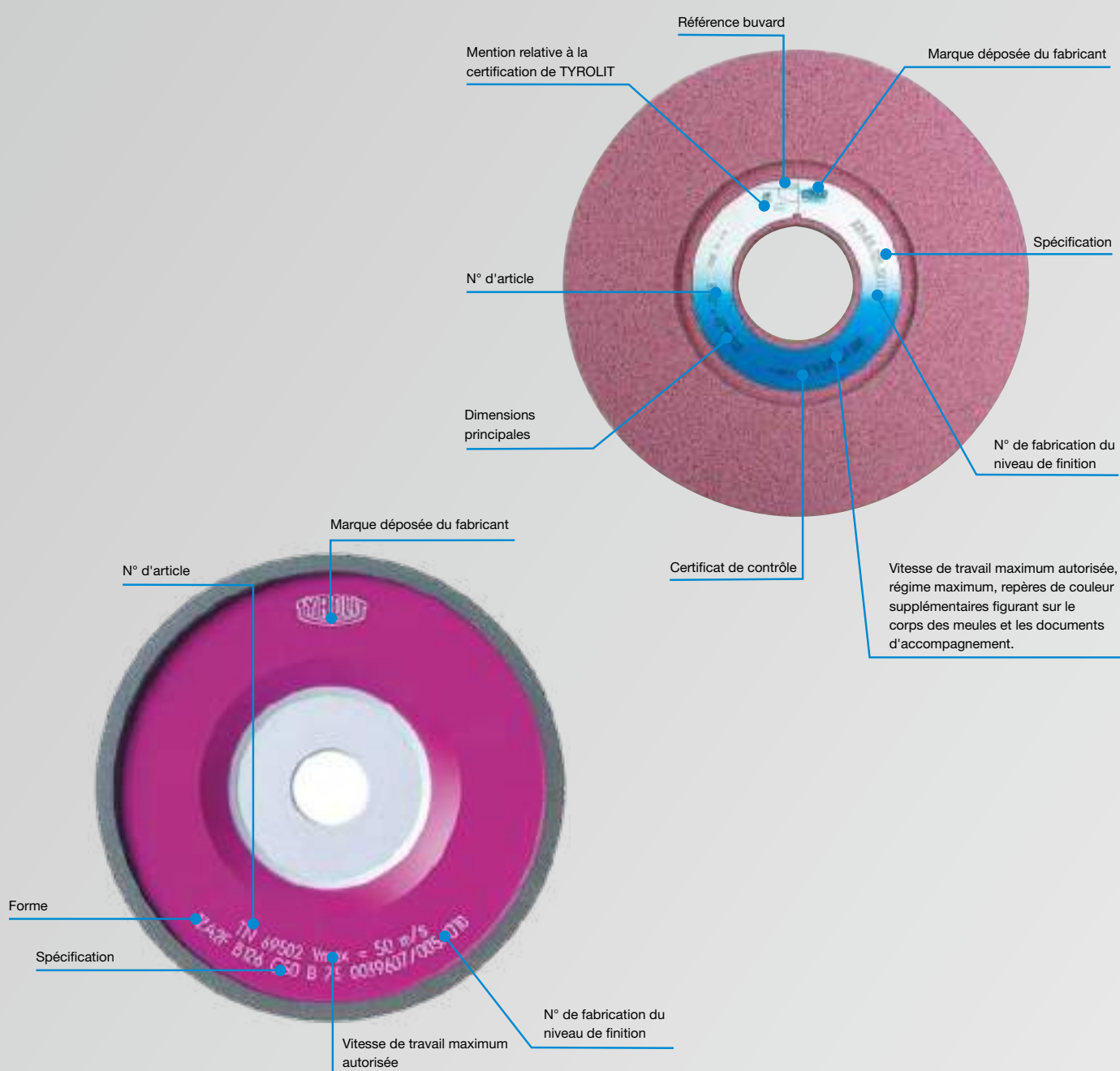


ANNEXE

La meule

Caractéristiques

Avec les produits TYROLIT, toutes les informations importantes sont lisibles immédiatement.



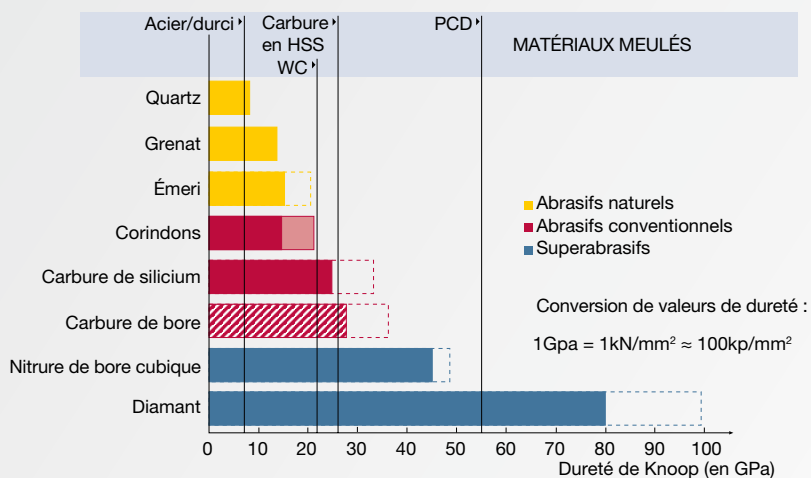


Abrasif

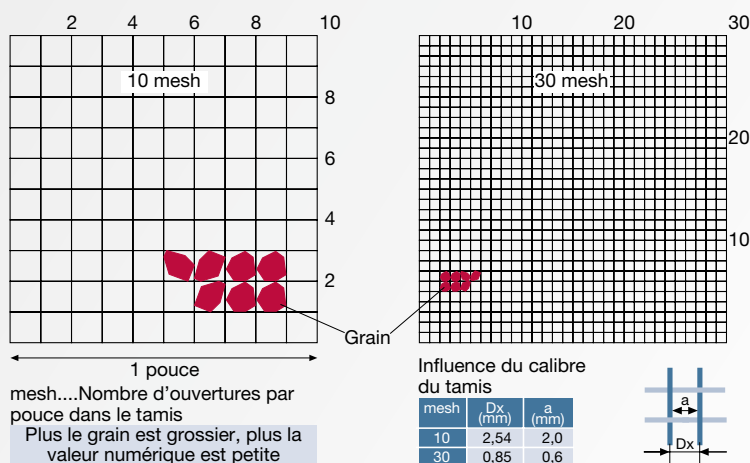
Classement, symbole et domaine d'application des quatre principaux types de grains abrasifs. Les abrasifs sont couramment classés en abrasifs conventionnels et en super abrasifs.



Comparaison de dureté entre abrasifs et matériaux. En principe, il est admis que : plus la différence de dureté est importante entre le grain abrasif et la pièce meulée, plus les performances de rectification seront élevées.



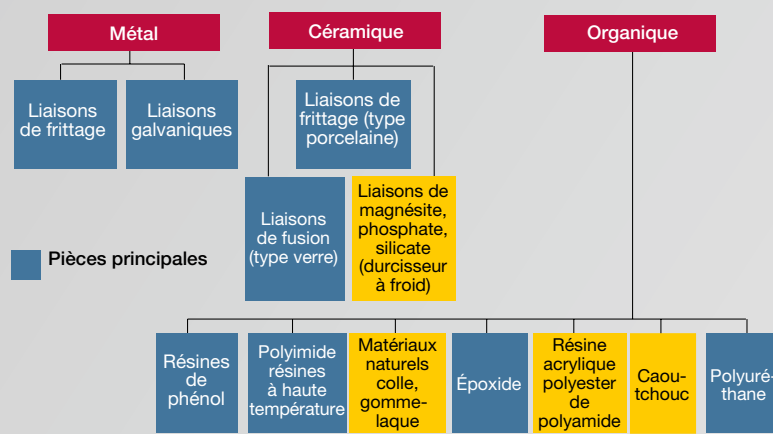
Grosseurs des grains en mesh selon la norme FEPA. Le nombre de mailles par pouce dans le tamis (mailles) sert d'indicateur de grosseur de grain. Le rétrécissement des mailles dû au calibre du tamis est également pris en compte dans la norme.



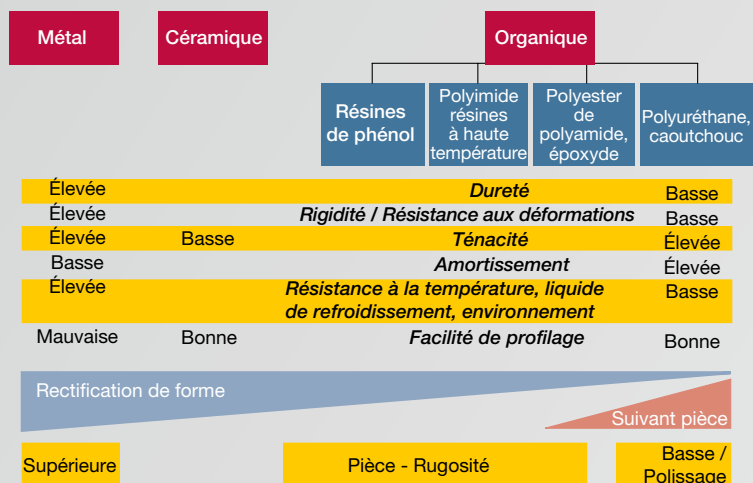


Liants

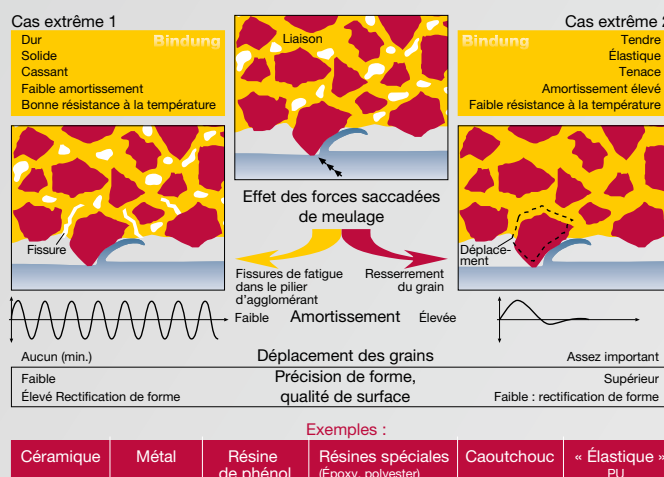
Principaux types de liants pour outils de rectification. Le choix du type de liant est fonction de la finalité de la rectification, du type de grain sélectionné et des conditions relatives à l'utilisation de la machine.



Propriétés des liants. Les deux extrêmes parmi les liants sont, d'une part, les liants métalliques et, d'autre part, les liants organiques.



Comparaison des propriétés de divers systèmes de liants et de leur comportement sous l'influence des chocs lors de la formation de copeaux. Dans le cas de liants durs, les grains restent quasiment en place et vibrent ; dans le cas de liants élastiques, les grains se déplacent et ne vibrent pratiquement pas.

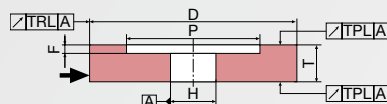




Description des différentes formes de meules

Exemples de différents outils de rectification :
Meules conventionnelles, meules avec
super abrasifs.

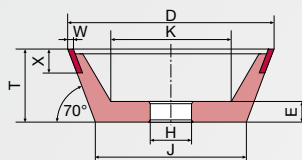
Meule conventionnelle à un embrèvement



Forme 5

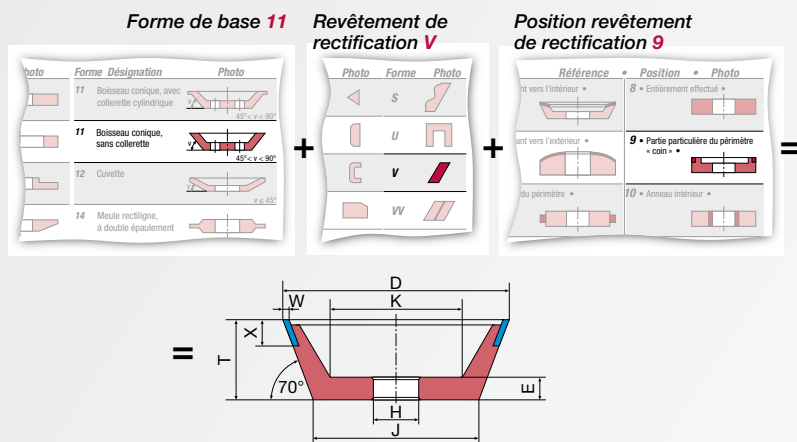
Informations de commande : $D \times T \times H - P \times F$

Meule d'outil avec superabrasif/ « capot de protection », par ex. TYROLIT Amigo ou Diago

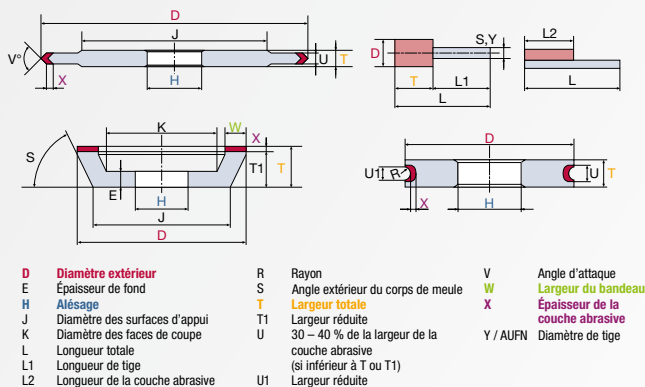


Forme 11V9 Informations de commande : $D \times T \times H$
 $D - W - X$

Exemple de désignation de meules avec
superabrasifs :
Meule d'affûtage 11V9



Désignation des dimensions de meules pour
la rectification de précision et de meulage.



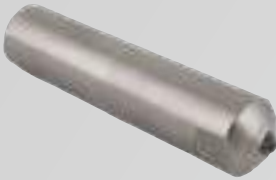


Principes fondamentaux du dressage

Dressage avec dresseurs stationnaires

La rectification est un processus évolutif du fait des modifications subies par le liant, par le grain et par la topographie de la meule en raison de l'usure de celle-ci. Ces modifications ont une incidence sur les forces de meulage, l'état de surface de la pièce et la précision géométrique. Pour garantir que la meule est toujours en mesure de produire un résultat optimal, il est impératif d'effectuer un cycle de conditionnement périodiquement. Ce cycle de conditionnement assure la régénération de la capacité de meulage de la meule. Le conditionnement approprié d'une meule permet d'optimiser le processus de rectification ultérieur en termes de performance, de rentabilité et de qualité de surface.

Choix du dresseur approprié

Photo	Dresseur	Profil de meule	Procédé de rectification
	Représentation		
arête unique	Dresseur à pointe unique 	Droit (cylindrique, conique) profil unique (rayons convexes, concaves)	Rectification plane, rectification cylindrique extérieure, rectification cylindrique intérieure et rectification centerless, fabrication unitaire et petite série
	Diamant à profiler 	Profils multiples (profils complexes avec flancs abruptes et rayons étroits)	Rectification plane, rectification cylindrique extérieure et rectification centerless, fabrication unitaire et petite série
arête multiple	Dresseur à pointes multiples 	Droit (cylindrique, conique)	Rectification plane et rectification cylindrique extérieure, fabrication unitaire et petite série



Choix du dresseur approprié

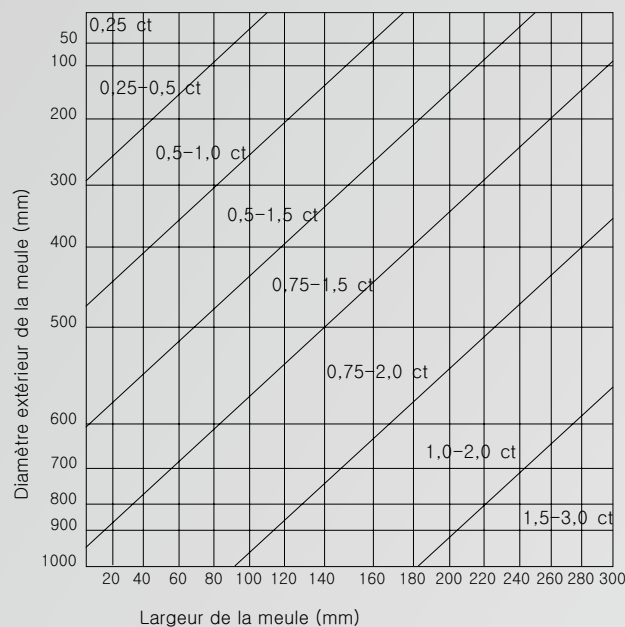
Dresseur		Profil de meule	Procédé de rectification
Photo	Représentation		
arête multiple	Dresseur à pointes multiples 	Droit (cylindrique, conique)	Rectification plane et rectification cylindrique extérieure, fabrication unitaire et petite série
	Plaquette de dressage 	Droit (cylindrique, conique) profil unique (rayons convexes, concaves)	Rectification plane, rectification cylindrique extérieure et rectification centerless, fabrication unitaire jusqu'à grande série
	Plaquettes de dressage à aiguilles 	Droit (cylindrique, conique) profil unique (rayons convexes, concaves)	Rectification plane, rectification cylindrique extérieure et rectification centerless, fabrication unitaire jusqu'à grande série
	Plaque de dressage avec barreaux MKD 	Droit (cylindrique, conique) profil unique (rayons convexes, concaves)	Rectification plane, rectification cylindrique extérieure, rectification cylindrique intérieure et rectification centerless, fabrication unitaire jusqu'à grande série



Erreurs de dressage les plus répandues :

- Des courses à vide avec le dresseur lissent la surface de la meule et réduisent l'aptitude à la coupe.
- Le dresseur est monté avec trop de porte-à-faux. Des vibrations apparaissent et la surface de la meule devient irrégulière. Cette topographie est transférée sur la pièce à usiner lors de la rectification.
- L'avance de dressage sélectionnée est trop élevée ($a_e > 0,03 \text{ mm}$). Il s'ensuit une rupture des ponts du liant dans la meule et les grains se déchaussent prématurément. Ceci a pour conséquence : une surface plus rugueuse de la pièce et une usure accrue au niveau du dresseur.
- L'arrosage est activé trop tardivement : les températures élevées provoquent une détérioration thermique et une usure importante. Aide : le refroidissement doit absolument être activé avant le premier contact du dresseur.
- Les dresseurs à pointe unique fortement arrondis modifient durablement le résultat du dressage et la meule perd par conséquent en aptitude à la coupe.

Grosueur du diamant (carats) par rapport aux dimensions de la meule abrasive





Rapport entre rugosité de surface et grosseur des grains

Le tableau ci-après permet de sélectionner la grosseur de grains appropriée pour obtenir la rugosité de surface voulue. Les paramètres variables du processus (tels que par ex. la méthode de dressage) influent fortement sur la rugosité de surface obtenue avec telle ou telle grosseur de grains. C'est pourquoi figurent également dans le tableau ci-après les correspondances possibles entre les niveaux de qualité de surface et les grosseurs de grains. Il convient de considérer que les gros grains permettent d'enlever plus facilement les copeaux (matériau). Il n'est pas nécessaire lors d'une première sélection de la grosseur de grains de choisir la plus fine.

Rapport entre rugosité de surface et grosseur des grains										
Surface		Grosseur des grains								
micropouce CLA	µm Ra	36	46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,1	*								
32	0,8	*	*							
26	0,7		*							
21	0,5		*	*						
16	0,4			*						
14	0,35			*	*					
11	0,25				*					
8	0,2				*	*				
7	0,17					*				
6	0,14					*	*			
5	0,12						*	*		
4	0,1							*	*	
3	0,08								*	*
2	0,05									*

Rapport rayon de profil / grosseur de grains

Le tableau ci-après donne un aperçu des rayons de profils minimum pouvant être obtenus avec telle ou telle grosseur de grains. Comme référence, il faut partir du principe selon lequel trois grains abrasifs sont nécessaires pour obtenir un rayon de profil minimum. Pour obtenir un rayon de profil de 0,3 mm, il convient de choisir un diamètre de grains de l'ordre de 0,1 mm.

Rapport rayon de profil / grosseur de grains										
Grosseur des grains		36	46	60	80	100	120	150	180	220
Rayon de profil minimum	mm	1	0,8	0,6	0,45	0,3	0,2	0,15	0,12	0,1
	pouces	0,04	0,03	0,03	0,02	0,1	0,01	0,01	0,01	0,00



Sécurité et rectification

Exemples d'identification de meules orientées

En rectification,

- le constructeur de la machine
- le fabricant de la meule et
- l'utilisateur

contribuent ensemble à la sécurité.

Lors du processus de rectification, les meules sont fortement sollicitées. C'est pourquoi

- la rectifieuse
- la meule
- la manipulation et l'utilisation

doivent être coordonnées de façon optimale afin de garantir la sécurité du processus de rectification. Concernant les rectifieuses, il convient généralement de respecter les conditions relatives à l'utilisation des machines et d'utiliser les dispositifs de protection.

Si la sécurité des rectifieuses et des meules est assurée par les constructeurs qui doivent respecter les dispositions en la matière, l'utilisateur est, quant à lui, responsable de la sécurité lors du processus de rectification, et doit pour cela utiliser à bon escient la rectifieuse, manipuler et utiliser correctement les meules.

Il convient ainsi de considérer les points suivants :

- Contrôle des meules à la livraison
- Manipulation et stockage des meules
- Identification, conformité aux caractéristiques de la machine
- Contrôle des meules avant leur montage
- Procédés de montage des meules
- Faire tourner à vide la meule avant sa mise en service
- Protection oculaire et vêtements de protection

(voir aussi Code de la sécurité FEPA)

Contrôle des meules à la livraison

Vérifier l'emballage lors de la livraison. En cas de dommages visibles sur l'emballage, procéder à une vérification minutieuse de la meule pour détecter d'éventuels dommages provoqués lors du transport.

SYSTÈME DE GESTION DE LA QUALITÉ TYROLIT

Le système TYROLIT de gestion de la qualité est certifié ISO 9001:2000 par un organisme indépendant pour l'ensemble du secteur production, et notre production est conforme aux normes européennes suivantes :

- EN12413 pour les meules en abrasif aggloméré
- EN13236 pour les meules diamantées et au nitrure de bore

Tous les outils abrasifs que TYROLIT distribue respectent les critères très stricts des normes techniques dans ce domaine. Nous garantissons ainsi un niveau de sécurité élevé et constant pour les livraisons dans des pays non soumis à une homologation.



Stockage des meules

Les meules doivent être stockées dans des étagères ou des conteneurs appropriés de façon à ce qu'elles ne soient pas endommagées et que leur prélèvement soit simple et direct. Les stocks les plus anciens doivent être utilisés en priorité.

Lors du stockage, il convient de considérer les points suivants :

- Stocker les meules au sec et à l'abri de la rouille
- Ne pas exposer les meules à des fluctuations de température excessives

Stockage de différents types de meules :

- Stocker des disques à tronçonner sur un support plan sans les buvards, lester avec une plaque en acier ou en fonte
- Stocker les grandes meules verticalement et les sécuriser pour qu'elles ne puissent pas rouler
- Empiler les meules anneaux, les meules boisseaux cylindriques et les meules assiettes en utilisant des intercalaires souples.
- Empiler les meules boisseaux coniques de forme 11
- Stocker les petites meules dans des conteneurs appropriés



Identification des meules

L'objectif de cette identification consiste surtout à fournir aux personnes qui montent les meules les informations nécessaires à la mise en œuvre sécurisée et à l'utilisation appropriée de celles-ci.

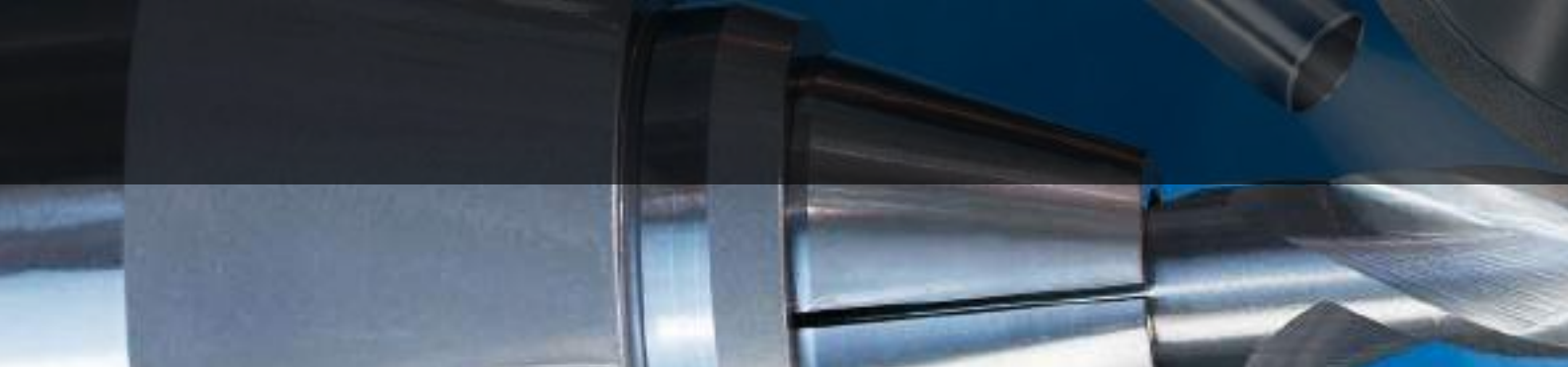
Ainsi, les meules ne doivent être utilisées que si elles portent au moins les données d'identification suivantes :

- Fabricant
- Dimensions de la meule
- Matériau (au minimum le type de liant)
- Vitesse maximum autorisée pour la nouvelle meule (tr/mn)
- Vitesse de travail maximum en m/s.

L'utilisateur de la machine s'engage à respecter la vitesse maximum autorisée indiquée.

Des indications supplémentaires peuvent exister, notamment :

- Signalisation de couleur correspondant à des vitesses de travail maximum :
 - Bleu 50 m/s
 - Jaune 63 m/s
 - Rouge 80 m/s
 - Vert 100 m/s
 - Bleu et jaune 125 m/s
- Restrictions d'utilisation concernant des procédés de rectification et des modes d'utilisation spéciaux.



Contrôle de meules conventionnelles à liant vitrifié et résine avant montage

Avant d'être montées, les meules doivent être nettoyées et soumises à une inspection visuelle afin de détecter tout dommage éventuel.

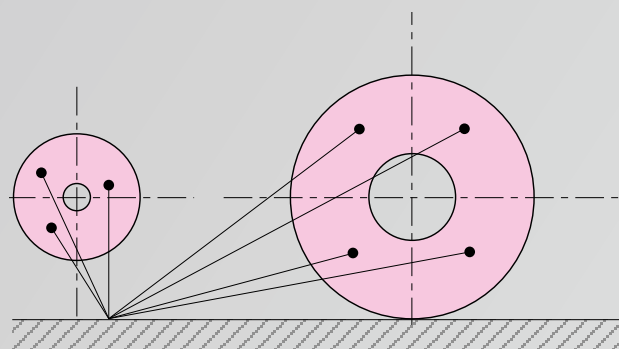
Il convient de procéder à un nouvel essai sonore. Les meules endommagées ne doivent pas être montées.

Pour l'essai sonore, les meules légères sont posées autour d'un doigt ou d'un mandrin et les meules lourdes sont posées sur un corps solide.

Il s'agit de frapper la meule en divers endroits à l'aide d'un objet non métallique.

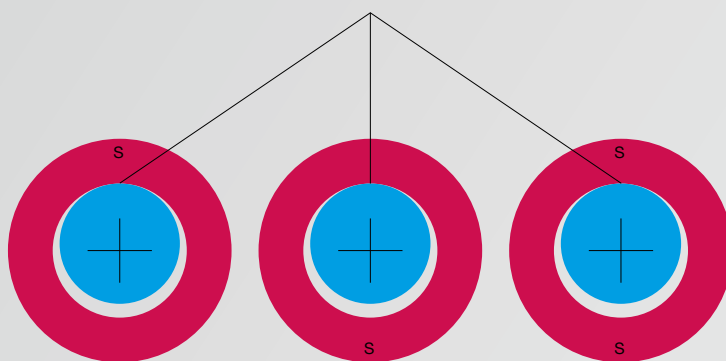
Une meule sans défaut rend un son clair tandis qu'une meule endommagée rend un son sourd.

Toutes les surfaces de contact des meules, des éléments de serrage et des buvards doivent être planes et exemptes de corps étrangers. Des particules étrangères entre la meule et les flasques produisent des points de compression et des tensions qui peuvent amener la meule à se rompre.



Exemples de points de frappe lors de l'essai sonore

Contact – broche – alésage



Exemples d'identification de meules orientées

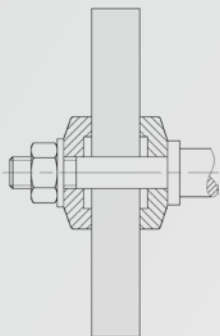


Procédés de montage des meules

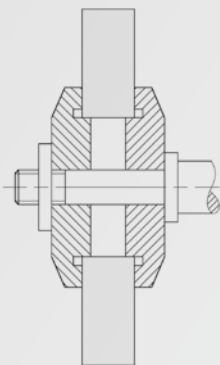
Le montage des meules doit être réalisé et supervisé par une personne qualifiée.

Selon le type de machine, le type de rectification et la forme de la meule, on distinguera les procédés de montage suivants :

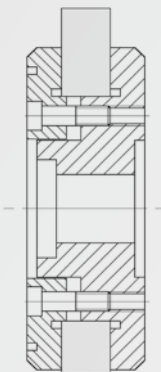
- Maintien dans l'alésage central par flasques de serrage
- Maintien par éléments de fixation incorporés
- Maintien par mandrin porte-segments
- Maintien par inserts



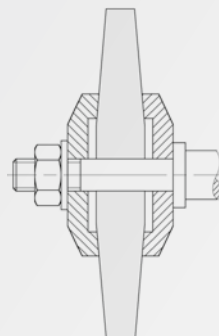
Flasque dépouillé



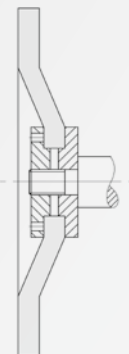
Flasque étagé



Flasque porte-outil



Flasque conique



Flasque droite

PRISE DANS L'ALÉSAGE CENTRAL PAR FLASQUE

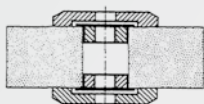
On distingue différents flasques pour alésage central :

- Flasque dépouillé
- Flasque droit pour machines portatives
- Flasque spécial
- Flasque étagé
- Flasque porte-outil
- Flasque conique

Les flasques servent à transmettre les forces motrices. Elles doivent donc être conçues de façon à ne pas être déformées lors de leur montage.

Les surfaces d'appui doivent être planes et ne présenter aucune bavure, la planéité de la meule doit être garantie.

Seuls les flasques de fixation de même diamètre extérieur et de surface d'appui identique doivent être utilisés. Ils doivent être dégagés de manière à ce que seule une surface circulaire du flasque soit en appui.



Exemple d'utilisation appropriée de bagues de réduction



SERRAGE PAR ÉLÉMENTS DE FIXATION INCORPORÉS

Les meules sont fixées à la machine à l'aide d'éléments de fixation incorporés.

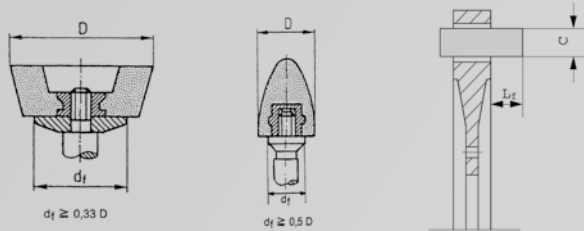


Image de gauche : Montage de meules boisseaux coniques avec écrous noyés

Image du milieu : Montage d'un cône abrasif, Forme 16, avec écrous noyés

Image de droite : Montage de segments de meulage dans des têtes de serrage $L_f = 1,5 C$

On citera comme exemple le montage de meules boisseaux cylindriques et coniques ou encore la fixation de meules sur tige par tiges d'acier dans le mandrin de meuleuses portatives.

MONTAGE DE MEULES SUR DES PLATEAUX PORTE-MEULES :

Les meules sont collées ou vissées sur les plateaux porte-meules.

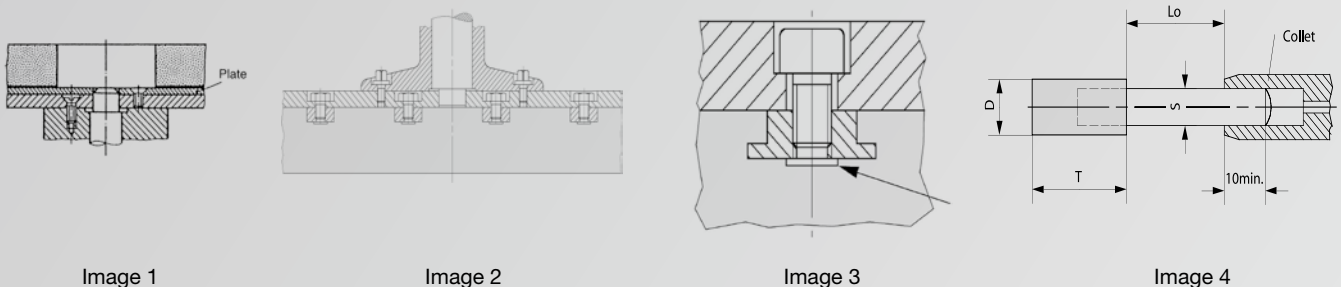


Image 1

Image 2

Image 3

Image 4

Image 1 : Meule collée au plateau porte-meules

Image 2 : Meule vissée au plateau porte-meules

Image 3 : Vissage correct, l'extrémité de la vis ne doit pas toucher le fond de la meule

Image 4 : Montage de meules sur tige

MONTAGE DE SEGMENTS DE MEULAGE DANS DES TÊTES DE SERRAGE

Les segments de meulage sont fixés dans des têtes de serrage pour former une unité de meulage (tête de segment). Au niveau des surfaces de contact entre les segments de meulage et les pinces de serrage, il est possible d'apposer des bandes de buvards sur les segments de meulage de façon à éviter les tensions sur ces derniers.



Essai à vide avant mise en service

Toute meule (D supérieur à 80 mm) doit être soumise avant la première utilisation et après chaque remontage à un essai à vitesse de travail maxi autorisée.

La durée d'un essai à vide varie en fonction des meules :

- pour une machine portable 1/2 minute
- pour toutes les autres rectifieuses 1 minute

L'essai à vide ne peut être réalisé qu'une fois que la zone à risque a été sécurisée et, le cas échéant, que soit en place le capot protecteur. La meule ne peut être utilisée pour le travail prévu qu'après avoir satisfait ce test.

Protection oculaire et vêtements de protection

Tous les travaux de rectification, dangereux pour les personnes parce qu'ils engendrent la projection de petits fragments de matériaux ou de pièces, ne doivent être entrepris qu'avec une protection oculaire (lunettes de sécurité) et, au besoin, d'autres vêtements de protection (par ex. tablier et gants de cuir).

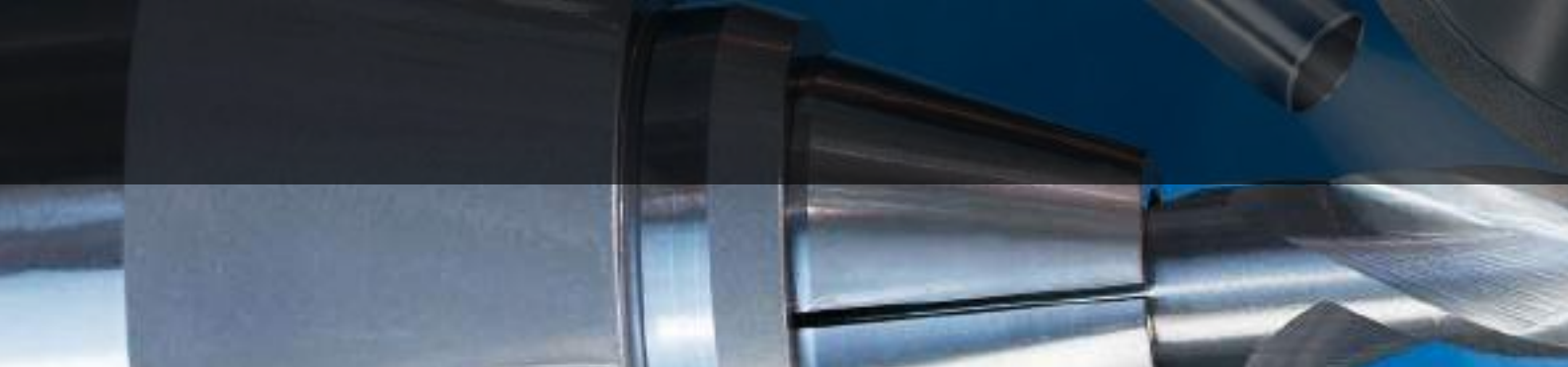
Résumé

Ci-après figure le rappel des points essentiels garantissant l'utilisation des meules en toute sécurité :

- Conformité des caractéristiques de la machine avec les données d'identification
- Contrôle des meules avant leur montage
- Montage professionnel
- Vérification du bon fonctionnement des équipements de sécurité de la machine
- Essai à vide avant démarrage des travaux de rectification
- Protection des personnes



Exemple d'utilisation d'un ruban protecteur pour meules à liant résine synthétique



Sécurité

À FAIRE

- Manipuler et stocker les outils de rectification avec précaution. Commencer par utiliser les outils les plus anciens.
- Avant chaque montage ou mise en service, les meules doivent être nettoyées et soumises à une inspection visuelle afin de détecter toute fissure ou dommage éventuel.
- Avant chaque montage, soumettre les meules à liant vitrifié à un « test sonore ».
- Vérifier que la vitesse de la machine (tours/min) ne dépasse pas la vitesse de travail maximum figurant sur la meule ou sur l'emballage.
- Vérifier que l'alésage de la meule – avec ou sans filetage – s'adapte à la machine, et que les flasques de fixation sont propres, plans, de même taille et adaptés à la meule à monter.
- Si les buvards sont prévus ou livrés, les utiliser entre la meule et les flasques.
- Utiliser les machines uniquement avec le dispositif ou capot de protection, et vérifier son bon état et de sa bonne installation avant de mettre la machine en route.
- Après montage, pendant au moins 1 minute, faire tourner à vide en respectant la vitesse de travail et en s'assurant de la bonne installation du capot protecteur. Pour ce faire, tenir la machine de façon telle qu'en cas de rupture éventuelle, les fragments ne puissent ni vous atteindre, ni atteindre des tiers.
- Il est par principe recommandé d'utiliser une protection oculaire pour toute tâche de rectification. Pour le meulage portatif, il est fortement recommandé de porter des lunettes de protection ou une protection du visage.
- En cas de travaux avec des disques à tronçonner et à ébarber, veiller à un apport d'air suffisant et prendre des mesures de protection correspondant au matériau à usiner. Tous les processus de meulage à sec doivent être réalisés avec des systèmes d'aspiration adaptés.
- Utiliser exclusivement des meules qui puissent être utilisées avec une avance automatique.
- Couper le lubrifiant avant l'arrêt de la machine afin d'éliminer l'excès de lubrifiant.



Sécurité

À NE PAS FAIRE

- N'utiliser jamais une meule ayant été soumise avant montage à une forte humidité, à la pluie ou à des températures élevées.
- N'utiliser jamais une meule qui soit tombée, qui soit endommagée ou qui semble avoir été utilisée de façon inappropriée.
- Ne jamais dépasser la vitesse de travail maximum autorisée prescrite.
- Ne pas utiliser de flasque dont la surface présente des corps étrangers (déchets de meulage par exemple), ou qui n'est pas plane ou comporte des bavures.
- Ne pas serrer trop le système de serrage ou les flasques.
- N'utiliser jamais de flasque dégagé avec un évidement pour les meules boisseaux ou les meules coniques.
- Ne jamais forcer lors du montage des meules et n'entreprendre aucune modification sur l'outil de rectification.
- N'utiliser qu'une fois les « adaptateurs à usage unique » (HUB).
- N'allumer la machine qu'une fois le capot de protection correctement placé et fixé (les capots ou dispositifs de protection -doivent être montés de façon telle qu'ils dirigent les étincelles et particules abrasives loin du corps).
- Démarrer la machine uniquement lorsqu'il n'existe aucun contact entre la pièce et l'outil de rectification.
- Ne jamais travailler avec des outils de rectification sans ventilation suffisante (jamais sans masque de protection respiratoire et protège-oreilles, en particulier dans les espaces clos) et sans équipement de protection individuelle (voir les pictogrammes).
- Utiliser un outil de rectification adapté – un produit non adapté peut générer un excès de particules abrasives et de poussière.
- Éviter tout dommage mécanique sur la meule résultant de l'application d'une force, de coups ou d'un échauffement.
- Ne jamais utiliser de machine présentant un état de fonctionnement non conforme ou contenant des pièces défectueuses.
- N'utiliser jamais de disque à tronçonner pour les travaux de meulage (n'exercer aucune charge latérale sur les disques à tronçonner de forme 41 ou 42).
- Ne jamais monter plus d'un outil de rectification sur une broche.



Tableau des vitesses

Vitesse (tr/mn) et vitesses périphériques (m/s) en fonction du diamètre extérieur $\varnothing=D$ de la meule.

D en mm	Nombre de rotations n par minute min ⁻¹ en fonction du diamètre extérieur D de la meule et de la vitesse de travail maximum V _s											
	Vitesse de travail maximum V _s en m/s											
	16	20	25	32	35	40	50	63	80	100	125	
3												
4	75.300	95.400										
5	61.100	76.300	95.400									
6	50.900	63.600	79.500									
8	38.100	47.700	59.600	76.300	83.500	95.400						
10	30.500	38.100	47.700	61.100	66.800	76.300	95.400					
13	23.500	29.300	36.700	47.000	51.400	58.700	73.400	92.500				
16	19.000	23.800	29.800	38.100	41.700	47.700	59.600	75.200	95.400			
20	15.200	19.000	23.800	30.500	33.400	38.100	47.700	60.100	76.300	95.400		
25	12.200	15.200	19.000	24.400	26.700	30.500	38.100	48.100	61.100	76.300	95.400	
32	9.540	11.900	14.900	19.000	20.800	23.800	29.800	37.600	47.700	59.600	74.600	
35	8.730	10.900	13.600	17.400	19.000	21.800	27.200	34.300	43.600	54.400	68.200	
40	7.630	9.540	11.900	15.200	16.700	19.000	23.800	30.000	38.100	47.700	59.600	
50	6.110	7.630	9.540	12.200	13.300	15.200	19.000	24.000	30.500	38.100	47.700	
63	4.850	6.060	7.570	9.700	10.600	12.100	15.100	19.000	24.200	30.300	37.800	
80	3.810	4.770	5.960	7.630	8.350	9.540	11.900	15.000	19.000	23.800	29.800	
100	3.050	3.810	4.770	6.110	6.680	7.630	9.540	12.000	15.200	19.000	23.800	
115	2.650	3.320	4.150	5.310	5.810	6.640	8.300	10.400	13.200	16.600	20.700	
125	2.440	3.050	3.810	4.880	5.340	6.110	7.630	9.620	12.200	15.200	19.000	
150	2.030	2.540	3.180	4.070	4.450	5.090	6.360	8.020	10.100	12.700	15.900	
175	1.740	2.180	2.720	3.490	3.810	4.360	5.450	6.870	8.730	10.900	13.600	
180	1.690	2.120	2.650	3.390	3.710	4.240	5.300	6.680	8.480	10.600	13.200	
200	1.520	1.900	2.380	3.050	3.340	3.810	4.770	6.010	7.630	9.540	11.900	
225	1.350	1.690	2.120	2.710	2.970	3.390	4.240	5.340	6.790	8.480	10.600	
230	1.320	1.660	2.070	2.650	2.900	3.320	4.150	5.230	6.640	8.300	10.300	
250	1.220	1.520	1.900	2.440	2.670	3.050	3.810	4.810	6.110	7.630	9.540	
300	1.010	1.270	1.590	2.030	2.220	2.540	3.180	4.010	5.090	6.360	7.950	
350	870	1.090	1.360	1.740	1.900	2.180	2.720	3.430	4.360	5.450	6.820	
400	760	950	1.190	1.520	1.670	1.900	2.380	3.000	3.810	4.770	5.960	
450	670	840	1.060	1.350	1.480	1.690	2.120	2.670	3.390	4.240	5.300	
500	610	760	950	1.220	1.330	1.520	1.900	2.400	3.050	3.810	4.770	
600	500	630	790	1.010	1.110	1.270	1.590	2.000	2.540	3.180	3.970	
700	430	540	680	870	950	1.090	1.360	1.710	2.180	2.720	3.410	
750	400	500	630	810	890	1.010	1.270	1.600	2.030	2.540	3.180	
800	380	470	590	760	830	950	1.190	1.500	1.900	2.380	2.980	
900	330	420	530	670	740	840	1.060	1.330	1.690	2.120	2.650	
1000	300	380	470	610	660	760	950	1.200	1.520	1.900	2.380	
1060	280	360	450	570	630	720	900	1.130	1.440	1.800	2.250	
1250	250	310	390	500	550	630	790	1.000	1.270	1.590	1.980	
1500	200	250	310	400	440	500	630	800	1.010	1.270	1.590	

Fiche technique précision			Saisie par : le :	
Client	N° ATDB		Pays :	
	Branche d'activités :		Famille de produits :	
	Potentiel du poste :			
	Client : *		Classification :	
	Division :		N° de client :	
	Contact :		Tél. / Fax	
Client	Forme : *		1 jeu = pièce :	
	Dimensions (mm) : *			
	Dimensions (mm) :		Tolérance :	
	Spécification :			
	Machine :		Prix actuel :	
	Vs max. (m/s) *		Quantité de commande :	
Client	Procédé de rectification :			
	Fabricant :			
	Vs (m/s) :			
	Lubrifiant réfrigérant :			
	Dresseur :			
	Cycle de dressage :		Passe de dressage :	
Pièce	Pièce : *		Dimensions (mm) : *	
	Groupe de matériaux : *		Surépaisseur (mm) :	
	État : *		Dureté : *	
Objectif	Rugosité :		Temps d'étincelle :	
	Durée de vie :			
	Infos supplémentaires :			
Essais	Spécification :			
	Spécification :			
	Spécification :			
Informations			Croquis :	
Distributeur :				

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE
153	116	587	47	2529	56	6315	47	15842	53
456	48	603	45	2536	54	6316	47	15885	47
457	48	607	45	2540	59	6317	47	16022	55
461	48	610	45	2658	56	6318	47	16577	54
462	48	614	46	2661	59	6321	46	16587	94
469	48	616	46	2680	56	6322	46	16615	55
479	48	629	45	2693	53	6324	46	17256	61
481	48	632	45	2697	54	6335	50	18825	62
485	48	633	45	2699	54	6341	44	19040	75
486	48	637	45	2751	56	6710	108	19117	62
501	45	640	47	2753	56	6718	108	19220	83
504	45	642	47	2758	53	7035	113	19435	59
505	45	644	47	2762	54	7133	59	19659	77
510	45	645	47	2905	56	7186	59	20311	48
511	45	656	46	2916	55	7203	59	20313	48
512	45	657	46	2956	56	7204	59	20332	47
516	45	660	46	2962	53	7205	53	20450	49
518	45	664	46	2973	55	7210	55	22257	59
519	45	666	46	3020	55	7318	62	22411	59
523	45	671	46	3070	62	7328	62	24299	76
525	45	674	46	3077	62	7348	56	25473	14
531	45	691	46	3085	62	7362	59	25590	107
533	45	693	46	3091	62	7374	55	27420	26
534	45	696	46	3092	62	8641	75	28162	83
536	45	698	46	3132	56	8749	21	28465	47
540	45	728	44	3135	56	8804	48	28466	48
542	45	729	44	3142	55	8807	45	28467	48
547	43	732	44	3144	55	8808	45	28549	62
548	43	733	44	3145	55	8833	107	28584	57
549	43	738	44	3186	56	9009	116	28869	48
550	43	739	44	3206	56	9017	47	29382	48
551	43	741	44	3208	57	9293	62	30271	23
552	43	742	44	3210	56	9398	77	30806	71
554	43	746	44	3217	53	9572	53	30840	55
555	43	747	44	3220	55	9627	75	31009	77
556	43	749	44	3222	55	9651	57	31675	76
557	43	752	44	3424	62	9652	57	31694	53
558	43	754	44	3474	53	9653	56	32765	59
559	43	758	44	3538	53	9833	77	32963	20
560	43	760	44	3545	55	10016	59	32965	20
561	43	761	44	4917	76	10265	62	32981	54
562	43	763	44	4924	76	10845	26	33249	62
563	43	767	44	5028	82	11182	57	33435	55
564	43	768	44	5843	75	12695	24	33502	20
566	43	769	44	5886	75	12696	24	33531	117
576	47	1197	107	5887	75	12950	20	34480	71
577	47	1211	107	5889	75	12970	108	34924	75
578	47	1254	108	6216	116	13695	107	34937	39
579	47	1870	50	6309	47	15321	117	34983	53
583	47	1872	50	6310	47	15685	107	35090	94
584	47	1873	50	6313	45	15839	53	35677	50
586	47	1874	50	6314	47				

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE
35917	107	70092	76	108479	76	147626	54	215813	84
36576	15	70128	75	108728	99	147652	54	215986	19
36579	24	70954	13	108728	109	147656	54	216066	14
36579	26	71212	59	109336	21	147698	54	216068	14
38012	83	71665	13	110032	53	147701	54	216789	77
39110	107	72045	57	110554	62	148132	99	217976	80
39540	55	73385	107	110964	24	148132	109	220394	108
39594	107	73667	55	111434	119	148656	31	223516	107
39867	13	74492	117	111436	119	150402	63	223733	63
39869	13	74493	117	111799	55	150403	63	226295	61
42216	14	74497	117	112055	117	154428	56	226679	63
42808	107	75079	57	114648	25	157800	99	226680	63
42809	108	75306	107	116708	53	157800	109	226682	63
43017	39	75669	87	117241	19	159000	61	227165	107
43311	116	75679	88	117871	117	161678	63	228481	22
43588	83	75685	88	119325	81	162057	22	228819	20
44866	14	75803	75	119385	13	162874	63	229899	33
45701	20	75915	117	119392	13	163110	31	230691	108
46198	82	77824	75	119395	99	164485	99	231513	20
46633	107	78379	55	119395	109	164485	108	232665	25
47005	61	78847	75	122989	75	165940	106	232678	25
47009	61	79664	49	122991	21	167205	106	232811	37
47010	61	79957	107	122996	55	167207	106	233756	101
47636	107	83827	81	122997	55	167215	106	233757	101
49273	75	84809	75	123064	21	167226	106	233759	101
49680	57	85536	22	123222	62	167333	106	233760	101
50184	55	86734	84	123633	56	167334	106	233762	101
50845	62	88461	107	123688	61	167336	106	233768	101
51494	62	90998	83	123716	63	167339	106	233771	101
52223	53	91350	75	124644	80	167351	106	233773	101
54119	75	91441	75	126245	75	170606	14	233774	101
54820	75	91963	51	126665	55	170608	14	233776	101
55282	39	92284	24	126781	117	172352	63	233777	101
55375	62	94720	25	127356	39	173085	88	233778	101
56155	56	95717	51	127554	55	175220	49	234387	35
56484	19	96205	108	129550	55	176979	25	234390	35
57038	23	96235	20	131991	75	179959	63	234391	35
58158	107	96821	113	132297	117	180994	23	235260	21
58964	57	97868	84	136535	51	184247	55	235261	21
59861	57	99864	55	139155	75	185988	47	235262	21
60572	108	100660	99	140088	19	186109	47	235264	21
61571	20	100660	109	146630	55	186445	75	237227	63
62874	108	101000	99	146640	49	194540	83	241857	63
63195	76	101000	109	146644	57	195112	116	244477	63
63824	21	102804	71	146906	57	197044	24	248826	22
64598	19	102902	84	146910	54	202159	107	249717	82
66141	14	103622	48	146965	54	202294	14	250491	113
67472	21	103851	57	147574	54	203176	76	251584	117
68134	53	103872	55	147600	54	205822	108	255835	84
68340	55	104376	83	147601	54	210314	75	259325	23
69502	80	107050	62	147614	54	212627	23	260141	20

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE
263506	57	331135	68	405549	65	462829	67	477352	40
265130	21	331500	76	407610	55	462889	66	477356	40
267138	63	331692	19	408972	96	462891	66	477358	40
278979	99	331997	114	413027	113	462898	66	477360	40
278979	109	332459	119	413774	55	462911	70	477403	39
280358	24	332479	119	416671	84	462914	70	477406	39
281719	54	332480	119	436472	84	462916	70	477407	39
282079	107	333180	56	436484	80	462918	70	477409	39
282110	107	333396	23	437634	62	462924	70	477411	39
282111	107	334166	76	438088	75	462926	71	477412	39
282113	108	335803	82	441301	61	462928	70	477413	39
282114	108	337051	80	441302	61	462932	70	477414	39
286864	67	337183	31	441342	22	462937	70	477416	39
290670	15	338237	76	441348	22	462939	71	477418	39
291120	62	339583	111	441350	22	462943	71	477422	51
291603	83	344194	23	441351	22	462949	83	477430	51
292129	61	344195	23	441352	24	463026	65	477724	116
293034	14	351654	72	441399	19	463068	81	477726	116
293789	15	351767	116	441401	19	463137	71	477746	115
293798	37	351901	19	441403	19	464290	117	477749	115
293802	24	357223	90	443944	113	467422	39	477753	115
293865	25	357751	19	445055	35	467466	20	477755	115
293867	25	359223	23	446432	114	468751	33	477760	115
294602	23	359403	25	446453	114	469614	33	477837	114
295600	19	361668	23	448482	113	469619	33	480500	84
299109	99	362775	49	448603	62	469827	19	482702	65
299109	109	363249	114	449559	54	470272	91	485142	17
302416	19	363993	90	450328	57	471114	55	485142	29
305234	23	364685	77	451151	75	471747	63	485430	14
305260	23	365327	17	454693	70	473086	17	485953	63
305269	23	365327	29	455038	75	473086	29	487467	63
305279	23	365824	75	455124	62	473304	113	487597	22
305281	23	365997	19	460744	105	474444	96	490222	62
305285	23	366816	17	460976	117	474527	102	490259	96
306283	22	366816	29	461239	62	474531	102	491888	72
307001	23	369110	64	461733	33	474532	102	493199	108
311250	83	369514	21	462503	66	474533	102	493780	21
311791	22	373520	108	462514	66	474534	102	494254	23
311922	23	377415	55	462630	64	474535	102	494259	15
313127	114	379577	64	462630	64	474564	68	494271	15
313466	114	379577	66	462631	64	475960	114	494274	24
313636	63	384481	39	462631	64	476380	23	494701	99
314990	23	387531	67	462654	65	476545	63	494701	108
315877	114	389569	67	462658	68	476859	115	494874	22
316272	114	390582	67	462673	91	477254	116	494983	87
316286	114	390970	90	462756	66	477283	51	494985	87
317532	99	391718	117	462757	67	477289	51	495020	90
317532	109	394560	17	462760	64	477335	40	495027	88
319980	40	394560	29	462766	64	477342	40	495038	89
320369	59	395773	117	462788	64	477346	40	495044	91
328027	68	401616	72	462794	68	477349	40	495046	88

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE
495058	89	591103	107	647377	105	664406	22	664585	14
498229	76	591104	107	647389	105	664407	22	664587	14
498402	19	591680	107	647684	105	664409	22	664588	14
498701	19	593711	24	647685	105	664410	22	664621	33
501861	50	593712	20	649692	80	664412	22	664622	33
502437	50	594357	107	649723	79	664419	22	664623	22
502457	50	594360	107	655529	107	664420	22	664626	20
508495	17	594362	107	655864	13	664423	22	664628	33
508495	29	596269	107	655869	13	664426	23	664632	20
512393	25	596520	107	655875	13	664447	26	664633	33
516594	53	596597	56	655876	13	664451	24	664640	33
523430	14	596848	106	655916	14	664452	24	664642	20
523435	14	597041	106	655918	14	664453	24	664643	20
523437	14	597383	106	655919	14	664455	24	664645	21
524016	19	599666	108	655921	14	664456	24	664646	21
524159	22	600134	53	655927	14	664459	24	664647	21
525686	62	603284	99	655929	14	664463	24	664648	21
527875	63	603284	109	655935	14	664465	24	664654	33
529392	107	607744	107	655938	14	664474	24	664655	33
532510	90	608080	62	655957	15	664476	24	664656	21
532514	90	611499	114	655958	15	664477	24	664657	21
532529	90	617388	79	656023	15	664478	20	664658	21
532540	90	619701	113	656025	15	664485	25	664666	36
532564	87	619872	71	657665	26	664490	25	664668	36
532571	88	620118	13	657667	25	664493	25	664669	36
534539	55	620464	79	657669	24	664497	25	664670	36
543615	55	630054	23	658122	21	664498	25	664672	36
548613	20	631057	76	662236	95	664504	25	664673	37
548815	53	632932	65	662430	107	664506	21	664675	37
549002	108	635305	22	662442	111	664530	27	664677	37
554635	23	636398	79	664048	55	664531	27	664679	37
556715	96	636658	79	664052	54	664535	27	664683	36
557153	20	640777	79	664185	56	664536	27	664684	36
561390	82	640978	82	664256	53	664544	19	664685	36
561391	79	641286	21	664261	53	664545	19	664686	36
563191	35	641839	80	664383	22	664546	19	664689	36
563857	64	641842	80	664383	26	664548	19	664692	36
566308	19	641854	79	664384	22	664549	19	664693	37
566387	25	644514	79	664384	26	664552	19	664694	37
568265	75	644532	79	664389	22	664558	19	664695	37
572731	96	646778	80	664390	22	664561	14	664696	37
572741	96	647216	105	664391	22	664563	19	664697	37
576021	82	647218	105	664393	22	664564	14	664699	35
577274	23	647224	105	664394	22	664566	19	664704	35
577953	117	647229	105	664396	22	664571	14	664706	35
578936	65	647232	105	664397	23	664573	14	664708	35
580905	65	647252	105	664397	26	664574	20	664711	35
587026	75	647256	105	664398	23	664575	14	664712	35
590433	71	647258	105	664401	22	664578	14	664715	35
590725	23	647259	105	664402	22	664583	14	664716	35
591080	107	647260	105	664405	22	664584	20	664717	35

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE	N° D'ARTICLE	PAGE
664719	35	666530	19	681915	82	742939	95	804963	61
664721	35	666532	19	682527	95	747511	37	804964	61
664722	35	666533	19	682529	95	747516	37	804976	61
664728	37	667182	61	682530	95	747519	37	804979	61
664737	37	667841	119	683963	95	747522	37	804983	62
664738	37	667930	88	684827	95	747526	37	804986	62
664742	37	667995	99	685346	95	747530	37	804993	61
664744	37	667995	109	685975	95	749042	23	805000	61
664746	37	669109	59	686906	95	749043	23	805007	62
664749	37	669110	59	688752	31	751424	93	805008	62
664757	37	675264	53	689930	83	759826	93	805015	62
664759	37	675272	82	690233	15	762445	62	805017	62
664760	37	675283	107	690784	14	763854	93	805018	62
664761	37	675309	82	690785	13	764468	54	805019	62
664764	37	675318	82	694995	95	769871	94	807005	35
664766	37	675436	95	695084	95	771146	94	807013	35
664767	37	676589	82	696324	83	771148	94	819893	57
664768	36	678953	94	700297	95	772440	93	820013	64
664771	36	678953	117	701439	102	772442	93	820958	55
664772	36	679634	82	701515	102	772443	93	822622	57
664777	36	679671	84	701518	102	772444	93	822623	57
664780	36	679931	95	702678	95	772446	93	822624	57
664783	36	679936	95	703242	79	772447	93	826839	55
664785	36	679938	95	706631	56	772448	93	831179	55
664787	36	679939	95	709899	33	772453	93	834839	108
664791	36	679940	95	711619	95	772455	93	837436	56
664792	36	679942	95	711866	95	772458	93	840506	79
664793	36	679945	95	712482	95	772461	93	841086	55
664794	36	679946	82	712490	75	772462	93	842923	84
664795	36	679947	95	713071	23	772465	93	845593	117
664796	36	679948	95	713537	13	775476	72	845594	117
665019	40	679949	95	718361	53	779789	83	845595	117
665040	64	679951	95	719904	62	781647	36	848480	85
665141	90	679952	95	719906	62	781649	36	848657	56
665142	91	679953	95	719918	63	781702	53	849597	19
665143	91	680097	96	719922	62	786852	113	850504	20
665267	19	680098	96	720012	63	786952	40	853353	54
665269	19	680099	96	721301	82	786953	40	853680	115
665278	21	680100	96	721303	82	786986	40	853704	115
665281	21	680102	96	721319	83	788700	99	855818	101
665282	19	680104	96	723117	55	788700	108	856232	114
665285	21	680107	96	723118	55	790783	85	858531	99
665287	21	680110	96	724476	95	790784	85	858531	109
665294	19	680112	96	731387	84	793077	105	861009	56
665295	19	680114	96	731399	84	793338	19	863284	108
665296	19	680115	96	733646	23	795621	35	867598	55
665297	20	680116	96	735896	81	798715	75	867603	61
665983	71	680118	96	737812	53	802276	59	867805	85
666137	80	680120	96	740382	93	803992	19	872497	56
666288	79	680123	96	740383	93	804945	61	872688	17
666529	19	680124	96	740908	63	804957	61	872688	29

INDEX DES N° D'ARTICLE

N° D'ARTICLE	PAGE
872702	17
872702	29
874510	17
874510	29
876590	31
876591	31
876610	31
876611	31
876613	31
876616	31
876618	31
876619	31
877158	17
877158	29
879608	57
881114	13
885972	17
885972	29
886902	117
889228	13
897024	91
897485	17
897485	29
901252	61
901254	61
901256	61
901258	61
906946	87
906947	87
906950	87
906951	87
906954	87
907436	17
907436	29
911408	119
914284	17
914284	29
914288	17
914288	29
914293	17
914293	29
914301	17
914301	29
917288	72
918448	55
922647	61
922857	61
922860	61
924298	17
924298	29
929018	101

N° D'ARTICLE	PAGE
929020	101
929887	101
929889	101
932780	117
935730	61
936929	19
946904	61
34015955	64
34020398	72
34039198	97
34039199	97
34040293	33
34044248	97
34045604	113
34046758	54
34046759	54
34046763	54
34046764	54
34046765	54
34046770	54
34046772	54
34046781	54
34046785	54
34046786	54
34046788	54
34046791	55
34046794	55
34048027	75
34048152	75
34056064	97
34057995	116
34062640	23
34065402	97
34065405	97
34065409	97
34065410	97
34065415	97
34074250	22
34074261	23
34074262	23
34074549	23
34074562	22
34162514	23
34162515	23
34163206	113
34165304	56
34165307	57
34172112	13
34172113	13
34172115	14
34172349	40

N° D'ARTICLE	PAGE
34172978	114
34172980	114
34173161	114

TYROLIT SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI K.G.

Swarovskistraße 33 | 6130 Schwaz | Austria

Tel +43 5242 606-0 | Fax +43 5242 63398

Vous trouverez la liste de toutes nos implantations dans le monde sur notre site, à l'adresse **www.tyrolit.com**



TYROLIT S.A.S.

Z.I. 13 rue des Frères Rémy | BP 60509

57200 Sarreguemines Cedex | France

Tél. : +33 (0)3 87 27 66 70 | Fax : +33 (0)3 87 27 66 71



Follow us on Facebook
facebook.com/TYROLIT