



Distribution spécialisée de précision

Catalogue des produits

Français | 2024

Solutions abrasives premium depuis 1919
www.tyrolit.com

TYROLIT

Le Groupe Tyrolit

Tyrolit est l'un des plus grands fabricants au monde d'outils abrasifs et de dresseurs, et propose des systèmes destinés à l'industrie du bâtiment.

Depuis 1919, nos outils innovants ont grandement contribué au développement technologique dans de nombreux secteurs. Tyrolit offre des solutions de meulage sur mesure pour de nombreuses applications, ainsi qu'un assortiment complet d'outils standard à ses clients dans le monde entier.

Tyrolit est une entreprise profondément enracinée dans les Alpes autrichiennes, qui allie la force de la tradition familiale à une vision globale et à plus d'un siècle d'expérience entrepreneuriale et technologique individuelle.



Siège social de Tyrolit à Schwaz (Autriche)

Chiffres et faits



+80 000
produits



31
sites de production



+4 400
employés dans le monde



36
agences commerciales



+500
brevets dans le monde

Sociétés de vente en Afrique du Sud, Allemagne, Argentine, Australie, Autriche, Belgique, Brésil, Canada, Chine, Corée du Sud, Danemark, Espagne, Estonie, États arabes unis, États-Unis, Finlande, France, Hongrie, Inde, Indonésie, Italie, Norvège, Pays-Bas, Pologne, Portugal, République tchèque, Royaume-Uni, Russie, Suède, Suisse et Thaïlande. Distributeurs dans 65 pays supplémentaires.

Divisions

INDUSTRIES MÉTALLURGIQUES



Industrie automobile

Nos principales solutions de rectification sont utilisées pour la production de pièces automobiles avec la plus grande précision.



Acieries & Fonderies

Forts de nombreuses années d'expérience dans l'usinage d'aciers hautement alliés, nous sommes leaders du marché dans l'industrie de l'acier.



Industries de précision

Le vaste domaine des secteurs de la précision comprend des outils et des solutions globales pour de nombreuses applications extrêmement spécialisées.



Distribution industrielle

Notre assortiment complet pour le tronçonnage, le meulage et le traitement de surface est disponible dans le monde entier à destination des utilisateurs finaux professionnels.

CONSTRUCTION



Industrie de la construction

L'assortiment d'outils diamantés hautement efficaces est taillé sur mesure pour les besoins spécifiques des clients de l'industrie du bâtiment.



Distributeurs & Loueurs

Notre large gamme de solutions globales professionnelles pour les applications en lien avec le bâtiment est disponible dans le monde entier.



Prestataires

Nos utilisateurs sont impressionnés par notre savoir-faire étendu dans la création de machines et d'outils parfaitement optimisés et par notre service rapide de réparation.



Services de projet

Notre équipe de services associés aux projets élabore des solutions globales individuelles pour des applications de construction spécifiques aux clients.

100 ans de réflexion poussée

Une passion pour la technologie, de nombreuses années d'expérience et un bel esprit d'innovation ont permis de mettre au point des solutions de meulage exceptionnelles.



Pionniers dans le domaine du tronçonnage — Nous avons créé les premiers disques à tronçonner renforcés avec fibre de verre en Europe et avons inventé la technologie super fine, qui est à l'heure actuelle la norme du marché mondial en matière de disques à tronçonner de grande qualité.



Leader technologique dans la rectification de précision — Nous sommes l'un des principaux fournisseurs mondiaux d'outils abrasifs de haute précision pour l'industrie automobile, des turbines et de l'outillage, ainsi que pour d'autres industries de précision.



Leader du marché dans l'industrie de l'acier — Nous sommes les producteurs les plus convoités des disques à tronçonner les plus grands du monde avec des diamètres allant jusqu'à 2 000 mm pour tronçonner des produits semi-finis en acier.



Des solutions de pointe pour les professionnels du bâtiment — Nos solutions globales innovantes et la technologie diamantée brevetée (TGD®) ont défini les nouvelles normes en matière de performance et de confort pour les applications dans l'industrie du bâtiment.



Des outils diamantés pour le meulage du verre pour automobile — Nous étions la première entreprise à produire des patins Fickert pour le meulage du verre pour automobile à 40 m/min et nous avons réussi à établir sur le marché un concept révolutionnaire de meulage des arêtes.



Créateurs de la technologie innovante du sciage à câble — Nous avons résolument poursuivi le développement de la technologie du sciage à câble pour des applications de l'industrie du bâtiment et de la roche, technologie toujours de référence aujourd'hui.

Sites de production et agences commerciales dans le monde

L'entreprise Tyrolit est présente dans 29 pays via ses propres sociétés de production et de vente, et elle coopère avec des partenaires locaux dans 65 autres pays.



Lieu de production à Suzhou (Chine)



Centre logistique européen à Benátky (République tchèque)



□ Sites de production Tyrolit
les sites sont indiqués une seule fois

● Agences commerciales Tyrolit
les lieux sont indiqués une seule fois | comprend les lieux de service

Pictogrammes

Sécurité



Porter des gants



Utiliser un masque anti-poussière



Travail sous arrosage



Travail à sec



Utiliser une protection pour les yeux



Utiliser des protections individuelles



Ne pas utiliser de disque endommagé



Utiliser des protections acoustiques



Respecter les recommandations de sécurité



Méulage interdit

Matériaux



Acier



Carbure



HSS



Métaux non-ferreux



Carrelage



INOX



Fonte

Machines



Touret



Rectification cylindrique intérieure



Rectification et affûtage d'outils



Tronçonneuse stationnaire



Rectification plane



Affûtage des scies



Rectification cylindrique extérieure



Rectification manuelle



Dressage et avivage



Informations sur la rectification de précision	8	Affûtage des scies	101
Explication des buvards	8	1.9 Pour affûteuses automatiques de lames de scies	105
Spécification des outils de précision	9	Finition de la face de coupe	109
Pictogrammes	10	Rectification de dégagements	111
Délais de livraison	11	Usinage de flancs	112
Exemple de l'étendue de la gamme de produits	11	Rectification de profils de denture	113
Rectification cylindrique extérieure	15	Tronçonnage	119
1.1 Vitriifiée conventionnelle	18	1.10 Disques à tronçonner	123
Résine CBN	23	Affûtage d'outils	129
Résine diamant	24	1.11 Rectification d'outils universelle	130
Rectification plane pendulaire	27	Vitriifiée conventionnelle	133
1.2 Vitriifiée conventionnelle	30	CBN liant résine	136
Résine CBN	42	1.12 Rectification d'outils CNC	141
Résine diamant	43	CBN liant résine	144
Rectification plane	45	Diamant liant résine	147
1.3 Rectification plane de profils	46	CBN liant métallique	151
Vitriifiée conventionnelle	48	Diamant liant métallique	153
1.4 Rectification plane avec meules anneaux et segments	51	Outils dressage et avivage	159
Meules anneau	54	Sécurité tronçonnage et ébarbage	176
Segments	55	La sécurité des produits Tyrolit	152
Rectification cylindrique intérieure	57	Management de la qualité chez Tyrolit	152
1.5 Vitriifiée conventionnelle	60	Contrôle final – post-fabrication Tyrolit	152
Résine CBN	64	Sécurité	153
Galvanique CBN	65	Stockage des meules	153
Résine diamant	66	Contrôle des meules à la livraison	153
Galvanique diamant	67	Contrôle des meules avant leur montage	154
Rectification manuelle	69	Procédés de montage des meules	154
1.6 À liant vitrifié	72	Essai à vide avant mise en service	156
À liant élastique	80	Protection oculaire et vêtements de protection	156
À liant résine	81	Résumé	156
À liant galvanique	81	Instructions de sécurité	176
Tourets	83	Prescriptions	181
1.7 Meules pour touret	83	Tableau des vitesses	182
1.8 Meules à morfiler et à polir	95		

Informations spécifiques Outils de précision

Buvard



Spécification des outils de précision Vitrifié conventionnelle

89A 60 M 5 V 217

	Désignation du liant	Code interne définissant le type de liant
	Liant	
	V	à liant vitrifié
	B	à liant résine
	E	à liant élastique
	G	à liant galvanique
	Structure	Plus ce nombre est élevé, plus la meule est ouverte
	Dureté	Plus la lettre se trouve loin dans l'alphabet, plus la dureté est importante par ex.
	G	tendre
	R	dur
	Description de la grosseur de grain	Grosseur de grain indiquée en nombre de mailles par pouce
	14 – 36	GROS
	46 – 60	Moyen
	80 – 220	FIN
	800 – 1 200	Très FIN

Description de l'abrasif

10A	Corindon normal
50A	Mélange de 89A et 10A
52A	Corindon intermédiaire
80A	Mélange de 88A et de corindon spécial
87A	Mélange de 89A et 88A
88A	Corindon rose
89A	Corindon blanc
91A	Corindon rouge
92A	Mélange de 89A et de corindon spécial
93A	Mélange de 89A et 91A
97A	Corindon spécial
454A	Mélange d'oxyde d'aluminium fritté et de 89A
455A	Mélange d'oxyde d'aluminium fritté et de 89A
C	Carbure de silicium vert
1C	Carbure de silicium noir
50C	Mélange de carbure de silicium Vert/noir
SD15A*	Mélange
SD25A*	Mélange
SD33A*	Corindon supérieur
SD35A*	Mélange
SD44A*	Corindon supérieur
SD46A*	Mélange
SD55A*	Corindon supérieur
SD56A*	Mélange
SD65A*	Mélange
SD78A*	Corindon spécial
SD82A*	Mélange
SD83A*	Mélange
SD85A*	Mélange

*Nouvelle terminologie de la spécification
Le produit reste inchangé

Spécification des outils de précision CBN résine / diamant

B 126 C50 B 54	
Désignation du liant	Code interne définissant le type de liant
Liant	
B	À liant résine
M	À liant métallique
Concentration	La concentration des grains indique le volume de grain en carat par unité de volume du revêtement abrasif
Description de la grosseur de grain	Grosseur de grain indiquée en μm (diamètre moyen des grains selon la FEPA)
35 – 181 μm	
Description de l'abrasif	
B	CBN
D	Diamant

Pictogrammes



Rectification cylindrique extérieure



Rectification cylindrique intérieure



Rectification plane



Touret



Rectification manuelle



Rectification et affûtage d'outils



Affûtage des scies



Dressage et avivage

Délai de livraison

EXPLICATION DES TERMES	DÉLAIS DE LIVRAISON
Article de stock	
Tous les produits mentionnés dans le chapitre « Rectification de précision » avec un numéro d'article sont en stock.	
Article de stock préconisé	
Gamme standard établie suite à une collaboration entre nos techniciens d'application et nos responsables marketing garantissant des résultats de rectification optimum pour diverses applications de rectification en fonction de la matière à usiner.	5 jours ouvrables.
Alternative article de stock	
Produits de stock existants qui, selon notre expérience au niveau mondial, garantissent de bons résultats de rectification, mais ils seront remplacés à court ou moyen terme par les articles de stock plus performants.	
Étendue de la gamme de produits	
La précision est notre affaire ! Cependant, si les spécifications disponibles en stock ne vous offrent pas un résultat parfait, des modifications peuvent être apportées à la gamme de produits préconisés (dimensions), notamment en ce qui concerne la grosseur de grain, la dureté et la structure.	Les délais de livraison correspondants sont indiqués dans les différents chapitres, ou spécifiés dans notre devis, ou dans l'accusé de réception de la commande.

Exemple de l'étendue de de la gamme de fabrication

C	60	H	5	Article non stocké	→	Spécification standard recommandée
C	46-180	F-I	5-8	Délai de livraison de 8 semaines	→	Exemple de plage de spécification possible
C	80	F	8		→	Exemple d'une modification possible

Modification sur demande

Pour avoir des délais de livraison plus rapides dans des cas urgents, il est possible de modifier des articles de stock (articles de stock recommandés) pour répondre aux besoins du client. Le délai de livraison et le prix correspondants seront indiqués en fonction de la demande.

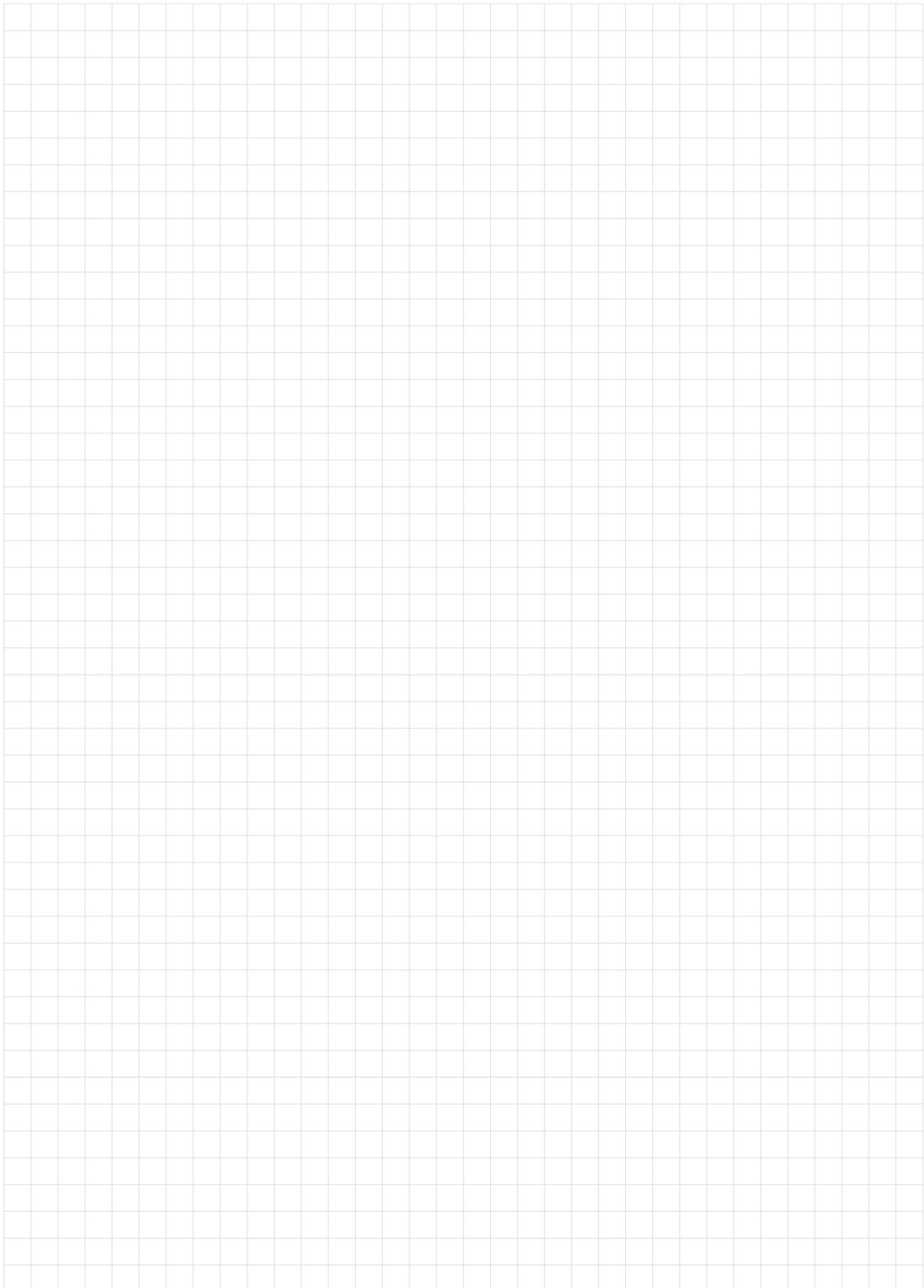
Conditionnement

Sans indication particulière de conditionnement dans un tableau signifie que le produit est livré à l'unité.



Fiche technique précision			Créée par : le :	
Client	Référence		Pays :	
	Groupe ciblé :		Famille de produits :	
	Données d'article :			
	Client : *		Classification :	
	Service :		Numéro de client :	
	Contact :		Tél. / Fax :	
Meule	Forme : *		1 jeu = article :	
	Dimensions (mm) :			
	Dimensions (mm) :		Tolérance :	
	Spécifications :			
	Fabricant :		Prix actuel :	
	Vs max. (m/s) *		Taille de lot :	
Process	Procédé de rectification :			
	Fabricant de machine :			
	Vs (m/s) :			
	Liquide de refroidissement / lubrifiant :			
	Dresseur :			
	Cycle de dressage :		Valeur du dressage :	
Pièce à usiner	Pièce à usiner : *		Dimensions (mm) : *	
	Groupe de matériaux : *		Stock (mm) :	
	Condition : *		Dureté : *	
Objectif	Surépaisseur:		Temps de contact :	
	Durée de vie :			
	Complément d'information :			
Essai	Spécification :			
	Spécification :			
	Spécification :			
Info			Dessin :	
Distributeur :				

* Les champs OBLIGATOIRES sont grisés





1.1 Rectification cylindrique extérieure
Outils de rectification cylindrique extérieure



Rectification cylindrique extérieure

La rectification cylindrique extérieure est l'un des procédés de rectification les plus fréquemment utilisés, par exemple dans l'industrie automobile. En répondant aux exigences de nos clients, nous proposons toujours l'outil adapté.

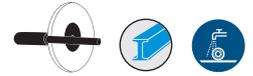
Les outils de rectification cylindrique extérieure de haute précision de Tyrolit sont soumis à un système d'assurance qualité optimal et sont produits grâce à une technologie et des installations de production de pointe. Nous sommes ainsi toujours capables de satisfaire les exigences de nos clients.

Le facteur décisif dans le choix du bon produit est la possibilité d'adapter la meule dans le procédé global pour répondre aux exigences spécifiques de l'application de rectification concernée. La pièce à usiner, l'outil, la machine, les paramètres, le lubrifiant de refroidissement et la technologie de

dressage appliquée contribuent tous à obtenir le résultat de rectification parfait. Le choix de la spécification appropriée ainsi que l'adaptation des paramètres du procédé peuvent être optimisés par Tyrolit pour répondre aux exigences du client.

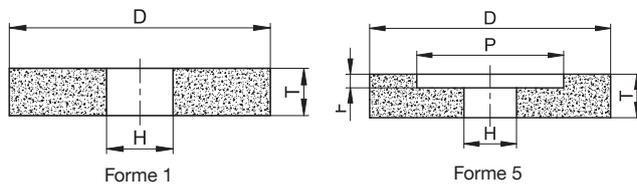
Rectification cylindrique extérieure Vitrifiée conventionnelle

pour aciers non alliés et faiblement alliés



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A, SD33A			●	●	●	●				●		●

Articles de stock recommandés



La dureté et la structure de la meule influent sur le résultat de rectification et conviennent parfaitement pour une utilisation sur les aciers non alliés et faiblement alliés. Notre assortiment comprend également des meules pour la rectification en plongée oblique.

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	690785	300x40x76,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		889228	400x20x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		881114	400x25x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		39869	400x30x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		620118	400x40x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		71665	400x50x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		70954	400x60x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		713537	500x40x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	Grosseur de grain 80 Ra env. 0,20 à 0,35 µm
		655869	500x50x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		39867	500x60x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		655872	500x80x203		89A 802 J5A V217 50	50	
		655875	500x80x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		34691414	610x100x304,8		89A 802 J5A V217 50	50	
		250136	750x80x305		89A 802 J5A V217 50	50	
		34691412	750x100x304,8		89A 802 J5A V217 50	50	
			34691360	400x60x127		89A 120 J5A V217	50
	34691358	500x80x203,2		89A 120 J5A V217	50		
	5	34694703	600x80x304,8		SD33A80II8PVK3	50	





	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	34691395	750x100x304,8		SD33A80HH8PVK3	50	rouleaux en chrome dur, fabrication d'outils
		34691357	400x40x127		SD33A100JJ8PVK3	50	fabricant de machines pour operation de plongée oblique
		34691356	500x50x203,2		SD33A100JJ8PVK3	50	rectification par plongée oblique sur machine Studer
		119385	400x40x127		SD33A120JJ8PVK8	50	rectification universelle/angulaire
		119392	500x50x203,2		SD33A120JJ8PVK8	50	

Assortiment de fabrication*

89A	80	J	5	Article non stocké
89A, SD33A	46-120	I-K	5-8	Délai 8 semaines

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

Autres articles de stock

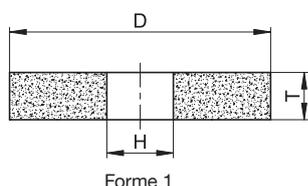
	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	34694706	300x50x127	88A60J5AV217	50	
		34694707	400x50x203,2	88A60J5AV217	50	
		34694705	500x30x127	88A60J5AV217	50	
		34694704	500x80x203,2	88A60J5AV217	50	
		34295061	400x40x127	88A80J5AV217	50	
		34694708	400x50x127	88A80J5AV217	50	
		34694701	500x80x203	88A80J5AV217	50	
		34694702	500x80x203,2	88A80J5AV217	50	
		34694670	610x100x304,8	88A80J5AV217	50	
	1	44866	300x25x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		66141	300x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		690784	300x40x76,2	89A 602 K5A V217 50	50	
		34172115	300x30x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		42216	350x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		485430	356x50x127	89A 60 K5A V217 50	50	Grosseur de grain 60 Ra env. 0,35-0,50 µm
		170606	350x32x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		25473	400x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		170608	400x32x127	89A 602 K5A V217 50	50	
		523430	450x50x203,2	89A 601 K5A V217 50	50	
		523437	450x25x203,2	89A 601 K5A V217 50	50	
		523435	610x50x304,8	89A 601 K5A V217 50	50	

Rectification cylindrique extérieure Vitrifiée conventionnelle pour aciers fortement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
97A, SD83A			●		●	●	●					●

Articles de stock recommandés



Avec cette meule, nous garantissons une sélection adaptée de corindons hautes performances associés à des systèmes de liants spéciaux. Cela permet une utilisation universelle sur tous les aciers fortement alliés et les aciers rapides.

Grâce à un mélange de corindons frittés, par exemple 454A, il est possible d'atteindre le taux d'enlèvement de matière maximal pour les meules à liant vitrifié. Il est possible d'améliorer les performances par des outils en CBN à liant résine, tels que le VIB STAR.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	664561	400x20x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		655916	400x25x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		655918	400x30x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		655919	400x40x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		216066	400x50x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		655921	400x60x127	SD83A80II7PVK8F	50	
		655927	500x40x203,2	SD83A80II7PVK8F	50	
		655929	500x50x203,2	SD83A80II7PVK8F	50	Grosseur de grain 80 Ra env. 0,20–0,35 µm
		216068	500x60x203,2	SD83A80II7PVK8F	50	
		34691400	500x80x203	SD83A80II7PVK8F	50	
		655935	500x80x203,2	SD83A80II7PVK8F	50	
		34691416	610x100x304,8	SD83A80II7PVK8F	50	
		34691411	750x80x305	SD83A80II7PVK8F	50	
		34691413	750x100x304,8	SD83A80II7PVK8F	50	
		34691398	400x40x127	SD83A100HH8PVK8	50	fabricant de machines pour operation de plongée oblique
34691399	500x50x203,2	SD83A100HH8PVK8	50			
34691396	400x60x127	SD83A120II8PVK8	50	meule alternative pour reprises avec un grain plus fin		
34691397	500x80x203,2	SD83A120II8PVK8	50			





	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	34694669	300x40x76,2	97A 802 J5A V237 50	50	Grosseur de grain 80 Ra env. 0,20–0,35 µm
		34159566	350x40x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664564	400x20x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664571	400x25x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664573	400x30x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664575	400x40x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664578	400x50x127	97A 802 J5A V237 50	50	
		664583	500x40x203,2	97A 802 J5A V237 50	50	
		664585	500x50x203,2	97A 802 J5A V237 50	50	
		664587	500x60x203,2	97A 802 J5A V237 50	50	
		664588	500x80x203,2	97A 802 J5A V237 50	50	

Assortiment de fabrication*

454A, SD83A	80	J	10	Article non stocké	97A	80	J	5	Article non stocké
454A, SD83A	80–120	I–K	6–10	Délai 8 semaines	97A	46–120	I–K	5–8	Délai 8 semaines

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

Autres articles de stock

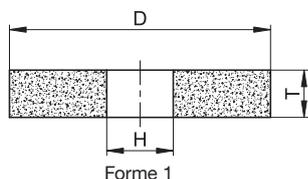
Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
1	690233	400x40x127	92A 602 I5A V217 50	50
	293789	500x50x203,2	92A 60 I5A V217 50	50
	494271	355x25x127	454A 601 L7G V3 50	50

Rectification cylindrique extérieure Vitrifiée conventionnelle pour carbure de tungstène et fonte grise



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C	●			●		●	●	●		●		●

Articles de stock recommandés



Cette meule en carbure de silicium est une alternative économique pour usiner le carbure de tungstène en applications secondaires. Elle est principalement utilisée pour l'usinage de fontes et de métaux non-ferreux.

Cette meule représente une bonne alternative pour l'usinage de pièces nitrurées et en particulier d'alliages projetés résistants à l'usure. Profilage possible à l'aide d'outils de dressage diamantés standards.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	655957	400x40x127	C 60 H5A V18 50	50
		655958	400x50x127	C 60 H5A V18 50	50
		655972	500x60x203,2	C 60 H5A V18	50
		34691415	610x100x304,8	C 60 M5A V18	50
		234782	400x50x127	C 80 H5A V18	50
		34393367	500x60x203,2	C 80 H5A V18	50
		656023	400x40x127	C 100 H5A V18 50	50
		34064915	400x50x127	C 120 H5A V18	50
		34578200	500x60x203,2	C 120 H5A V18	50

Assortiment de fabrication*

C	60/100	H	5	Article non stocké
C	60-180	H-J	5-8	Délai 8 semaines

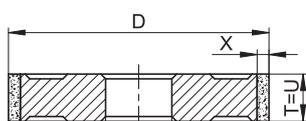
*Pour des raisons techniques de production, la quantité minimum de commande des articles non disponibles en stock peut varier.

Rectification cylindrique extérieure VIB STAR avec CBN liant résine pour aciers fortement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B			●		●	●						●

Articles de stock recommandés



Forme 1A1

La meule de rectification extérieure VIB STAR est constituée d'un corps amortissant les vibrations. Cela permet un processus de rectification régulier et silencieux. Un effet auto-affûtant continu garantit également une puissance absorbée régulière et de ce fait une grande rentabilité de l'outil.

Faible usure entraînant un haut niveau d'exactitude dimensionnelle sur la pièce à usiner, ce qui permet de réduire les contrôles dimensionnels à un minimum.

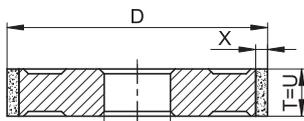
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	Vadm. m/s
	1A1	34448295	200x15x51	15-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448298	300x20x76,2	20-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448299	300x20x127	20-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448297	300x20x76,2	20-5	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448311	350x20x127	20-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448312	350x20x127	20-3	51B 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448300	350x20x127	20-5	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34447898	400x20x127	20-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448314	400x20x127	20-5	51B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448313	400x30x127	30-3	51B 126 C50 B VIB-STAR	63

Rectification cylindrique extérieure VIB STAR avec diamant liant résine pour carbure de tungstène et céramiques industrielles



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●	●			●

Articles de stock recommandés



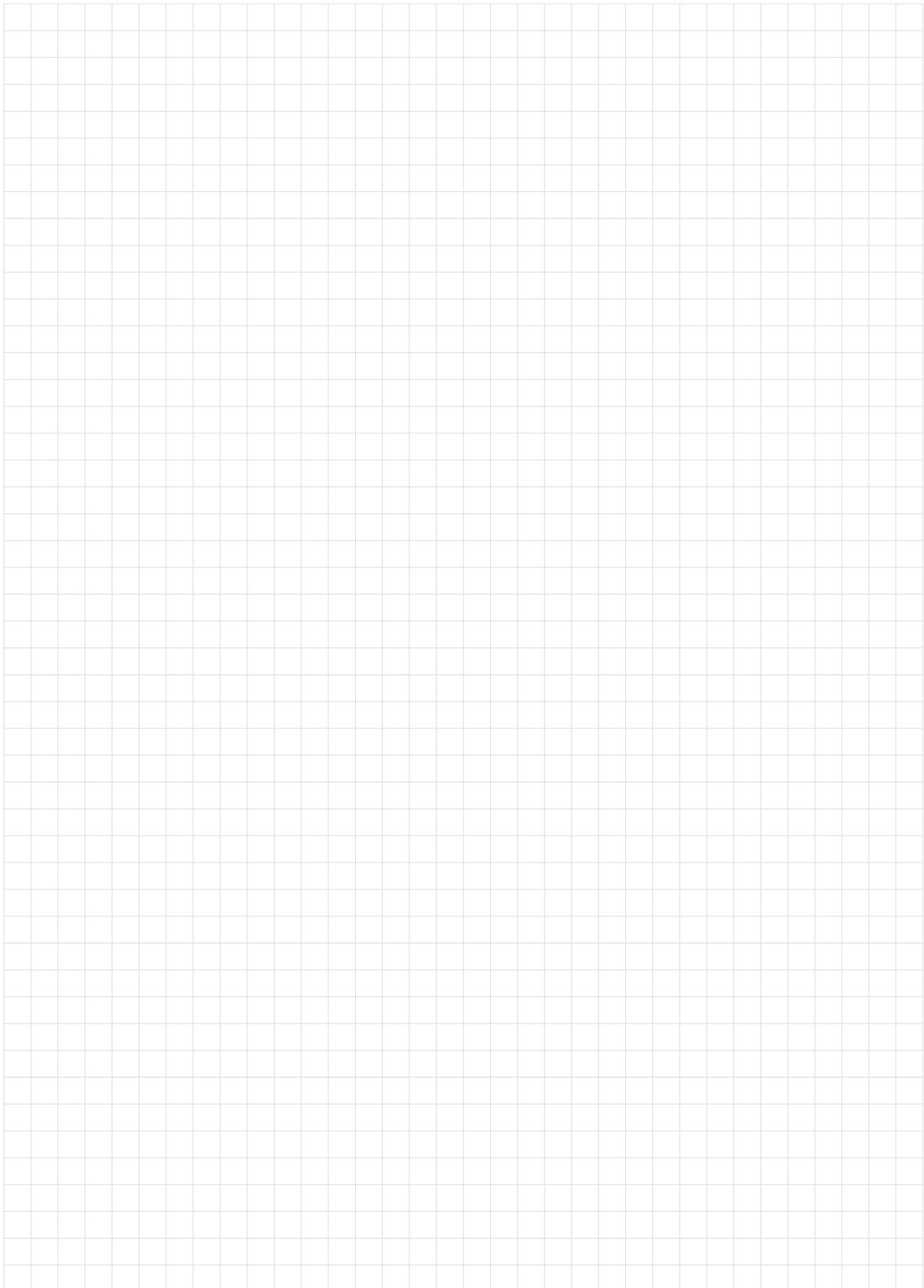
Forme 1A1

La meule diamant à liant résine avec corps VIB STAR est une solution particulièrement rentable pour la rectification du carbure de tungstène. Faible usure et haut niveau d'exactitude dimensionnelle grâce à un effet auto-affûtant continu.

Le taux d'enlèvement de matière élevé dû à des diamants synthétiques à liant résine est un sérieux atout par rapport à des meules moins chères en carbure de silicium.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	Vadm. m/s
	1A1	34448315	200x10x51	10-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448316	250x15x51	15-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448317	300x20x76,2	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448318	300x15x127	15-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448319	300x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448320	350x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448322	400x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63

Vous trouverez des instructions de dressage et d'avivage à partir de la page 138.





1.2 Rectification plane pendulaire

Outil de rectification plane pendulaire



Rectification plane pendulaire

La rectification plane pendulaire est le procédé de rectification plane le plus fréquemment utilisé. Elle nécessite un fort taux d'enlèvement de matière pour une qualité d'état de surface appropriée. En raison de la surface de contact relativement importante entre la meule et la pièce à usiner, la meule doit avoir une composition spéciale.

Les outils de rectification plane pendulaire de haute précision de Tyrolit sont soumis à un système d'assurance qualité optimal et sont produits grâce à une technologie et des installations de production de pointe. Nous sommes ainsi toujours capables de satisfaire les exigences de nos clients.

Le facteur décisif dans le choix du bon produit est la possibilité d'adapter la meule dans le procédé global pour répondre aux exigences spécifiques de l'application de rectification concernée. La pièce à usiner, l'outil, la machine, les paramètres, le lubrifiant de refroidissement et la technologie de dressage appliquée

contribuent tous à obtenir le résultat de rectification parfait. Le choix de la spécification appropriée ainsi que l'adaptation des paramètres du procédé peuvent être optimisés par Tyrolit pour répondre aux exigences du client.

Recommandation d'utilisation



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A, SD33A		●	●	●	●	●						●
SD56A			●		●	●						●
F13A			●	●	●	●						●
454A, SD83A, SD78A			●		●	●	●					●
SD46A		●	●	●	●		●					●
454A, SD82A, SD83A				●	●	●	●					●
C	●				●	●	●	●	●	●		●
B			●		●	●	●					●
D								●	●			●

● Très adapté

● Sous condition

Conseils d'utilisation

Meule conventionnelle

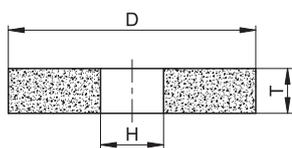
- Vitesse de travail recommandée : 20–30 m/s
- Vitesse d'avance table : 10–20 m/min
- Profondeur d'ébauche : 0,01–0,03 mm/course
- Profondeur de finition : 0,002–0,004 mm/course
- Avance transversale (largeur d'action en %) : 30–40 % de l'épaisseur de la meule
- Rectification à vide : 1–3 courses (sans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

Meule Diamant et CBN

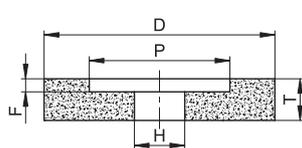
- Vitesse d'avance table : 10–20 m/min
- Avance transversale/degré de recouvrement : 30–40 % de la largeur du bandeau

- Valeur de référence de profondeur de passe : 1/10 de la grosseur des grains abrasifs (par ex. D126 à profondeur de passe de 12 µm)
- Vitesse de coupe recommandée pour les meules CBN avec aciers rapides et aciers fortement alliés comprise entre 20 et 25 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 159)
- Vérifier l'alimentation correcte du lubrifiant

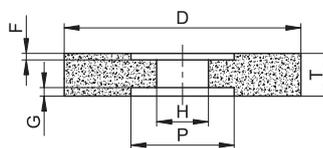
Formes



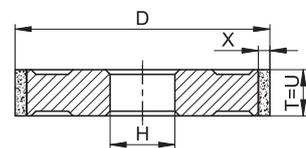
Forme 1



Forme 5



Forme 7



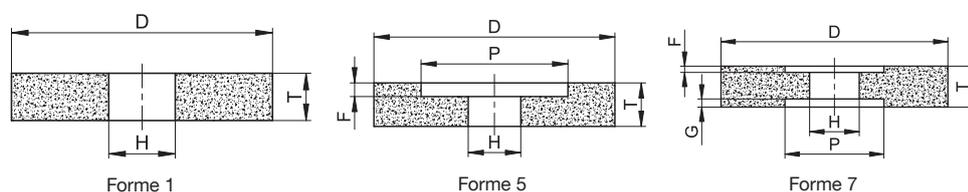
Forme 1A1

Rectification plane pendulaire Vitrifiée conventionnelle pour aciers non alliés et faiblement alliés



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
SD33A		●	●	●	●	●						●
SD56A			●		●	●						●
F13A			●	●	●	●						●

Articles de stock recommandés



Les meules de rectification pendulaire sont principalement utilisées pour l'ébauche et la finition dans l'industrie de la construction mécanique et la construction de moules. Le but est d'obtenir des surfaces de pièces régulières et droites. Le fait d'utiliser des meules très poreuses et des corindons spéciaux permet d'obtenir un résultat de surface optimal et un

taux d'enlèvement de matière élevé. Les résultats de rectification sont exceptionnels grâce à des duretés et des structures adaptées aux aciers non alliés et faiblement alliés.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarque
	1	566308	205x13x31,75	SD33A46J8PVK3F	Pour opérations d'ébauche
		498701	225x25x51	SD33A46J8PVK3F	
		331692	250x25x76,2	SD33A46J8PVK3F	
		351901	300x30x76,2	SD33A46J8PVK3F	
		936929	300x50x127	SD33A46J8PVK3F	
		56484	350x50x127	SD33A46J8PVK3F	
		215986	350x40x127	SD33A46J8PVK3F	
		302416	355x50x127	SD33A46J8PVK3F	
		803992	400x40x127	SD33A46J8PVK3F	
		64598	400x50x127	SD33A46J8PVK3F	
		140088	400x60x127	SD33A46J8PVK3F	
		295600	400x80x127	SD33A46J8PVK3F	



	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarque
	1	34697240	150x20x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697238	180x6x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697241	180x13x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34701648	180x16x32	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697242	180x20x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697243	180x25x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697244	200x10x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697245	200x13x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34701649	200x16x32	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697248	200x20x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697249	200x20x51	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697250	200x25x40	SD33A60JJ8PVK3F	
		34697251	200x25x50,8	SD33A60JJ8PVK3F	
		34701650	300x25x127	SD33A60JJ8PVK3F	
		34701661	300x30x127	SD33A60JJ8PVK3F	
		664544	205x13x31,75	SD33A80JJ8PVK3F	
		664545	225x25x51	SD33A80JJ8PVK3F	
		664546	250x25x51	SD33A80JJ8PVK3F	
		664548	250x25x76,2	SD33A80JJ8PVK3F	
		664549	300x30x76,2	SD33A80JJ8PVK3F	
		664552	300x50x76,2	SD33A80JJ8PVK3F	
		666533	350x40x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		664558	350x50x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		666530	400x40x127	SD33A80JJ8PVK3F	Pour une qualité d'état de surface plus fine
		34694709	400x50x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		34691418	400x60x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		34694721	450x60x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		34691417	400x80x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		34691419	500x60x127	SD33A80JJ8PVK3F	
		34691421	600x100x305	SD33A80JJ8PVK3F	
		34691420	610x80x203,2	SD33A80JJ8PVK3F	
		34697247	200x13x40	SD33A120JJ8PVK3F	
		34697252	250x32x40	SD33A120JJ8PVK3F	

Accessoires Rectification plane pendulaire

Bagues de réduction (2 bagues de reduction par meule sont nécessaires)

Forme	N° d'article	DxTxH
100RR	34706864	40x3,2x31,75
	332480	40x3,2x32



	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Remarque
	1	441403	200x20x51		F13A46HH11PV	Pour opérations d'ébauche
		441401	225x25x51		F13A46HH11PV	
		441399	250x25x51		F13A46HH11PV	
		469827	250x25x76,2		F13A46HH11PV	
		365997	300x30x76,2		F13A46HH11PV	
		665267	300x50x76,2		F13A46HH11PV	
		665269	300x50x127		F13A46HH11PV	
		665282	350x40x127		F13A46HH11PV	
		665294	350x50x127		F13A46HH11PV	
		665295	400x40x127		F13A46HH11PV	
		665296	400x50x127		F13A46HH11PV	
	1	664563	225x25x51		SD56A46I8PVK3F	
		664566	250x25x76,2		SD56A46I8PVK3F	
		849597	300x30x76,2		SD56A46I8PVK3F	
		524016	350x40x127		SD56A46I8PVK3F	
		357751	355x50x127		SD56A46I8PVK3F	
		117241	400x50x127		SD56A46I8PVK3F	
		793338	400x60x127		SD56A46I8PVK3F	
	5	467466	350x50x127	200x10	SD33A46J8PVK3F	Pour une qualité d'état de surface plus fine
		548613	400x50x127	200x10	SD33A46J8PVK3F	
		664574	300x50x127	190x10	SD33A46I8PVK3	
		664584	300x50x76,2	155x10	SD33A80J8PVK3F	
		34691424	350x50x76,2	155x10	SD33A80J8PVK3F	
		369514	350x50x127	190x10	SD33A46J8PVB3	
		123064	400x50x127	200x10	SD33A46J8PVB3	
	5	593712	400x50x127	200x10	F13A46HH11PV	Pour opérations d'ébauche
		665297	350x50x127	200x10	F13A46HH11PV	





Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Remarque
	5	664642	300x50x127	190x10	SD56A46II8PVK3F	Pour opérations d'ébauche
		231513	350x50x127	200x10	SD56A46II8PVK3F	
		557153	400x50x127	200x10	SD56A46II8PVK3F	
		664643	400x60x127	200x10	SD56A46II8PVK3F	
	7	665281	300x50x76,2	155x10/10	SD33A46JJ8PVK3F	Pour opérations d'ébauche
		665287	350x50x127	200x10/10	SD33A46JJ8PVK3F	
		664646	400x80x127	190x15/15	SD33A46JJ8PVK3F	
		664647	400x100x127	200x20/30	SD33A46JJ8PVK3F	
		664645	400x60x127	200x10/10	SD33A46JJ8PVK3F	Pour une qualité d'état de surface plus fine
		664648	300x50x76,2	155x10/10	SD33A80JJ8PVK3F	
	7	664506	300x50x76,2	155x10/10	F13A46HH11PV	Pour opérations d'ébauche
		665278	400x80x127	190x15/15	F13A46HH11PV	
	7	109336	300x50x76,2	155x10/10	SD56A46II8PVK3F	Pour opérations d'ébauche
		664658	400x80x127	190x15/15	SD56A46II8PVK3F	

Assortiment de fabrication*

SD33A	46	I	8	Article non stocké	SD33A	80	J	8	Article non stocké
SD33A	46-100	H-J	5-9	Délai 8 semaines	SD33A	46-100	H-J	5-9	Délai 8 semaines
SD56A	46	H	8	Article non stocké	F13A	46	HH	11	Article non stocké
SD56A	46-100	H-J	5-9	Délai 8 semaines	F13A	46-120	FF-HH	11-12	Délai 8 semaines
SD33A	46	I	8	Article non stocké	SD33A	80	J	8	Article non stocké
SD33A	46-60	H-J	5-9	Délai 8 semaines	SD33A	70-100	H-J	5-9	Délai 8 semaines

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





Autres articles de stock

Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification
1	96235	350x40x127		SD35A36JJ7PVK3F
	12950	400x50x127		SD35A36JJ7PVK3F
	33502	250x40x76,2		SD44A46JJ7PVK3F
	61571	350x50x127		SD44A46JJ7PVK3F
	32965	150x13x32		SD33A60JJ7PVK3F
	850504	180x13x31,75		89A 60 K5A V217
	228819	250x40x76,2		SD33A46JJ7PVK3F

Autres articles de stock

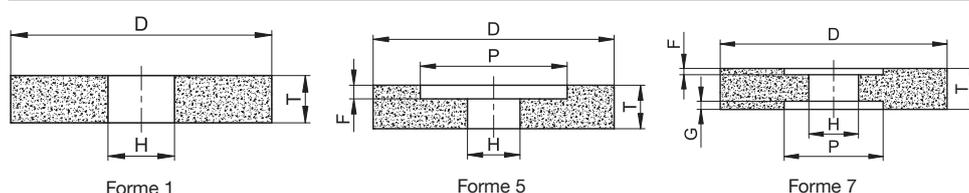
Forme	N° d'article	DxTxH	PxF/G	Spécification
7	8749	300x50x76,2	155x10/10	SD15A36JJ8PVK3F
	641286	300x50x76,2	155x10/10	SD33A60JJ11PVK3F
	493780	400x63x127	200x10/10	SD33A46JJ11PVB3F
	34211468	400x100x127	190x40/10	SD33A46JJ8PVO3F
	67472	400x100x127	200x20/35	SD33A46II8PVK3F
	122991	400x75x127	200x10/20	SD33A46II8PVO3F
	235260	400x75x127	200x10/20	SD33A46JJ8PVB3
	63824	400x100x152,4	220x15/15	SD33A46JJ8PVB3
	235261	400x75x127	200x10/20	SD56A46JJ8PVK3F

Rectification plane pendulaire Vitrifiée conventionnelle pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
454A, 92A, SD83A, SD78A			●	●	●	●	●					●

Articles de stock recommandés



Cette meule de rectification pendulaire peut être utilisée de façon universelle sur tous les aciers hautement alliés et les aciers rapides. Pour cela, on utilise des corindons spéciaux et des mélanges de corindons frittés combinés à des systèmes de liants spéciaux.

Il est possible d'atteindre des taux d'enlèvement maximum en utilisant des mélanges de corindons frittés, par exemple 454A. Le niveau de qualité le plus élevé suivant est la meule CBN VIB STAR à liant résine de Tyrolit.

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Remarque
	1	306283	200x20x32		SD83A60II7PVK8F	
		34074562	200x20x51		SD83A60II7PVK8F	
		162057	200x25x76,2		SD83A60II7PVK8F	
		664623	205x13x31,75		SD83A60II7PVK8F	
		664383	225x25x51		SD83A60II7PVK8F	
		664384	250x25x51		SD83A60II7PVK8F	
		664389	250x25x76,2		SD83A60II7PVK8F	
		664390	300x30x76,2		SD83A60II7PVK8F	
		664393	300x50x127		SD83A60II7PVK8F	
		664391	300x50x76,2		SD83A60II7PVK8F	
		494874	350x40x127		SD83A60II7PVK8F	
		664394	350x50x127		SD83A60II7PVK8F	
		664396	400x40x127		SD83A60II7PVK8F	
		664397	400x50x127		SD83A60II7PVK8F	
		333396	400x60x127		SD83A60II7PVK8F	
		664398	400x80x127		SD83A60II7PVK8F	
		34487536	400x100x127		SD83A60II7PVK8F	
		34694722	450x60x127		SD83A60II7PVK8F	
		34697074	150x20x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697140	180x6x40		SD82A60II7PVK8F	
34697076	180x13x40		SD82A60II7PVK8F			
34697078	180x20x40		SD82A60II7PVK8F			





	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Remarque
	1	34697079	180x25x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697080	200x10x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697081	200x13x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697082	200x20x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697083	200x20x51		SD82A60II7PVK8F	
		34697084	200x25x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697085	200x25x50.8		SD82A60II7PVK8F	
		34697087	200x32x40		SD82A60II7PVK8F	
		34697089	225x20x51		SD82A60II7PVK8F	
		34697090	250x25x76.2		SD82A60II7PVK8F	
		34697091	250x32x40		SD82A60II7PVK8F	
		34701569	180x16x32		SD82A60II7PVK8F	
		34701570	200x16x32		SD82A60II7PVK8F	
		34701601	300x25x127		SD82A60II7PVK8F	
34701602	300x30x127		SD82A60II7PVK8F			
	1	441342	200x20x51		SD78A46II8PVB3F	
		228481	225x25x51		SD78A46II8PVB3F	
		85536	250x25x51		SD78A46II8PVB3F	
		248826	250x25x76,2		SD78A46II8PVB3F	
		664402	300x30x76,2		SD78A46II8PVB3F	Pour opérations d'ébauche
		441348	300x50x127		SD78A46II8PVB3F	
		441350	350x40x127		SD78A46II8PVB3F	
		441351	350x50x127		SD78A46II8PVB3F	
		524159	400x40x127		SD78A46II8PVB3F	
		630054	400x50x127		SD78A46II8PVB3F	
		664406	225x25x51		SD78A80II8PVB3F	
		664407	250x25x51		SD78A80II8PVB3F	
		664409	250x25x76,2		SD78A80II8PVB3F	
		664410	300x30x76,2		SD78A80II8PVB3F	
		311791	300x50x76,2		SD78A80II8PVB3F	Pour une qualité d'état de surface plus fine
		664412	300x50x127		SD78A80II8PVB3F	
		664419	350x40x127		SD78A80II8PVB3F	
		664420	350x50x127		SD78A80II8PVB3F	
		664423	400x40x127		SD78A80II8PVB3F	
		664426	400x50x127		SD78A80II8PVB3F	



	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Remarque
	5	664451	300x50x127	190x10	SD83A60II7PVK8F	
		664452	350x50x127	200x10	SD83A60II7PVK8F	
		664453	400x50x127	200x10	SD83A60II7PVK8F	
		664455	400x60x127	200x10	SD83A60II7PVK8F	
		34691425	400x80x127		SD83A60II7PVK8F	
	5	664459	300x50x127	190x10	SD78A46II8PVB3F	
		664465	300x50x76,2	155x10	SD78A80II8PVB3F	
		441352	350x50x127	200x10	SD78A46II8PVB3F	
		664474	350x50x127	200x10	SD78A80II8PVB3F	
		593711	400x50x127	200x10	SD78A46II8PVB3F	
		664476	400x50x127	200x10	SD78A80II8PVB3F	
 	7	664485	300x50x76,2	155x10/10	SD83A60II7PVK8F	
		664490	400x60x127	200x10/10	SD83A60II7PVK8F	
		664493	400x80x127	190x15/15	SD83A60II7PVK8F	
		359403	300x50x76,2	155x10/10	SD78A46II8PVB3F	
		664498	300x50x76,2	155x10/10	SD78A80II8PVB3F	
		566387	350x50x127	200x10/10	SD78A46II8PVB3F	
		512393	400x80x127	190x15/15	SD78A46II8PVB3F	
		664497	400x60x127	200x10/10	SD78A46II8PVB3F	
		664504	400x80x127	190x15/15	SD78A80II8PVB3F	
		34291850	400x75x127	200x10/20	SD78A46II8PVB3F	
		34291911	450x76x203,2	280x10/20	SD78A46II8PVB3F	

Assortiment de fabrication*

SD83A	60	J	10	Article non stocké	SD78A	46	H	8	Article non stocké
SD83A	46-80	I-K	8-11	Délai 8 semaines	SD78A	46-100	H-J	5-9	Délai 8 semaines

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



Autres articles de stock

Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification
1	34697246	200x13x40		SD83A120II7PVK8F
	34697237	200x20x40		SD83A80HH7PVK8F
	34074262	180x20x32		SD83A60HH7PVK8F
	494254	200x20x31,75		454A 601 L7G V3
	305260	200x20x32		454A 461 L7G V3
	294602	200x20x51		SD83A46II8PVK8
	34162515	200x20x51		SD83A46JJ9PVK8
	30271	250x25x76		454A 601 L5 V3 40
	311922	250x25x76		SD83A46II8PVK8F
	34162514	250x25x76		SD83A46JJ9PVK8
	34062640	250x25x76,2		SD83A60II7PVK8F
	212627	250x25x76,2		454A 601 L7G V3
	305269	300x32x127		454A 462 H5 V3
	305279	350x40x127		454A 462 H5 V3
	305281	350x50x127		454A 462 H5 V3
	305285	400x50x127		454A 462 H5 V3
	307001	400x50x127		SD33A46II8PVB3S
	361668	500x80x203,2		SD33A54II10PVK3F
	749042	180x16x32		92A 602 H23 V237 W4 32
	713071	250x25x76,2		SD78A46II8PVK3F
	590725	300x50x127		92A 462 H23 V237 W2
	577274	300x50x76,2		SD65A46II8PVK3F
	57038	350x50x127		SD78A46JJ8PVK3F
	259325	400x50x127		SD65A46II8PVK3F
	733646	400x50x127		SD78A46II8PVK3F
	554635	400x50x127		SD78A46JJ9PVK3





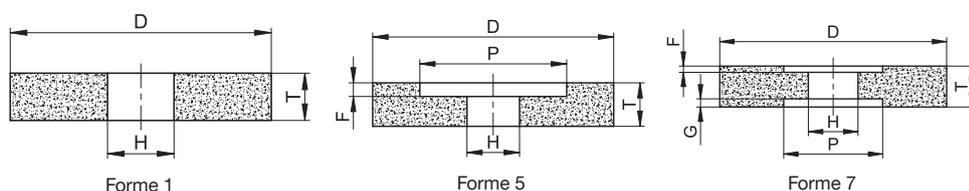
Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification
5	494274	180x25x31,75	105x12	454A 601 L7G V3
	197044	350x50x127	200x10	SD83A54II8PVK8
	293802	400x50x127	190x10	SD83A46II8PVK8F
	36579	400x50x127	200x10	SD83A60II7PVK8F
	657669	400x50x127	190x10	SD65A46II8PVK3F
	280358	300x50x127	190x10	F16A60HH11PV
	12696	350x50x127	190x10	F16A60HH12PV
	110964	350x50x127	190x10	F18A80GG11PV
	12695	400x50x127	200x10	F16A60HH12PV
	92284	400x50x127	200x10	F18A80GG11PV
Forme	N° d'article	DxTxH	PxF/G	Spécification
7	293865	300x50x76,2	155x10/10	SD83A46II8PVK8F
	232678	400x75x127	215x10/20	SD83A54J9PVK8
	232665	400x100x152,4	220x15/10	F18A70GG11PV
	94720	400x75x127	200x10/20	F16A60HH12PV
	114648	450x76x203,2	280x10/20	F16A60HH12PV

Rectification plane pendulaire Vitrifiée conventionnelle pour l'acier inoxydable



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
SD46A		●	●	●	●		●					●

Articles de stock recommandés



Les qualités SD46 et SD83A constituent une solution idéale en terme de coûts pour la rectification plane pendulaire sur l'acier comme sur l'inox. Elles offrent une coupe froide et un haut pouvoir de coupe grâce à une

géométrie spéciale du grain. Grâce à une grande variété de formes et de dimensions possibles, il est possible d'apporter une solution à la plupart des besoins.

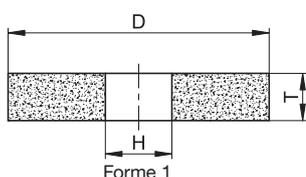
	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF/G	Spécification
	1	27420	400x50x127		SD46A54I19PVK3
	5	657665	400x50x127	190x10	SD46A54I19PVK3
	7	10845	300x50x76,2	155x10/10	SD46A54I19PVK3

Rectification plane pendulaire Vitrifiée conventionnelle pour carbure de tungstène et fonte



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●

Articles de stock recommandés



La meule en carbure de silicium constitue une variante rentable pour rectifier le carbure de tungstène pour des applications secondaires. Elle s'avère particulièrement avantageuse pour l'usinage de fontes et de métaux non-ferreux.

Cette meule en carbure de silicium représente une bonne alternative pour l'usinage de pièces nitrurées avec des profils simples ou pour des alliages projetés résistants à l'usure car elle peut être profilée avec des outils de dressage diamantés standards.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	34691428	300x40x127	C 60 H8A V18	50
		34691429	400x50x127	C 60 H8A V18	50
		34691430	500x80x127	C 60 H8A V18	50
		664530	300x40x127	C 801 H8A V18 50	50
		664535	400x40x127	C 801 H8A V18 50 A	50
		664536	400x50x127	C 801 H8A V18 50 A	50
		34691433	400x50x127	C 120 H8A V18	50
		36918	300x40x127	C 60 J11 V18	40
		34691431	400x60x127	C 60 J10A V18P3	50
		34691432	500x80x127	C 60 J10A V18P3	50

Assortiment de fabrication*

C	80	H	8	Article de stock
C	46-180	F-I	5-8	Délai 8 semaines

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

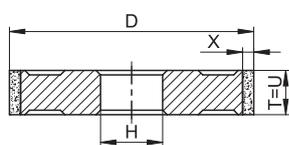
Rectification plane pendulaire VIB STAR Résine CBN

pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B			●		●	●	●					●

Articles de stock recommandés



Forme 1A1

La meule de rectification pendulaire VIB STAR est équipée d'un corps amortissant les vibrations qui assure un processus de rectification régulier et silencieux. L'effet auto-affûtant continu garantit une puissance absorbée régulière et de ce fait une grande rentabilité. Faible usure entraînant un haut niveau d'exactitude dimensionnelle sur la pièce à usiner, ce qui permet de réduire les contrôles dimensionnels à un minimum.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	Vadm. m/s
	1A1	34701645	200x15x31,75	15-3	B 126 C75 B VIB-STAR	63
		34636578	200x15x31,75	15-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34567558	200x15x32	15-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34636756	200x15x32	15-3	B 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448295	200x15x51	15-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448298	300x20x76,2	20-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448299	300x20x127	20-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448297	300x20x76,2	20-5	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448311	350x20x127	20-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448312	350x20x127	20-3	B 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448300	350x20x127	20-5	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34447898	400x20x127	20-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448314	400x20x127	20-5	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34448313	400x30x127	30-3	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34449741	400x50x127	50-5	B 126 C50 B VIB-STAR	63
		34641431	500x30x127	30-3	B 126 C50 B 54AL VIB-STAR	63

Vous trouverez des instructions de dressage et d'avivage à partir de la page 158.

Rectification plane pendulaire VIB STAR

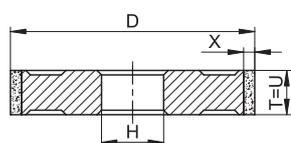
Résine diamant

pour carbure de tungstène et céramiques industrielles



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●	●			●

Articles de stock recommandés



Forme 1A1

La meule diamant à liant résine avec corps VIB STAR est une solution particulièrement rentable pour l'usinage du carbure de tungstène. Faible usure et haut niveau d'exactitude dimensionnelle grâce à un effet auto-affûtant continu.

Le taux d'enlèvement de matière élevé dû au diamant synthétique à liant résine est un sérieux atout par rapport à des meules moins chères en carbure de silicium.

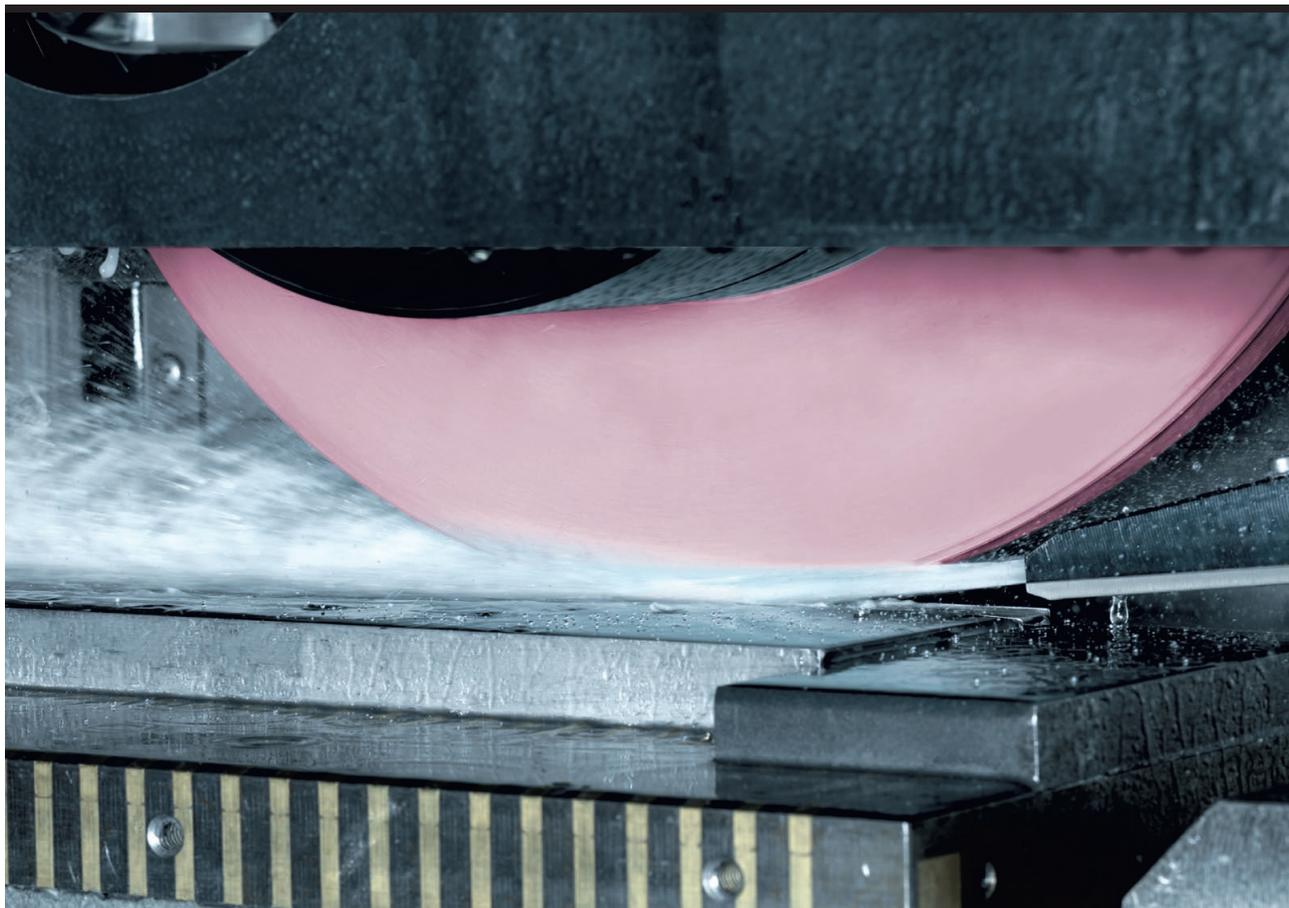
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	Vadm. m/s
	1A1	34448315	200x10x51	10-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448316	250x15x51	15-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448317	300x20x76,2	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448318	300x15x127	15-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448319	300x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448320	350x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63
		34448322	400x20x127	20-3	11D 126 C75 B VIB-STAR	63

Vous trouverez des instructions de dressage et d'avivage à partir de la page 158.



1.3 Rectification plane

De profils outil de rectification plane de profils



Rectification plane de profils

Lors du procédé de rectification plane de profils, des profils sont pré-taillés dans la meule. Pour obtenir cela, il est important d'appliquer un « profil négatif » par le dressage de la meule. En tant que fournisseur de systèmes complets, Tyrolit propose non seulement des meules adaptées, mais aussi un dresseur approprié pour cet usage.

Les outils de rectification plane de profils de précision sont soumis à un système d'assurance qualité optimal et sont produits grâce à une technologie et des installations de

production de pointe. Nous sommes ainsi toujours capables de satisfaire les exigences de nos clients. Tyrolit fabrique cet outil avec une structure très poreuse et des

corindons spéciaux. Cela permet d'obtenir une tenue de profil optimale avec une usure minimale du diamant de dressage.

Recommandation d'utilisation

Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés Trempés		Non trempés Trempés								
80A, SD46A		●	●	●	●		●					●
C (acier nitruré)					●	●	●	●	●			●

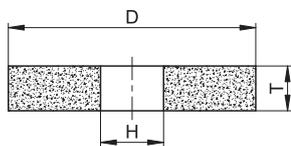
● Très adapté

● Sous condition

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 159 et 173

Formes



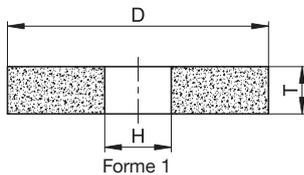
Forme 1

Rectification plane de profils Vitrifiée conventionnelle pour aciers hautement alliés



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
80A, SD46A		●	●	●	●		●					●

Articles de stock recommandés



Pour la rectification plane de profils en vitrifiée conventionnelle, nous proposons des meules très poreuses avec des corindons spéciaux. Elles sont disponibles dans les grosseurs de grain 80 et 120 pour la rectification pendulaire et en carbure de silicium dans la grosseur de grain C180 pour la rectification en passe profonde.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification
	1	163110	225x25x51	SD46A80JJ9PVK3
		148656	250x20x51	SD46A120JJ9PVK3

* Pour acier nitruré

Assortiment de fabrication*

C	180	F	8	Article de stock
C	120-180	F	8	Délai 8 semaines

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



**Autres articles de stock**

Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification
1	876616	180x6x32	80A120I7GV112
	876618	180x10x32	80A80J7GV111
	876610	180x13x32	80A120I7GV112
	688752	200x10x32	80A80J7GV111

A close-up photograph of a person's hand holding a polished metal ring. The ring is being held above a stack of several similar rings that are resting on a rotating metal surface, likely a lathe. The scene is lit with a cool, blue-toned light, creating a professional and industrial atmosphere. The background is blurred, showing more of the machinery.

**1.4 Rectification plane
avec anneaux et segments**



Rectification plane avec anneaux et segments

Contrairement à la rectification plane périphérique, cette rectification est effectuée sur la face lors de l'utilisation d'anneaux et de segments. Cela est souvent nécessaire en raison de la construction de la machine et des dimensions de la pièce à usiner et nécessite une diminution de la vitesse de travail admissible.

Ce procédé offre des performances de rectification très élevées de par les grosseurs de grain élevées. Comme il y a souvent des ruptures de grains lors de la rectification, cela

profite également à l'alimentation en lubrifiant de refroidissement. Ces outils sont très appréciés, notamment pour la rectification de fers de rabot, en raison de la coupe

particulièrement froide, mais aussi pour leur effet auto-affûtant. Ici aussi, on utilise des outils à gros grain très poreux présentant une faible dureté.

Recommandation d'utilisation



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
SD33A			●	●	●	●						●
89A			●		●	●						●
SD83A, SD85A			●		●	●	●					●
SD65A, SD55A			●		●	●						●

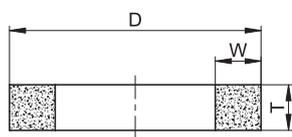
● Très adapté

● Sous condition

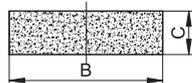
Conseils d'utilisation

- 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

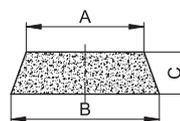
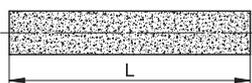
Formes



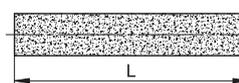
Forme 2



Forme 3101



Forme 3109

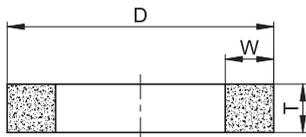


Rectification plane avec anneaux Vitrifié / Résine conventionnelle pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Rectification sous arrosage
	Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés			
SD33A		●	●	●	●		●
89A	●		●	●	●		●
SD85A, SD83A	●		●	●	●	●	●
SD55A, SD65A	●		●	●	●		●

Articles de stock recommandés



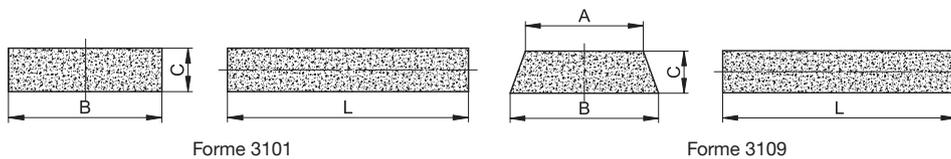
Forme 2

Les anneaux de rectification plane sont constitués d'un liant vitrifié très poreux de grosseur de grain 46 ou d'un liant résine de grosseur de grain 60. Ils conviennent parfaitement pour les aciers hautement alliés et les aciers rapides et satisfont aux exigences les plus strictes en termes de qualité d'état de surface.

Les meules anneaux à taux d'enlèvement élevé sont avant tout nécessaires pour les lames de massicot et les fers de rabot. Notez que les meules anneaux à liant résine ne présentent qu'une résistance limitée au lubrifiant.

	Forme	N° d'article	DxT-W	Spécification	Remarque
	2	323627	200x90-W=20	M89A46K14B10LW42	
		469614	200x100-W=20	89A60G4B22W4E	
		469619	250x100-W=25	89A60G4B22W4E	
		461733	200x90-W=20	SD55A46HH9PVK3F	
		468751	200x100-W=20	SD33A46I11PVK3F	
		664621	200x90-W=20	SD65A46I11PVB3F	Göckel, Reform (fer de rabot et couteau broyeur)
		664622	200x100-W=20	SD65A46I11PVB3F	
	103	709899		103K02	Accessoires : Colle Vinapas 0,5 kg

Rectification plane avec segments Vitrifiée conventionnelle pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Les segments pour rectification plane sont constitués de différents types d'abrasifs tels que le SD83A ou le SD85A pour les aciers fortement alliés et HSS, ou le SD33A pour les aciers doux ou faiblement alliés.

Ils offrent un haut pouvoir de coupe et sont auto-affûtants

	Forme	N° d'article	BxCxL / B/AxCxL	Spécification
	3101	34040293	80x25x150	SD83A36II8PVK8
		664628	120x40x200	SD83A46JJ9PVK8F
	3109	664654	103/94x38x200	SD33A36II8PVK3F
		229899	103/94x38x200	SD83A46JJ9PVK8F
		570156	60/54x22x110	SD85A46KK7PVK8
		285743	70/64x25x150	SD33A46GG11PVK3F

A close-up photograph of a cylindrical grinding process. A metal workpiece is being ground by a rotating grinding wheel. The image is dominated by a blue color palette, with bright sparks flying from the point of contact between the wheel and the workpiece. The grinding wheel is on the left, and the workpiece is on the right. The background is dark, making the sparks and the metallic surfaces stand out.

1.5 Rectification cylindrique intérieure
Outils de rectification cylindrique intérieure



Rectification cylindrique intérieure

Le procédé de rectification cylindrique intérieure est principalement utilisé pour la finition de surfaces fonctionnelles internes. Ce procédé est souvent utilisé, notamment pour l'assemblage entre un axe et un alésage. Il permet par exemple d'usiner des engrenages, des systèmes de direction, d'injection ou des arbres creux.

Avec les outils à liant vitrifié, Tyrolit vous offre une tenue de profil optimale et, grâce à une coupe froide, une contrainte thermique très faible.

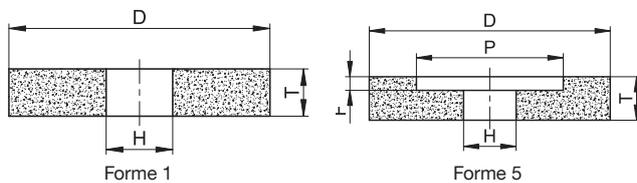
Selon l'application, nous conseillons d'utiliser nos meules diamant et CBN à la place des outils de rectification conventionnels.

Rectification cylindrique intérieure Vitrifiée conventionnelle pour aciers non alliés et faiblement alliés



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A		●	●	●	●	●				●		●

Articles de stock recommandés



Ces meules universelles de rectification cylindrique intérieure sont constituées de corindon spécial et sont utilisées pour la rectification de trous d'insertion et de trous d'alignement. Elles offrent des taux d'enlèvement de matière élevés et une excellente stabilité dimensionnelle. La spécification 89A60 est principalement utilisée pour les aciers tendres et la spécification 89A80 pour les aciers trempés.

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	CDT
	1	234391	15x15x6		89A 602 J5 V111 50	50	25
		807005	15x15x6		89A 802 I5 V111 50	50	25
		234390	20x20x6		89A 602 J5 V111 50	50	25
		795621	25x25x10		89A 602 J5 V111 50	50	10
		664715	25x25x8		89A 802 I5 V111 50	50	10
		807013	25x25x8		89A 602 J5 V111 50	50	10
		664704	32x32x10		89A 602 J5 V111 50	50	10
		664706	40x40x13		89A 602 J5 V111 50	50	10
		664708	50x50x16		89A 602 J5 V111 50	50	10
		34598323	60x40x20		89A 602 J5 V111 50	50	10
		41205	80x60x20		89A 602 J5 V111 50	50	5
		34694724	100x20x40		89A 602 L6 V111 50	50	5
		34694726	100x60x31,75		89A 602 J5 V111 50	50	5



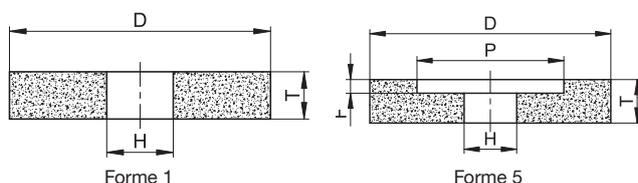
	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	CDT
	5	664768	20x20x6	13x7	89A 602 J5 V111 50	50	25
		664787	20x20x6	13x7	89A 802 I5 V111 50	50	25
		664772	25x25x10	16x10	89A 602 J5 V111 50	50	10
		664792	25x25x10	16x10	89A 802 I5 V111 50	50	10
		664793	32x32x10	18x16	89A 802 I5 V111 50	50	10
		664780	40x40x13	20x20	89A 602 J5 V111 50	50	10
		664794	40x40x13	20x20	89A 802 I5 V111 50	50	10
		664783	50x40x16	30x13	89A 602 J5 V111 50	50	10
		664785	50x50x16	25x25	89A 602 J5 V111 50	50	10
		664796	50x50x16	25x25	89A 802 I5 V111 50	50	10
		34677221	60x40x20	31,5x20	89A 602 J5 V111 50	50	10
		34392592	75x50x16	32x25	89A 602 J5 V111 50	50	10
		34034336	80x20x20	45x10	89A 602 J5 V111 50	50	5
		34324205	80x40x20	40x20	89A 602 J5 V111 50	50	5
		34694728	100x40x30	65x15	89A 602 J5 V111 50	50	5
		34694729	100x50x20	75x25	89A 602 J5 V111 50	50	5
		34694727	100x60x25	42x15	89A 602 J5 V111 50	50	5

Rectification cylindrique intérieure Vitrifiée conventionnelle pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
97A, AT			●		●	●	●					●

Articles de stock recommandés



Cet outil de rectification cylindrique intérieure à liant vitrifié constitue une alternative rentable aux outils CBN et fournit un bon taux d'enlèvement de matière. Le mélange de corindons frittés AT60 convient pour une utilisation universelle. Vous trouverez l'outil adapté à vos besoins dans notre large assortiment.

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	CDT
	1	781647	15x15x6		97A 802 I5 V112 80	80	25
		781649	20x20x6		97A 802 I5 V112 80	80	25
		664669	25x25x10		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664666	25x25x6		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664668	25x25x8		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664670	30x30x10		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664672	32x25x10		97A 802 I5 V112 80	80	10
		747519	32x32x10		97A 602 K6 V112 80	80	10
		664673	32x32x10		97A 802 I5 V112 80	80	10
		747522	40x25x10		97A 602 K6 V112 80	80	10
		664675	40x40x13		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664677	50x40x16		97A 802 I5 V112 80	80	10
		664679	50x50x16		97A 802 I5 V112 80	80	10
			1	664683	15x15x6		AT 60 J6 VCOL 80
664684	20x20x6				AT 60 J6 VCOL 80	80	25
664689	25x25x10				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
664686	25x25x8				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
664693	32x25x10				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
664695	40x40x13				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
664696	50x40x16				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
664697	50x50x16				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
34072579	60x40x13				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
34342570	60x30x16				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
34636109	60x60x20				AT 60 J6 VCOL 80	80	10
34674924	80x20x40				AT 60 J6 VCOL 80	80	5
610870	80x40x20				AT 60 J6 VCOL 80	80	5
34674923	100x20x40				AT 60 J6 VCOL 80	80	5
34391505	100x60x31,75				AT 60 K5 VCOL 80	80	5





Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	CDT
	5	664728	20x20x6	13x7	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664738	25x25x10	16x10	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664737	25x25x6	12x13	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664742	32x32x10	18x16	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664744	40x40x13	20x20	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664746	50x40x16	30x13	97A 802 I5 V112 80	80	10
		664749	50x50x16	25x25	97A 802 I5 V112 80	80	10
	5	664757	20x20x6	13x7	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664760	25x25x10	16x10	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664759	25x25x6	12x13	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664761	32x32x10	18x16	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664764	40x40x13	20x20	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664766	50x40x16	30x13	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		664767	50x50x16	25x25	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		34682671	60x40x20	30x13	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		34672515	60x50x16	25x25	AT 60 J6 VCOL 80	80	10
		34623629	75x50x20	54x25	AT 60 K8 VCOL 80	80	10
		34682672	80x40x20	30x13	AT 60 J6 VCOL 80	80	5
		34053482	80x60x25	32x15	AT 60 J6 VCOL 80	80	5
		34660419	100x40x30	65x15	AT 60 J6 VCOL 80	80	5
		34669805	100x50x20	75x25	AT 60 J6 VCOL 80	80	5
		34642832	100x60x25	42x15	AT 60 J6 VCOL 80	80	5

Autres articles de stock

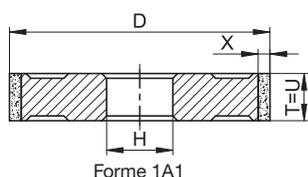
Forme	N° d'article	DxTxH	PxF	Spécification	Vadm. m/s	CDT
5	293798	25x25x10	16x10	454A 1002 K9 V3 80	80	10
	232811	40x40x10	16x20	455A 801 L6 V3 80	80	10
	747511	20x20x6	13x7	97A 602 K6 V112 80	80	10
	747516	25x25x10	16x10	97A 602 K6 V112 80	80	10
	747530	50x40x16	30x13	97A 602 K6 V112 80	80	10

Rectification cylindrique intérieure CBN à liant résine pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B			●		●	●	●				●	●

Articles de stock recommandés



En comparaison avec les outils de rectification en vitrifiée conventionnelle, les outils CBN se distinguent par une durée de vie élevée et des temps de rectification raccourcis. Ils offrent également un haut niveau d'exactitude dimensionnelle. Cet outil à liant résine est principalement utilisé pour l'usinage d'aciers hautement alliés et d'aciers rapides, mais peut également servir à l'usinage de l'inox.

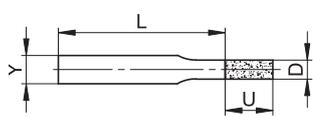
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification
	1A1	384481	12x10x6	10-2	B 126 C75 B 54 AL
		34937	15x10x6	10-2	B 126 C75 B 54 AL
		127356	20x10x6	10-2	B 126 C75 B 54 AL
		55282	25x10x8	10-3	B 126 C75 B 54 AL
		43017	30x10x10	10-3	B 126 C75 B 54 AL
		467422	40x10x10	10-3	B 126 C75 B 54 AL

Rectification cylindrique intérieure CBN à liant galvanique pour aciers hautement alliés et aciers rapides

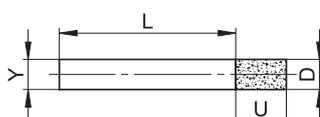


Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B			●		●	●	●				●	●

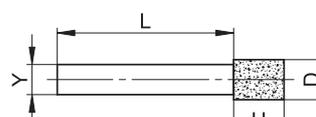
Articles de stock recommandés



Forme 1A1W



Forme 1A1W 2



Forme 1A1W 3

En comparaison avec les outils de rectification en vitrifié conventionnelle, les outils CBN se distinguent par une durée de vie élevée et des temps de rectification raccourcis. Ils offrent également un haut niveau d'exactitude dimensionnelle. Cet outil à liant galvanique est principalement utilisé

pour l'usinage d'aciers hautement alliés et d'aciers rapides, mais peut également servir à l'usinage de l'inox.

	Forme	N° d'article	DxU	YxL	Spécification	CDT	Remarque
	1A1W	477406	2x4	S3x50	B 91 GST	5	
		477409	3x5	S3x50	B 91 GST	5	
		477411	4x5	S3x50	B 126 GST	5	
		477412	5x7	S3x50	B 126 GST	5	Mono-couche CBN
		477413	6x7	S6x50	B 126 GST	5	
		477416	8x10	S6x50	B 126 GST	5	
		477418	12x10	S6x50	B 151 GST	5	

Rectification cylindrique intérieure

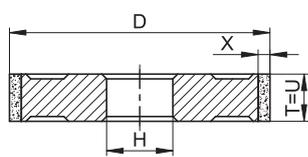
Diamant à liant résine

pour carbure de tungstène et céramiques industrielles



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●	●		●	●

Articles de stock recommandés



Forme 1A1

En comparaison avec les outils de rectification en vitrifiée conventionnelle, les outils diamantés se distinguent par une durée de vie élevée et des temps de rectification raccourcis. Ils offrent également un haut niveau d'exactitude dimensionnelle. Cet outil à liant résine est principalement utilisé pour l'usinage de carbure de tungstène et de céramiques industrielles.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification
	1A1	319980	30x10x10	10-3	D 91 C75 B 52 AL
		34172349	40x10x10	10-3	D 91 C75 B 52 AL

Rectification cylindrique intérieure

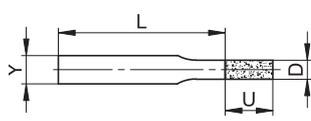
Diamant à liant galvanique

pour carbure de tungstène et céramiques industrielles

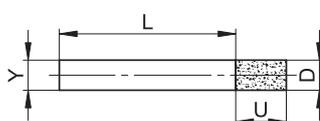


Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●	●		●	●

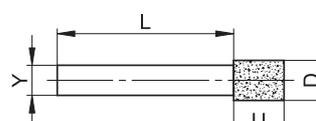
Articles de stock recommandés



Forme 1A1W



Forme 1A1W 2



Forme 1A1W 3

Cet outil à liant galvanique est principalement utilisé pour l'usinage de carbure de tungstène et de céramiques industrielles. En comparaison avec les outils de rectification en vitrifiée conventionnelle, les outils diamantés se distinguent par une durée de vie élevée et des temps de

rectification raccourcis. Ils offrent également un haut niveau d'exactitude dimensionnelle et exercent une faible pression de rectification. Ils sont donc idéaux pour l'usinage de petits diamètres.

Forme	N° d'article	DxU	YxL	Spécification	CDT	Remarque
	1A1W	477335	1x4	S3x51	D 91 X GST	5
		477342	2x4	S3x51	D 91 X GST	5
		477346	3x5	S3x50	D 91 X GST	5
		477349	4x5	S3x50	D 126 X GST	5
		477352	6x7	S6x53	D 126 X GST	5
		477356	8x10	S6x50	D 126 X GST	5
		477358	10x10	S6x50	D 151 X GST	5
		477360	15x10	S6x50	D 151 X GST	5

Mono-couche
diamantée

1.6 Utilisation manuelle Limes et pierres





Utilisation manuelle

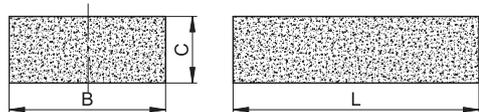
Dans le domaine des outils manuels, Tyrolit propose un large choix de limes, pierres et briques à poncer à la main. Nous proposons ces outils en corindon supérieur et en carbure de silicium.

Nos limes, pierres à affûter, pierres à aiguiser et pierres à gouges sont disponibles dans différentes grosseurs de grain allant du « gros » à « fin », en

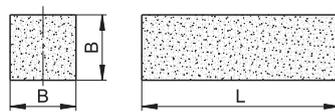
fonction du domaine d'application. La brique à poncer à la main TYFIX est un outil qui devrait se trouver dans tout atelier. Elles permettent d'éliminer

aisément les salissures, la rouille et la peinture des surfaces.

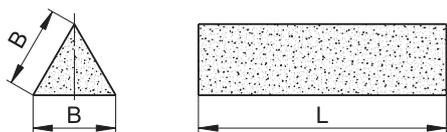
Formes



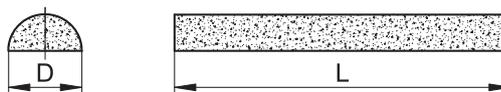
Forme 9010



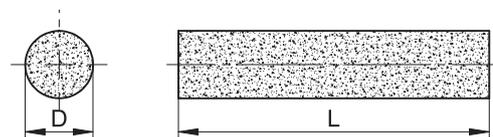
Forme 9011



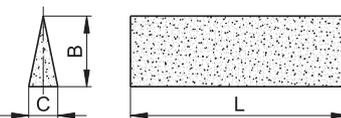
Forme 9020



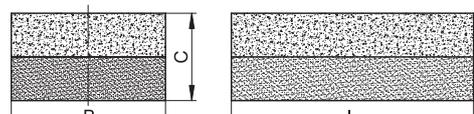
Forme 9040



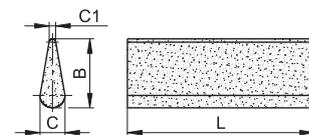
Forme 9030



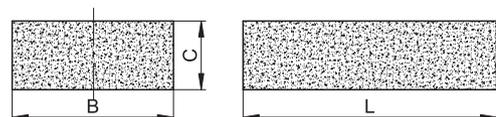
Forme 90FMK



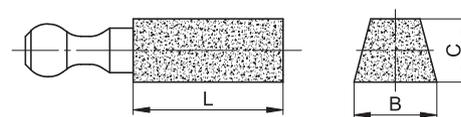
Forme 90K



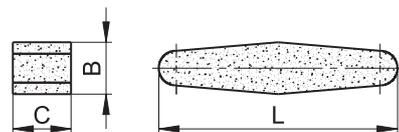
Forme 90HM



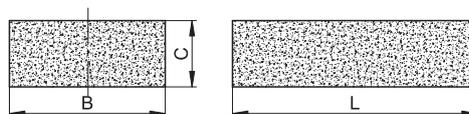
Forme 90B



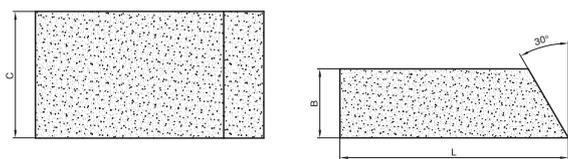
Forme 90FHG



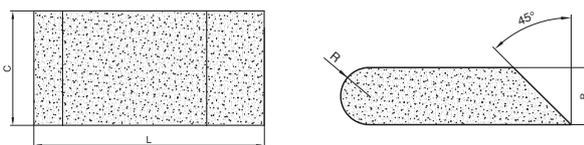
Forme 90W



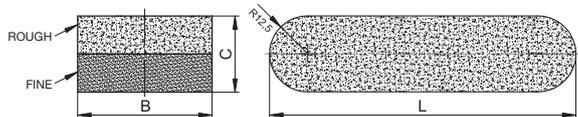
Forme 90TY



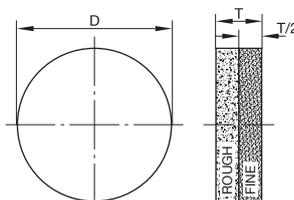
Forme 90TY-1003A



Forme 90TY-1002A

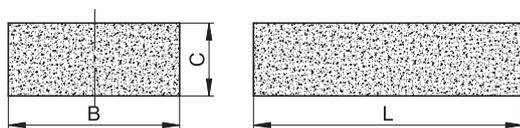


Forme 90SK



Forme 90KR

Lime plate À liant vitrifié



Forme 9010

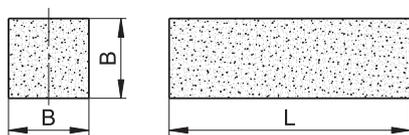
Ces limes sont notamment utilisées pour l'usinage d'outils dans l'industrie du bois et l'industrie de la construction mécanique. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

Les limes en carbure de silicium sont principalement utilisées pour les outils au carbure de tungstène et sont de couleur gris-vert. Les limes orange sont principalement destinées à tous les types d'aciers et d'aciers inoxydables.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	9010	734089	19,1x9,5x100	89A 80 J4A V227		10
		734090	19,1x12,7x100	89A 80 J4A V227		10
		290181	20x8x150	SD44A100GG7PVK3F		10
		557	6x3x100	C MOYEN	240	10
		556	6x3x100	C GROS	120	10
		555	6x3x100	C FIN	400	10
		548	6x3x100	89A MOYEN	240	10
		547	6x3x100	89A FIN	400	10
		566	30x13x200	C MOYEN	240	10
		564	30x13x200	C FIN	400	10
		554	30x13x200	89A MOYEN	240	10
		563	13x6x150	C MOYEN	240	10
		562	13x6x150	C GROS	120	10
		561	13x6x150	C FIN	400	10
		552	13x6x150	89A MOYEN	240	10
		551	13x6x150	89A FIN	400	10
		560	10x5x100	C MOYEN	240	10
		559	10x5x100	C GROS	120	10
		558	10x5x100	C FIN	400	10
		550	10x5x100	89A MOYEN	240	10
	549	10x5x100	89A FIN	400	10	

Lime carrée

À liant vitrifié



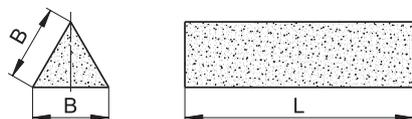
Forme 9011

Les limes carrées sont principalement utilisées pour l'usinage efficace d'outils dans l'industrie du bois et l'industrie de la construction mécanique. Les limes en carbure de silicium sont principalement utilisées pour les outils au carbure de tungstène et sont de couleur gris-vert. Les limes orange sont principalement destinées à tous les types d'aciers et d'aciers inoxydables.

Grâce aux divers grossiers de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	9011	285090	19,1x100	89A 80 J4A V237		10
		290183	20x150	SD44A100GG7PVK3F		10
		728	6x100	89A FIN	400	10
		729	6x100	89A MOYEN	240	10
		747	6x100	C FIN	400	10
		749	6x100	C MOYEN	240	10
		732	10x100	89A MOYEN	240	10
		733	10x100	89A FIN	400	10
		752	10x100	C FIN	400	10
		754	10x100	C MOYEN	240	10
		738	13x150	89A FIN	400	10
		739	13x150	89A MOYEN	240	10
		758	13x150	C FIN	400	10
		760	13x150	C MOYEN	240	10
		741	16x150	89A FIN	400	10
		742	16x150	89A MOYEN	240	10
		761	16x150	C FIN	400	10
		763	16x150	C MOYEN	240	10
		746	20x200	89A MOYEN	240	10
		767	20x200	C FIN	400	10
	768	20x200	C GROS	120	10	
	769	20x200	C MOYEN	240	10	
	6341	20x200	89A FIN	400	10	

Lime triangulaire À liant vitrifié



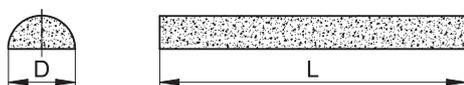
Forme 9020

Ces limes sont notamment utilisées pour l'usinage d'outils dans l'industrie du bois et l'industrie de la construction mécanique. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

Les limes en carbure de silicium sont principalement utilisées pour les outils au carbure de tungstène et sont de couleur gris-vert. Les limes orange sont principalement destinées à tous les types d'aciers et d'aciers inoxydables.

Forme	N° d'article	BxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT	
	9020	501	6x100	89A MOYEN	240	10
	518	6x100	C FIN	400	10	
	519	6x100	C MOYEN	240	10	
	505	10x100	89A FIN	400	10	
	504	10x100	89A MOYEN	240	10	
	523	10x100	C FIN	400	10	
	525	10x100	C MOYEN	240	10	
	511	13x150	89A FIN	400	10	
	510	13x150	89A MOYEN	240	10	
	531	13x150	C FIN	400	10	
	533	13x150	C MOYEN	240	10	
	8807	16x150	89A FIN	400	10	
	512	16x150	89A MOYEN	240	10	
	534	16x150	C FIN	400	10	
	536	16x150	C MOYEN	240	10	
	8808	20x200	89A FIN	400	10	
	516	20x200	89A MOYEN	240	10	
	542	20x200	C MOYEN	240	10	

Lime semi-ronde À liant vitrifié



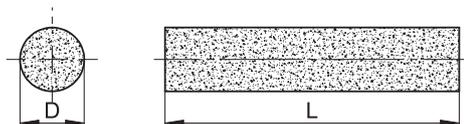
Forme 9040

Les limes semi-rondes sont principalement utilisées pour l'usinage efficace d'outils dans l'industrie du bois et l'industrie de la construction mécanique. Les limes en carbure de silicium sont principalement utilisées pour les outils au carbure de tungstène et sont de couleur gris-vert. Les limes orange sont principalement destinées à tous les types d'aciers et d'aciers inoxydables.

Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil adapté à l'application.

Forme	N° d'article	DxL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	9040 6313	6x100	89A MOYEN	240	10
	603	10x100	89A MOYEN	240	10
	607	13x150	89A MOYEN	240	10
	629	13x150	C FIN	400	10
	610	16x150	89A MOYEN	240	10
	632	16x150	C FIN	400	10
	633	16x150	C MOYEN	240	10
	637	20x200	C MOYEN	240	10

Lime ronde À liant vitrifié



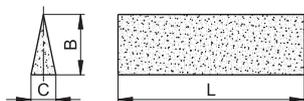
Forme 9030

Ces limes sont notamment utilisées pour l'usinage d'outils dans l'industrie du bois et l'industrie de la construction mécanique. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

Les limes en carbure de silicium sont principalement utilisées pour les outils au carbure de tungstène et sont de couleur gris-vert. Les limes orange sont principalement destinées à tous les types d'aciers et d'aciers inoxydables.

Forme	N° d'article	DxL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	9030 614	6x100	C FIN	400	10
	616	6x100	C MOYEN	240	10
	660	6x100	89A FIN	400	10
	656	10x100	C FIN	400	10
	664	10x100	89A FIN	400	10
	666	10x100	89A MOYEN	240	10
	657	13x150	89A FIN	400	10
	671	13x150	89A MOYEN	240	10
	691	13x150	C FIN	400	10
	693	13x150	C MOYEN	240	10
	674	16x150	89A MOYEN	240	10
	696	16x150	C FIN	400	10
	698	16x150	C MOYEN	240	10

Pierres coupeaux À liant vitrifié

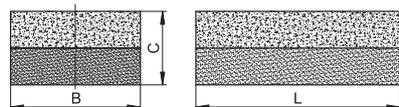


Forme 90FMK

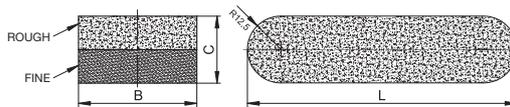
L'affûteur Vitrifié de lames de couteau sert à morfler et à affûter les lames de couteaux. Il convient parfaitement pour l'usinage de lames en aciers rapides et en aciers hautement alliés. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT
	90FMK	6321	25x3x100	89A FIN	400	10
		6322	25x3x100	89A MOYEN	240	10
		6324	25x3x100	C MOYEN	240	10

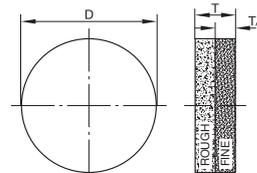
Pierre combinée À liant vitrifié



Forme 90K



Forme 90SK



Forme 90KR

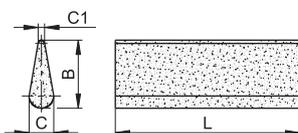
Vous pouvez utiliser la pierre combinée de Tyrolit pour ébavurer différentes pièces à usiner. Grâce aux deux grosseurs de grain disponibles, vous serez toujours équipé pour l'application correspondante. Ce produit peut également servir pour le ponçage de tables magnétiques.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT
	90K	185988	18x10x75	89A COMBI	120/400	10
		186109	18x10x75	C COMBI	120/400	10
		642	25x13x100	C COMBI	120/400	1
		6314	25x13x100	89A COMBI	120/400	1
		6317	40x20x125	C COMBI	120/400	1
		640	40x20x125	89A COMBI	120/400	1
		644	50x25x150	C COMBI	120/400	1
		645	50x25x200	C COMBI	120/400	1
		6315	50x25x150	89A COMBI	120/400	1
		6316	50x25x200	89A COMBI	120/400	1
	90SK	6318	25x20x100	C COMBI	150/400	1

	90KR	34663170	100x40	C COMBI	120/320	1
--	------	----------	--------	---------	---------	---

Pierre à gorges

À liant vitrifié



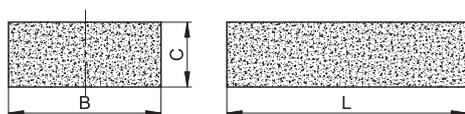
Forme 90HM

Les pierres à gorges vitrifiées sont idéales pour l'affûtage d'outils à denture serrée. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application. La forme conique vous permet de rectifier et d'ébavurer jusqu'en bas de la denture.

	Forme	N° d'article	BxC/C1xL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	90HM	576	25x6/1x100	89A FIN	400	10
		577	25x6/1x100	89A MOYEN	240	10
		583	25x6/1x100	C FIN	400	10
		584	25x6/1x100	C MOYEN	240	10
		579	45x6/2x115	89A MOYEN	240	10
		587	45x6/2x115	C MOYEN	240	10
		9017	45x6/2x115	C FIN	400	10
		15885	45x6/2x115	89A FIN	400	10
		578	45x10/3x100	89A FIN	400	10
		586	45x10/3x100	C MOYEN	240	10
		6309	45x10/3x100	89A MOYEN	240	10
		6310	45x10/3x100	C FIN	400	10
		28465	45x10/3x100	89A SUPER T3	1200	10

Pierre rectangulaire

À liant vitrifié



Forme 90B

Les pierres à affûter de Tyrolit sont principalement utilisées pour morfler et affûter des couteaux et des lames. Elles conviennent donc parfaitement pour tous les outils de jardinage et de travail du bois. Grâce aux diverses grosseurs de grain, vous pouvez choisir l'outil idéal pour votre application.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosseur de grain	CDT
	90B	486453	25x10x150	SD33A120HH7PVB3		10
		469	25x13x100	C MOYEN	240	10
		8804	25x13x100	89A MOYEN	240	1
		20313	25x13x100	C FIN	400	10
		28466	45x13x100	89A SUPER T3	1200	1
		456	50x25x150	89A MOYEN	240	1
		457	50x25x150	89A FIN	400	1
		479	50x25x150	C FIN	400	1



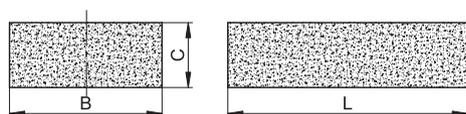


Pierre rectangulaire À liant vitrifié



	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT
	90B	481	50x25x150	C MOYEN	240	1
		28467	50x25x150	89A SUPER T3	1200	1
		461	50x25x200	89A FIN	400	1
		462	50x25x200	89A MOYEN	240	1
		485	50x25x200	C MOYEN	240	1
		486	50x25x200	C FIN	400	1

Briques a poncer À liant vitrifié

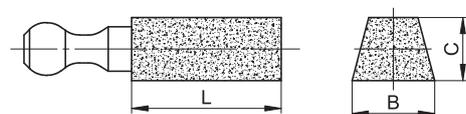


Forme 90B

Les pierres à affûter de Tyrolit peuvent être utilisées pour ébavurer de grandes pièces à usiner ne nécessitant aucune qualité d'état de surface particulière. Ces pierres à affûter servent par exemple à effectuer une première rectification de grands outils de travail du bois comme les fendeuses de bûches.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT
	90B	29382	50x25x200	1C 24 M5 V15	24	10
		103622	50x25x200	1C 36 L5 V15	36	10
		28869	50x50x200	1C 24 M5 V15	24	10

Lime avec poignée À liant vitrifié



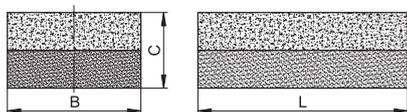
Forme 90FHG

La lime avec poignée de Tyrolit peut être utilisée pour ébavurer de grandes pièces à usiner ne nécessitant aucune qualité d'état de surface particulière. Ces pierres à affûter servent par exemple à effectuer une première rectification de grands outils de travail du bois comme les fendeuses de bûches.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification
	90FHG	79664	40x30x230	C 70 O5 V18

Brique combinée à poncer les carreaux en faïence

À liant vitrifié



Forme 90K

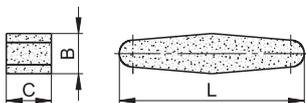
La brique à poncer les carreaux en faïence de forme 90K simplifie l'ébarbage et la création d'une arête chanfreinée sur les dalles et carreaux en faïence. Avec la brique à poncer de forme 90RH, vous pouvez usiner et lisser aisément des chapes et des mélanges de béton et de plâtre.

Vous pouvez obtenir des surfaces régulières lors de la finition de linteaux de fenêtre et de porte avant de les peindre. Elle permet également d'usiner aisément des endroits difficiles d'accès.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification
	90K	175220	80x30x160	C 24 M5 V15/C 70 L5 V15
		146640	120x30x200	C 24 M5 V15/C 70 L5 V15
	90RH	20450	90x40x205	1C 24 L5 V15

Pierre à faux

À liant vitrifié



Forme 90W

Nos pierres à aiguiser servent à réaffûter les faux et faucilles. Cet outil est uniquement disponible en carbure de silicium.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification
	90W	362775	35x13x230	AC-V

Lime carrée À liant élastique



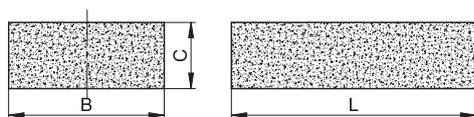
Forme 9011

La lime carrée à liant élastique peut être utilisée pour un ébavurage léger et pour le polissage de pièces à usiner. Sa composition permet de l'utiliser sur une très grande variété de matériaux.

Selon l'application, choisir le gros grain pour un ébavurage léger ou le grain fin pour un polissage.

	Forme	N° d'article	BxL	Spécification	CDT	Remarque
	9011	35677	15x100	C 80 - BE15	10	Ébavurage (GROS)
		6335	20x100	C 400 - BE15	10	Polissage (FIN)

Brique à poncer à la main TYFIX À liant élastique



Forme 90TY

La brique à poncer à la main TYFIX est une gomme qui permet d'améliorer les surfaces. Ses fonctions principales sont l'ébavurage, le polissage et l'élimination de la rouille, des salissures et de la peinture.

La brique TYFIX est particulièrement adaptée à une utilisation domestique pour nettoyer les appareils ménagers, casseroles et autres ustensiles en acier inoxydable et aluminium. Elle peut également servir à nettoyer des joints de carrelage.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosseur de grain	Couleur
	90TY	1870	40x20x50	C 100 - BE5	100	VERT
		501861	40x20x80	C MOYEN	100	GRIS
		1872	50x20x80	C 60 - BE5	60	VERT
		1873	50x20x80	C 100 - BE5	100	VERT
		1874	50x20x80	C 240 - BE5	240	VERT
		502437	55x30x110	C MOYEN	100	BLEU FONCÉ
		502457	55x30x110	C FIN	240	BLEU CLAIR

Rodeuses

À liant résine



Les rodeuses à liant résine sont principalement utilisées pour l'ébarbage et le rodage de matériaux très durs. Elles constituent donc un choix courant pour le morfilage d'arêtes de coupe en carbure de tungstène.

Ce produit est uniquement disponible avec un grain de diamant d'une grosseur de D35.

	Forme	N° d'article	L	L2-W-X	Spécification
	90H	91963	150	40-10-2	D39C50B52AL
		95717	150	25-10-2	D39C50B52AL

Limes diamant

À liant galvanique



Ces limes diamant à liant galvanique sont principalement utilisées pour l'usinage d'aciers trempés et de carbure de tungstène. Cependant, elles conviennent également pour le verre, les céramiques et les matériaux d'une dureté supérieure à 40 HRC. Ce produit est uniquement disponible

avec un grain de diamant d'une grosseur de D126 et fait partie de l'équipement standard de tout ouilleur. Des grains plus fins sont disponibles sur demande.

	Forme	N° d'article	L	L2-W-XxY/AUFN	Spécification	Forme de la lime
	90N	477289	140	70-5-1,5x3X70	D 126 GST	Plate bout pointu
		477422	140	70-5-1,5x3X70	D 126 GST	Plate
		477430	140	70-5-2x3X70	D 126 GST	Demi-ronde

1.7 Meules pour touret
Touret



Rectification
de précision



Meules pour tourets

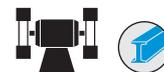
Le touret est une machine polyvalente utilisée dans de nombreux ateliers pour usiner divers matériaux. La gamme Tyrolit de meules pour touret contient une meule adaptée pour chaque matériau.

Les meules ayant la spécification « universelle » impressionnent notamment par leur bon fonctionnement et leur maniement

aisé. Un jeu de bagues de réduction est inclus dans chaque emballage pour un montage correct. L'emballage peut être empilé sur

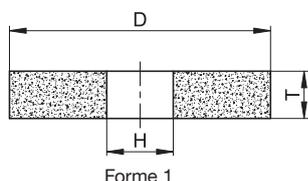
des crémaillères, ce qui permet d'économiser de l'espace et des coûts de stockage.

Meules pour tourets Vitrifiée conventionnelle pour aciers non alliés et faiblement alliés



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
10A		●	●							●	●	

Articles de stock recommandés



Les meules à liant vitrifié pour touret sont principalement utilisées dans les ateliers et les entreprises de réparation. Elles peuvent être utilisées de façon universelle pour la rectification et l'affûtage de divers composants. Les spécifications adaptées permettent de les utiliser pour une large gamme d'applications, de la rectification grossière à la rectification fine.

Ces meules sont fournies dans un emballage convenant aux revendeurs car prenant un minimum de place de stockage. Un jeu de bagues de réduction est inclus dans l'emballage ou peut être commandé.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	7205	150x20x32	10A 46 N5A V217	40
		2693	150x20x32	10A 60 M5A V217	40
		52223	150x25x32	10A 46 N5A V217	40
		2758	150x25x32	10A 60 M5A V217	40
		2962	175x25x32	10A 60 M5A V217	40
		68134	175x25x51	10A 60 M5A V217	40
		548815	175x32x32	10A 60 M5A V217	40
		466337	180x20x31,75	10A 60 M5A V217	40
		600134	200x20x32	10A 36 N5A V217	40
		15842	200x20x32	10A 46 N5A V217	40
		15839	200x20x32	10A 60 M5A V217	40
		31694	200x25x32	10A 46 N5A V217	40
		502978	200x25x31,75	10A 60 N5A V217	40
		9572	200x25x32	10A 60 M5A V217	40
		3217	200x25x32	10A 80 M5A V217	40
		116708	200x25x51	10A 46 N5A V217	40
		718361	200x25x51	10A 60 M5A V217	40
		664256	200x32x51	10A 36 N5A V217	40
		675264	200x32x51	10A 46 N5A V217	40
		516594	200x32x51	10A 60 M5A V217	40
		3474	250x25x32	10A 60 M5A V217	40
		664261	250x32x32	10A 36 N5A V217	40
		3538	250x32x32	10A 60 M5A V217	40
		737812	250x32x51	10A 60 M5A V217	40
		110032	300x40x51	10A 60 M5A V217	40
		34983	300x40x76	10A 60 M5A V217	40





Autres articles de stock

Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
1	34046758	125x15x32	10A 36 M5A V17	40
	34046770	125x15x32	10A 60 M5A V17	40
	147626	125x20x32	10A 60 M5A V17	40
	147698	125x20x32	10A 36 M5A V17	40
	34046759	150x15x32	10A 36 M5A V17	40
	34046772	150x15x32	10A 60 M5A V17	40
	146965	150x20x32	10A 60 M5A V217	40
	147574	150x20x32	10A 36 P5A V17	40
	147601	150x25x32	10A 36 P5A V17	40
	16577	175x20x32	10A 36 P5A V17	40
	147600	175x25x32	10A 36 P5A V17	40
	147656	200x20x40	10A 36 P5A V17	40
	146910	200x25x32	10A 36 P5A V17	40
	147652	200x25x51	10A 36 P5A V17	40
	34046763	200x32x40	10A 36 P5A V17	40
	34046781	200x32x40	10A 60 M5A V17	40
	34046764	250x25x40	10A 36 P5A V17	40
	34046765	250x32x40	10A 36 P5A V17	40
	147701	250x32x51	10A 36 P5A V17	40
	34046785	300x40x40	10A 60 M5A V17	40
	32981	350x50x127	10A 24 Q5A V17	40

Meules pour tourets

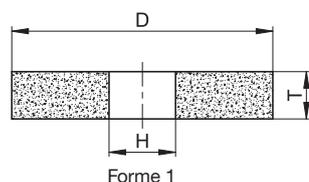
Vitrifiée conventionnelle

pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A			●		●	●				●	●	

Articles de stock recommandés



Cette meule est conseillée pour la rectification et l'affûtage d'outils en aciers et en aciers rapides sensibles à la température. L'utilisation de corindon supérieur permet une coupe particulièrement froide de sorte que la pièce à usiner n'est pas soumise à une contrainte thermique supplémentaire. Nous proposons une large palette de dimensions permettant de couvrir les applications les plus courantes. Un jeu de bagues de réduction est inclus dans l'emballage ou peut être commandé.





Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	34046786	125x15x32	89A 60 L5A V217	40
		2536	125x20x32	89A 60 M5A V217	40
		281719	125x20x32	89A 80 M5A V217	40
		449559	125x20x32	89A 46 M5A V217	40
		664052	150x13x25	89A 80 M5A V217	40
		34046788	150x15x32	89A 60 L5A V217	40
		2697	150x20x32	89A 46 M5A V217	40
		2699	150x20x32	89A 60 M5A V217	40
		764468	150x20x32	89A 80 M5A V217	40
		2762	150x25x32	89A 60 M5A V217	40
		147614	150x25x32	89A 80 L5A V217	40
		853353	150x25x32	89A 46 M5A V217	40
		2916	175x20x32	89A 60 M5A V217	40
		543615	175x20x32	89A 80 M5A V217	40
		2973	175x25x32	89A 80 L5A V217	40
		16022	175x25x32	89A 60 M5A V217	40
		377415	175x25x51	89A 80 M5A V217	40
		723118	175x25x51	89A 60 M5A V217	40
		3020	175x32x32	89A 60 M5A V217	40
		918448	175x32x32	89A 80 M5A V217	40
		294034	180x6x31,75	89A 60 K5A V217	40
		502206	180x6x31,75	89A 100 K5A V217	40
		796178	180x13x31,75	89A 46 K5A V217	40
		217525	180x20x31,75	89A 46 K5A V217	40
		466342	180x20x31,75	89A 60 K5A V217	40
		841043	180x25x31,75	89A 46 K5A V217	40
		31048	180x25x31,75	89A 60 K5A V217	40
		541741	200x10x32	89A 60 L5A V217	40
		471114	200x20x31,75	89A 60 M5A V217	40
		3142	200x20x32	89A 46 M5A V217	40
		3145	200x20x32	89A 60 M5A V217	40
		820958	200x20x32	89A 80 M5A V217	40
		664048	200x20x51	89A 46 M5A V217	40
826839	200x20x51	89A 80 M5A V217	40		
841086	200x20x51	89A 60 M5A V217	40		
3224	200x25x32	89A 60 M5A V217	40		
3220	200x25x32	89A 46 M5A V217	40		
39540	200x25x32	89A 60 M5A V217	40		





	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	129550	200x25x32	89A 80 M5A V217	40
		33435	200x25x51	89A 80 L5A V217	40
		50184	200x25x51	89A 46 M5A V217	40
		534539	200x25x51	89A 60 M5A V217	40
		34046791	200x32x40	89A 60 L5A V217	40
		78379	200x32x51	89A 80 M5A V217	40
		99864	200x32x51	89A 46 M5A V217	40
		723117	200x32x51	89A 60 M5A V217	40
		831179	250x25x32	89A 60 M5A V217	40
		3545	250x32x32	89A 60 M5A V217	40
		126665	250x32x32	89A 80 M5A V217	40
		111799	250x32x51	89A 60 M5A V217	40
		34046794	300x40x40	89A 60 L5A V217	40
		867598	300x40x51	89A 60 M5A V217	40
		30840	300x40x76	89A 60 M5A V217	40

Autres articles de stock

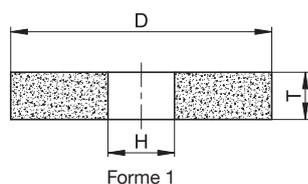
Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
1	73667	150x10x20	89A 80 L5A V55	40
	103872	150x20x16	89A 60 M5A V55	40
	413774	150x20x20	89A 60 L5A V217	40
	7210	150x20x32	89A 60 K5A V217	40
	122996	200x20x20	89A 60 L5A V217	40
	184247	200x20x20	89A 60 M5A V55	40
	3144	200x20x32	89A 60 K5A V217	40
	16615	200x20x32	89A 46 K5A V217	40
	68340	200x25x20	89A 60 M5A V55	40
	122997	200x25x20	89A 60 L5A V217	40
	3222	200x25x32	89A 60 K5A V217	40
	7374	200x25x32	89A 80 L5A V217	40
	146630	200x25x32	89A 46 K5A V217	40
	407610	250x10x32	89A 60 K5A V217	40
	127554	300x32x127	89A 60 K5A V217	40
	327449	180x20x31,75	454A46L7GV3	40

Meules pour tourets Vitrifiée conventionnelle pour carbure de tungstène et fonte



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C												

Articles de stock recommandés



Lorsqu'il s'agit d'affûter des outils au carbure, il est conseillé d'utiliser exclusivement des meules ayant la spécification carbure de silicium. Grâce à la forme spéciale de leur grain, vous pouvez obtenir de bons résultats, même sur des pièces extrêmement dures.

Cette meule peut également être utilisée pour la fonte. Un jeu de bagues de réduction est inclus dans l'emballage ou peut être commandé.

Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	706631	125x15x32	C 60 J5 V15	40
		2529	125x20x32	C 80 J5 V15	40
		664185	150x13x25	C 80 J5 V15	40
		56155	150x16x32	C 80 J5 V15	40
		2658	150x20x20	C 80 J5 V15	40
		2680	150x20x32	C 46 K5 V15	40
		123633	150x20x32	C 80 J5 V15	40
		861009	150x20x32	C 60 K5 V15	40
		2751	150x25x32	C 46 K5 V15	40
		2753	150x25x32	C 80 J5 V15	40
		333180	150x25x32	C 60 K5 V15	40
		34165304	150x32x32	C 60 J5 V15	40
		2905	175x20x32	C 80 J5 V15	40
		2956	175x25x32	C 80 J5 V15	40
		9653	175x25x51	C 80 J5 V15	40
		466343	180x20x31,75	C 60 J5A V15	40
		76712	200x10x32	C 80 J5 V15	40
		7348	200x20x20	C 80 J5 V15	40
		3132	200x20x32	C 46 K5 V15	40
		3135	200x20x32	C 80 J5 V15	40
	596597	200x20x32	C 60 K5 V15	40	





	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1	872497	200x20x51	C 80 J5 V15	40
		3186	200x25x20	C 80 J5 V15	40
		3206	200x25x32	C 46 K5 V15	40
		3210	200x25x32	C 80 J5 V15	40
		819893	200x25x32	C 60 K5 V15	40
		263506	200x25x51	C 60 K5 V15	40
		822622	200x25x51	C 80 J5 V15	40
		103851	200x25x76,2	C 80 J5 V15	40
		34165307	200x32x40	C 60 J5 V15	40
		9651	200x32x51	C 80 J5 V15	40
		879608	200x32x51	C 46 K5 V15	40
		75079	250x25x32	C 80 J5 V15	40
		49680	250x25x76	C 80 J5 V15	40
		58964	250x32x32	C 80 J5 V15	40
		822623	250x32x51	C 80 J5 V15	40
		822624	300x40x51	C 80 J5 V15	40
		9652	300x40x76	C 80 J5 V15	40

Autres articles de stock

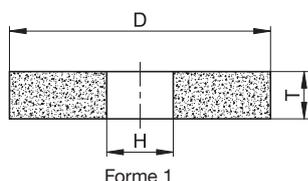
Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
1	11182	150x20x32	C 120 J5 V15	40
	146906	150x20x32	C 80 J5 V15	40
	450328	150x20x32	C 60 J5A V15	40
	146644	150x25x32	C 80 J5 V15	40
	3208	200x25x32	C 60 J5 V15	40
	72045	203x20x32	C 120 J5 V15	40
	59861	203x25x32	C 120 J5 V15	40
	28584	350x32x127	C 60 J5 V15	40

Meules pour tourets Vitrifiée conventionnelle pour métaux non-ferreux



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C	●							●		●	●	

Articles de stock recommandés



Forme 1

Une spécification tendre spécialement développée pour les meules de touret permet d'usiner des métaux non-ferreux, comme l'aluminium, les alliages d'aluminium, le bronze, le cuivre, les alliages de cuivre et le titane. Le carbure de silicium de grande qualité permet un affûtage et un ébarbage des pièces sans effort. L'encrassement minimal de la meule permet de réduire les temps de dressage.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	CDT
	1	34287482	125x20x32	C46 H5A V18	1
		34287483	150x20x32	C46 H5A V18	1
		34287486	175x25x32	C46 H5A V18	1
		34287490	200x25x51	C46 H5A V18	1

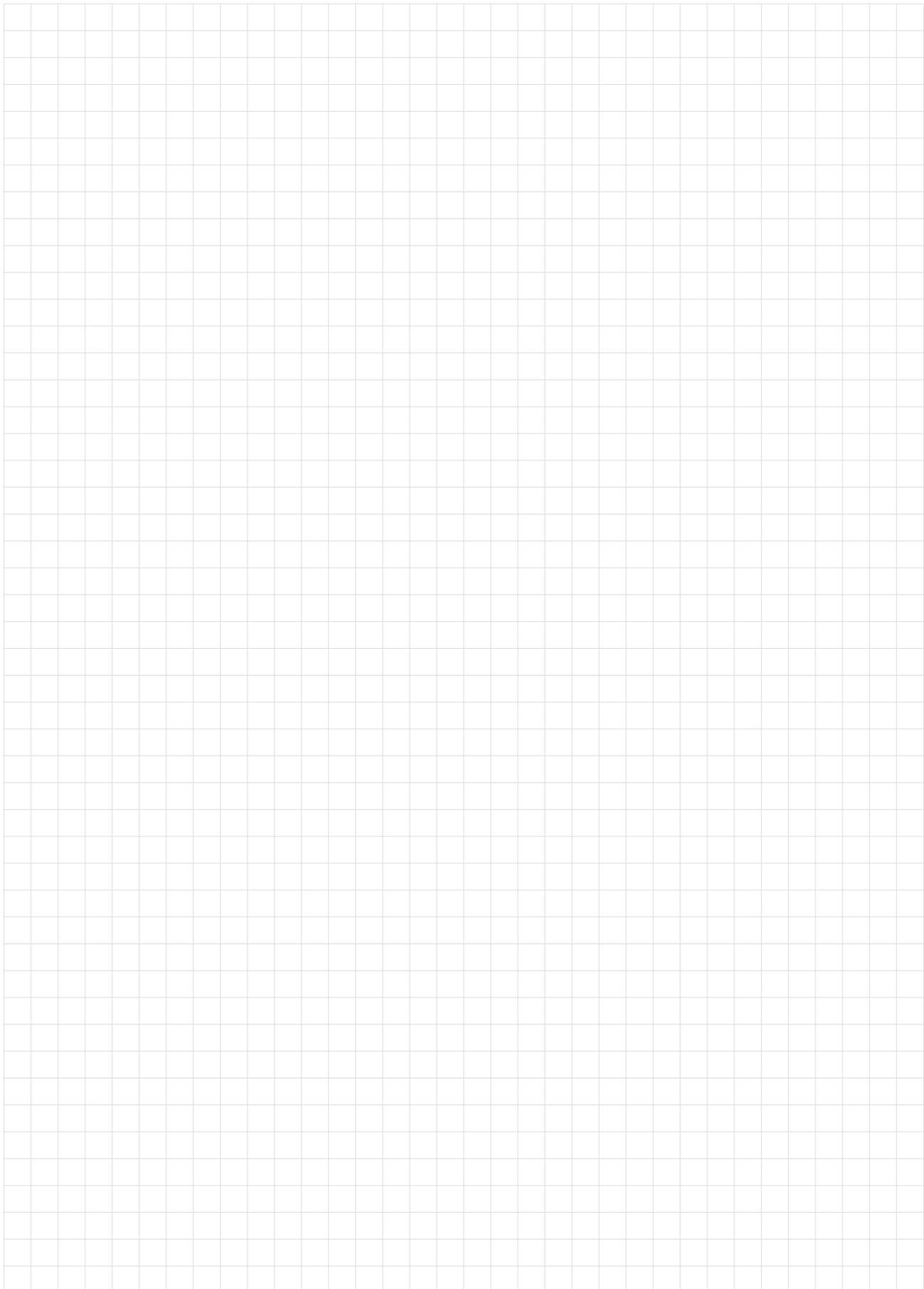
Accessoires pour tourets Bagues de réduction

Le jeu de bagues de réduction fourni permet de réduire le nombre d'outils nécessaires et ainsi d'économiser de l'espace de stockage. Les bagues de

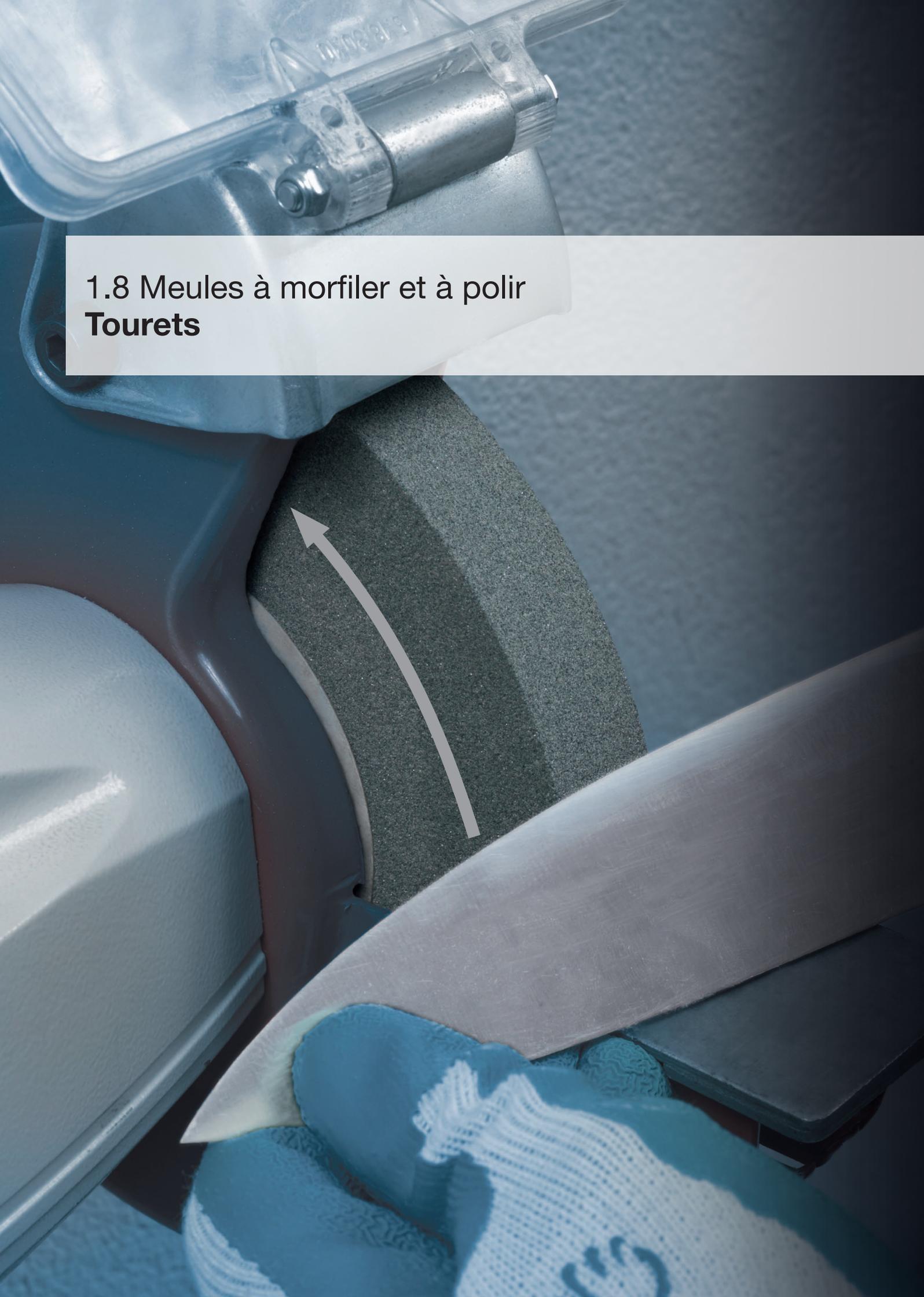
réduction sont disponibles gratuitement et peuvent être utilisées sur toutes les meules pour touret.



	Forme	N° d'article	DxTxH
	100RR	111434	32x19x16
		667841	51x10x31,75
		911408	51x9x32
		111436	76x9x40



1.8 Meules à morfiler et à polir
Tourets





Meules à morfiler et à polir

Le touret est une machine polyvalente utilisée dans de nombreux ateliers pour usiner divers matériaux. La gamme Tyrolit de meules pour touret contient une meule adaptée pour chaque matériau.

Les meules à morfiler et à polir de Tyrolit sont particulièrement souples et permettent un profilage aisé. De par leur structure, elles permettent d'obtenir rapidement les surfaces les

plus fines. Utilisées à la vitesse de rotation recommandées, elles offrent une longue durée de vie et une coupe très froide. En les utilisant, vous améliorez le pouvoir tranchant de vos

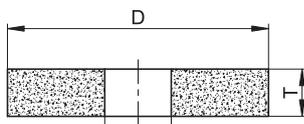
outils de coupe et bénéficiez de leur maniement extrêmement simple. De cette manière, les arêtes de coupe de vos outils seront rapidement ré-affûtées.

Meule à morfiler pour outil de coupe pour l'acier, l'acier rapide, l'acier inoxydable et le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C		●	●	●	●	●	●	●			●	

Articles de stock recommandés



Forme 1

Ce produit a été spécialement conçu pour affûter les couteaux de sculpture. Sa grosseur de grain et son système de liant adapté vous permettent d'obtenir une coupe très froide. Sa surface fine améliore l'aptitude à la coupe et la durée de vie des outils de coupe. Veuillez au sens de rotation de la meule lors de son utilisation. **La meule à morfiler doit toujours s'éloigner de l'arête de coupe. En outre, le diamètre du flasque de serrage doit représenter au moins deux tiers du diamètre de la meule.**

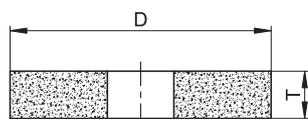
	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Degré de dureté	Remarque
	1	10016	125x20x32	C 800 - BE11	25	Moyen	
		7133	125x25x20	C 800 - BE11	25	Moyen	
		2540	125x25x32	C 800 - BE11	25	Moyen	Morfilage de couteaux de sculpteur
		669110	150x20x20	C 800 - BE11	25	Moyen	
		7204	150x20x32	C 800 - BE11	25	Moyen	
		669109	175x20x32	C 800 - BE11	25	Moyen	

Meules à poncer et à polir pour l'acier, l'acier rapide, l'acier inoxydable, le carbure de tungstène et la fonte



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Articles de stock recommandés



Forme 1

La souplesse élastique de cette meule lui permet de suivre parfaitement les contours de la pièce et de ne pas altérer la géométrie de la surface. Elle peut être utilisée pour le polissage, la rectification fine, la rectification d'effet, l'ébarbage, le matage et l'affûtage. En revanche, elle ne convient pas pour les bavures importantes ou les taux d'enlèvement élevés.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Degré de dureté	CDT	Remarque	
	1	19435	125x20x20	C 400 - BE15	20	Moyen	1	Morfilage de couteaux de cuisine	
		7203	150x20x32	C 400 - BE15	20	Moyen	1		
		22411	200x25x32	C 400 - BE15	20	Moyen	1		
		802276		150x10x25	C 150 - BE13	16	Tendre	1	
		2661		150x20x20	C 150 - BE15	20	Moyen	1	
		71212		150x20x20	C 400 - BE16	32	Dur	1	Amélioration de l'état de surface des pièces usinées (enlèvement de matière moindre)
		7186		150x20x20	C 80 - BE15	20	Moyen	1	
		22257		150x20x32	C 150 - BE16	32	Tendre	1	
		320369		200x25x20	C 240 - BE15	20	Moyen	1	
		7362		200x25x20	C 80 - BE15	20	Moyen	1	
		32765		200x25x32	C 150 - BE15	20	Moyen	1	



1.9 Outils d'affûtage des scies
Affûtage de scies



Affûtage de scies

Un bon outil est avant tout un outil bien affûté. C'est pour cela que Tyrolit fabrique toute une gamme de meules pour l'affûtage des scies.

Cela va des meules conventionnelles aux outils abrasifs diamantés et CBN. Grâce à son service d'ingénierie d'application, Tyrolit propose des solutions spécifiques garantissant

un maximum d'avantages pour ses clients.

Des qualités de grain spécialement sélectionnées et des systèmes de liants innovants associés à une

conception de meule efficace garantissent une qualité optimale au niveau des arêtes de coupe. Tyrolit est ainsi votre partenaire compétent dans l'industrie des scies.

Recommandation d’utilisation

Spécification	Alu		Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
	Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés									
SA					●		●					●	●
A		●		●								●	●
88A, 89A, 50A				●			●					●	●
455A, 765A							●						●
52A		●										●	●
D									●				●
B							●						●
89A, 455A							●						●
55AC, 454A							●						●
C							●		●				

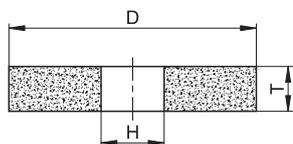
● Très adapté

● Sous condition

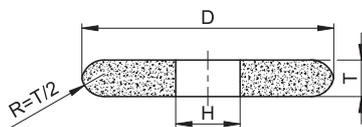
Conseils d’utilisation

└ Vitesse de travail : 25–40 m/s

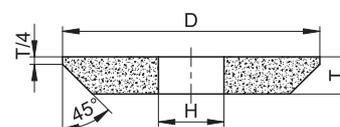
Formes



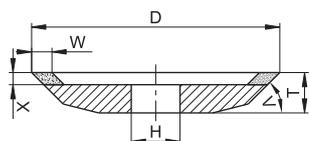
Forme 1



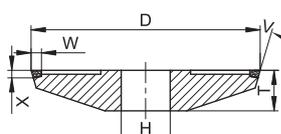
Forme 1F



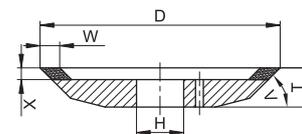
Forme 1C



Forme 4V2

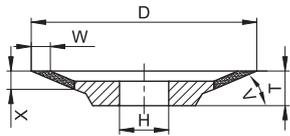


Forme 4B9

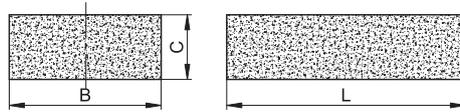


Forme 4V2H

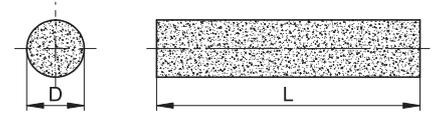




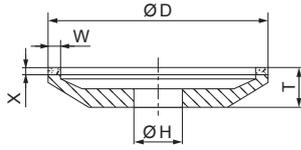
Forme 3V9



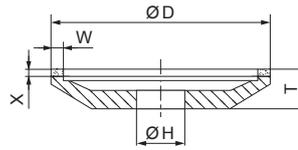
Forme 54SCHP / 90B



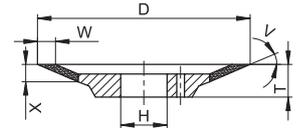
Forme 9030



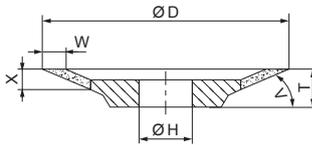
Forme 12A2



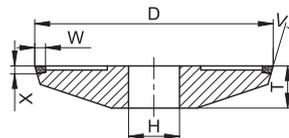
Forme 12A2D



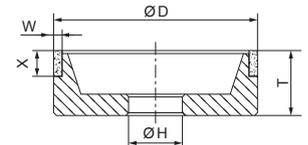
Forme 3V9H



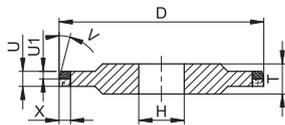
Forme 3V9P



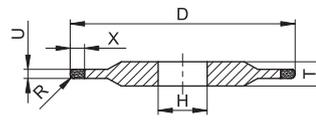
Forme 4B9N



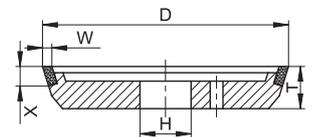
Forme 6A9



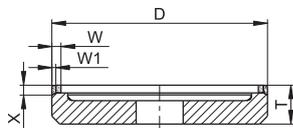
Forme 14M1Z



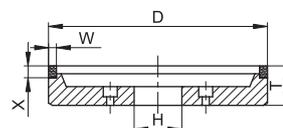
Forme 14F1



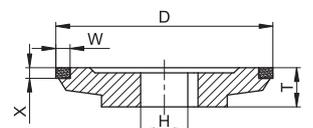
Forme 12A9Z (H)



Forme 6A9Z



Forme 6A2B



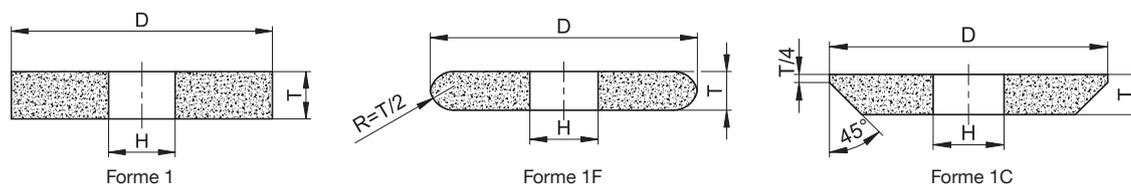
Forme 12B9N

Outils de rectification pour affûteuses automatiques de lames de scies pour scies circulaires, scies à ruban et scies alternatives à denture stellite



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
SA					●	●					●	●
A		●	●								●	●
88A, 89A			●		●	●					●	●
M455A, 765A					●							●
52A		●									●	●

Articles de stock recommandés



Tyrolit propose un large assortiment d’outils adaptés à différentes machines et divers pas de dentures. Ces outils conviennent pour une rectification à sec et sous arrosage de scies en acier rapide, acier au

chrome-vanadium et à denture stellite. Les produits sont disponibles avec différents profils de bord, dans les formes 1, 1F, 1C, avec des diamètres allant de 150 à 350 mm.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque	CDT
	1	18825	150x3x30	88A 80 M5A V217	40		10
		55375	150x3x32	88A 80 M5A V217	40		10
		9293	150x4x20	88A 80 M5A V217	40		10
		291120	150x4x32	88A 80 M5A V217	40		10
		719904	150x6x38	88A 60 K5A V217	40		10
		490222	150x6x38	88A 80 K5A V217	40		10
		448603	200x2x32	88A 80 M5A V217	40		10
		7318	200x3x32	88A 80 M5 V217	40		10
	1	305800	150x6x32	89A 60 M5A V217	40		10
		455124	150x8x32	89A 60 M5A V217	40		10
		10265	150x10x32	89A 60 M5A V217	40		10
		719906	175x3x51	89A 60 M5A V217	40		10
		50844	175x4x51	89A 60 M5A V217	40		10
		123222	175x6x51	89A 60 M5A V217	40		10
		50845	175x8x51	89A 60 M5A V217	40		10





Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque	CDT
	1	3085	200x10x20	89A 60 M5A V217	40		10
		3091	200x10x32	89A 60 K5A V217	40		10
		3092	200x10x32	89A 60 M5 V217	40		10
		608080	200x10x32	89A 60 M5A V217	40		10
		762445	200x10x32	89A 60 M5A V217 E5	40	Imprégnation des faces latérales	10
		51494	200x13x32	89A 60 M5A V217	40		10
		3070	200x6x20	89A 60 M5A V217	40		10
		110554	200x6x32	89A 60 K5A V217	40		10
		7328	200x6x32	89A 60 M5 V217	40		10
		3077	200x8x20	89A 60 M5A V217	40		10
		525686	200x8x32	89A 60 M5A V217	40		10
		461239	250x10x32	89A 60 M5A V217 E5	40	Imprégnation des faces latérales	10
		33249	250x13x20	89A 60 M5A V217	40		10
		719922	250x13x32	89A 60 M5A V217	40		10
			1C	28549	200x10x32	89A 60 M5A V217	40
	1	292129	150x1,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		441301	150x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		123688	150x2,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		935730	150x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		47009	150x3x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		226295	150x3x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		47010	150x4x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		159000	150x4x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		667182	150x5x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		946904	150x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		47005	150x6x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		740907	150x6x38	SA 80 J5 VN-M OD	63		10
		17256	150x6x38	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		441302	150x8x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		922647	200x1,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		804963	200x1,75x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922857	200x2x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		922860	200x3x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		804979	200x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		867603	200x2,5x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		804957	200x3,5x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10
		804945	200x4x32	SA 80 L5 VN-M OD	63		10





	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque	CDT
	1	804993	200x5x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		805000	200x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		804976	200x8x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		901254	250x4x32	SA 80 L4 VN-M OD	63		10
		901256	250x5x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		901258	250x6x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
		437634	250x10x32	52A 54 M5A V217 E5	63	Imprégnation des faces latérales	10
		19117	150x4x20	A 60 N4 B2	50		10

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s	Remarque
	1	237227	250x10x32	M455A 609 M7 B82	63	
		527875	300x10x32	M455A 609 L7 B82	63	
		241857	300x10x32	M455A 809 K6 B22	63	
		313636	300x10x40	M455A 609 M7 B82	63	
		179959	300x10x40	M455A 80 M6 B22	63	
		223733	300x12x40	M455A 609 M7 B82	63	Pour scies à ruban et scies alternatives denture stellite
		267138	300x12x40	M455A 809 M6 B22	63	
		487467	350x10x127	M455A 80 M6 B22	63	
		226679	350x10x127	M455A 802 M6 B22	63	
		226680	350x13x127	M455A 802 M6 B22	63	
		34340597	350x10x32	765A 609P6B100	63	
		34340600	350x13x127	765A 801P6B100	63	

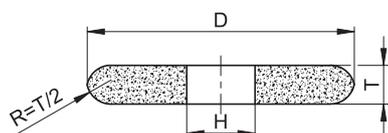
	1F	150403	200x10x32	M455A 609 M7 B82	63	Pour scies à ruban et scies alternatives denture stellite
		476545	250x12x32	M455A 609 M7 B82	63	
		150402	300x10x32	M455A 609 L7 B82	63	



Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Vadm. m / s	Remarque	CDT
	1F	805007	200x8x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805008	200x10x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805015	250x13x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805017	250x8x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		805018	250x10x32	SA 60 K5 VN-M OD	63		10
		804983	200x10x32	SA 60 L5 VN-M OD	63		10
	1C	162874	200x12x20	88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10
		172352	175x8x20	88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10
		719918	200x10x20	88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40	Meule bicouche	10
		720012	200x10x32	88A 60 N4A V217/89A 60 M5A V217	40		10

Outil abrasif pour affûteuses de scies à chaîne pour l’acier



Forme 1F

Avec cette meule, vous disposez d’un produit précis qui augmentera la durée de vie de vos scies à chaîne de façon notable. Le rayon de profil de ce produit correspond à la moitié de la largeur de la meule et est parfaitement adapté au rayon à la base de la denture. Cet outil est adapté pour la rectification à sec avec un profil de bord 1F et un diamètre de 140 mm.

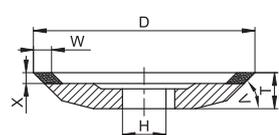
	Forme	N° d’article	DxTxH	Spécification	Vadm. m/s
	1F	740908	140x3,2x12	88A 54 K5A V217	40
		244477	140x4,5x12	88A 54 K5A V217	40
		123716	140x3,8x12	50A 541 K5A V217	40

Meules diamant à liant résine pour affûtage des faces des dents pour le carbure de tungstène

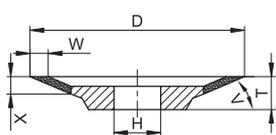


Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●				●

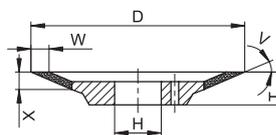
Articles de stock recommandés



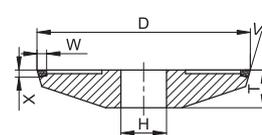
Forme 12V2



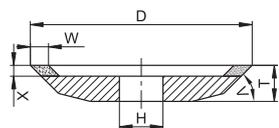
Forme 3V9



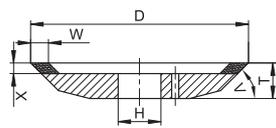
Forme 3V9H



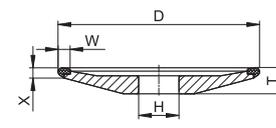
Forme 4B9



Forme 4V2



Forme 4V2H



Forme 4V2



Articles de stock recommandés

TYROLIT propose un large assortiment d'outils adaptés à différentes machines pour des pas de denture étroits et larges grâce à des hauteurs de bandeau et des formes de corps adaptées. Cela vous permet d'obtenir des

géométries de surface parfaites.

Ce produit est disponible pour toutes les affûteuses standards ayant un diamètre compris entre 100 et 200 mm.

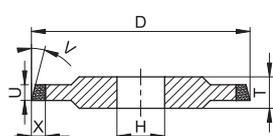
	Form	Typennummer	DxTxH	W-X V	Spezifikation	Bemerkung
	3V9P	34656319	175x18x32	3-5,5 V68	D54C100B52AL	par ex. Vollmer
	3V9	563857	125x13x32	2,5-5,5 V70	D 46 C100 B 48 AL	par ex. Vollmer, Biberach
		578936	150x13x32	2,5-5,5 V70	D 46 C100 B 48 AL	par ex. Akemat
	3V9H	580905	200x13x32	2,5-4,4 V70	D 46 C125 B 250 AL	denture étroite
	4B9	369110	125x11,5x32	2,5-1,2 V15	D 54 C75 B 74 AL	par ex. Vollmer, Biberach
		820013	125x12x32	3-1,8 V15	D 126 C75 B 70 AL	par ex. Vollmer, Biberach
		665040	125x14x32	3-3,8 V15	D 54 C75 B 70 AL	par ex. Vollmer, Biberach, denture large
	4V2	34588157	125x12x32	4-2 V30	D 54 C75 B 70 AL	par ex. Vollmer
		462630	150x12x32	4-2 V30	D 76 C125 B 48 AL	par ex. Vollmer, Biberach
		462631	150x12x32	4-2 V30	D 46 C125 B 48 AL	par ex. Vollmer, Biberach, Akemat
	4V2H	379577	200x13x32	4-2 V30	D 46 C125 B 48 AL	par ex. Vollmer, Biberach, Walter
		462760	200x13x32	4-2 V30	D 76 C125 B 48 AL	par ex. Vollmer, Biberach

Meules diamant à liant résine pour rectification de dépouille (rectification du dos) pour le carbure de tungstène

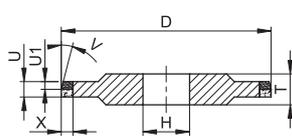


Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●				●

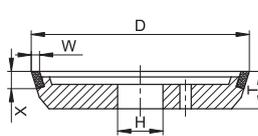
Articles de stock recommandés



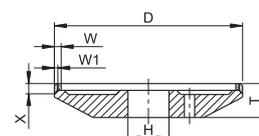
Forme 14B1



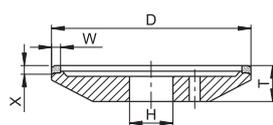
Forme 14M1Z



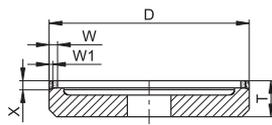
Forme 11B9H



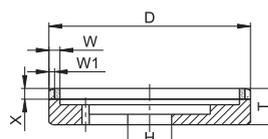
Forme 12A9Z



Forme 12A9H



Forme 6A9Z



Forme 6A2ZH

Cette meule diamant à liant résine est disponible sous forme de meule boisseau ou de meule périphérique. Elle est également disponible en simple couche ou en bicouche D126/D46. Les meules bicouches atteignent une excellente qualité de coupe en combinant deux grosseurs de

grain à haute concentration. Ce produit est disponible pour toutes les affûteuses standards ayant un diamètre compris entre 100 et 125 mm.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-U1-X V	Spécification	Remarque
	14M1Z	462514	127x8x32	2,5-2,5-6 V15	D 126 C125 B 48 AL/ D 54 100 B48	par ex. Akemat Disque bicouche
		462889	150x8x32	2,5-2,5-8 V8	D 126 C100 B 48 AL/ D 76 75 B48	par ex. Walter Disque bicouche
		462891	200x8x32	2,5-2,5-8 V8	D 126 C100 B 48 AL/ D 46 75 B48	par ex. Walter Disque bicouche
	12A9Z	286864	125x18x32	5-2,5-6	D 126 C125 B 65 AL/ D 46 100 B65	par ex. Vollmer Biberach, Bandeau double
		390582	125x18x32	5-2,5-6	D 126 C100 B 65 AL/ D 46 75 B65	par ex. Vollmer Biberach, Bandeau double
		387531	125x22x32	5-2,5-6	D 126 C100 B 65 AL/ D 46 75 B65	par ex. Vollmer Biberach, Bandeau double
	6A9	862410	100x40x27	3-10	D 39 75 B52	
	6A9Z	389569	100x20x25	5-2,5-6	D 126 C100 B 42 AL/ D 46 75 B42	par ex. Vollmer Dornhan, Bandeau double

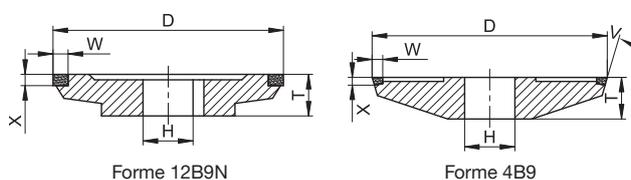


Meules diamant à liant résine pour l’usinage de flancs pour le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
D								●				●

Articles de stock recommandés



Ce produit Tyrolit convient aussi bien pour l’affûtage lié à la maintenance que la rectification en production et offre des taux d’enlèvement élevés sur le carbure de tungstène. Cela est principalement dû à une concentration réduite et à un système de liant adapté. Les meules diamant sont disponibles pour toutes les affûteuses standards ayant un diamètre compris entre 76 et 100 mm. Il est important de noter qu’il faut privilégier les diamètres de 76–80 mm, notamment pour les dentures étroites.

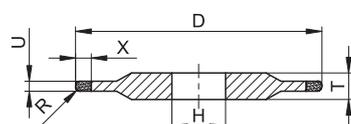
	Forme	N° d’article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	12B9N	331135	100x14x32	4,5-4	D 64 C75 B 74 AL	z.B. Vollmer
		474564	100x14x20	4,5-4	D 91 C50 B 53 AL	z.B. Vollmer
	4B9	328027	100x10x32	5-4	D 91 C50 B 42 AL	z.B. Vollmer

Outils CBN en résine pour rectification de profils de denture pour l’acier rapide



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B				●		●						●
D								●				

Articles de stock recommandés



Forme 14F1

Ce produit Tyrolit convient aussi bien pour l’affûtage lié à la maintenance que la rectification en production et offre des taux d’enlèvement élevés sur l’acier rapide. L’outil CBN pour la rectification de profils de denture a été spécialement conçu pour la rectification sous arrosage émulsion et huile. Les outils CBN sont disponibles pour toutes les affûteuses standards ayant un diamètre compris entre 150 et 200 mm.

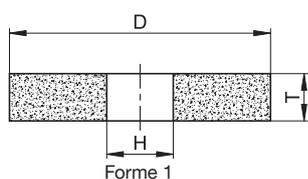
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X R	Spécification	Remarque
	14F1	454693	200x8x32	1,6-8,4 R0,8	B 126 C125 B 87 ST	par ex. Loroch, Rekord, Schmidt-Tempo
		462924	200x8x32	1,3-8,4 R0,65	B 126 C125 B 87 ST	
		462928	200x8x32	2-8,4 R1	B 126 C125 B 87 ST	
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	12A2D	462949	100x27x20	6-4	D64C50B52AL	
		34032701	75x22x20	3-3	D46	
12A2	436484	150x18x20	5-2	B126C50B75AL		

Meules de profils à liant vitrifié pour acier HSS



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A, 455A						●						●

Articles de stock recommandés



Pour la rectification de profils en acier HSS, vous pouvez utiliser des meules en corindon. Pour l'ébauche, nous recommandons d'utiliser le grain 54 dans le mélange de corindon supérieur et le corindon fritté. Le grain 100 sera utilisé pour la finition et les profils fins.

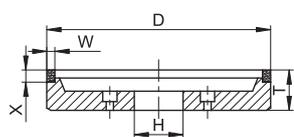
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X R	Spécification	Remarque
	1	30806	225x5x60		89A 54 I5A V53	
		102804	225x5x60		89A 100 H5 V111	
	1	619872	225x5x60		455A 541 L6 V3 50	Weinig Rondamat pour outils en acier rapide

Outil d et CBN en resine synthétique pour la rectification de fers de rabot pour le carbure de tungstène et l’acier rapide



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
B						●					●	●

Articles de stock recommandés



Forme 6A2B

Ces outils en résine synthétique sont des meules boisseaux comportant des trous de montage spéciaux pour Weing Rondamat. Les fers de rabot peuvent être affûtés à sec ou sous arrosage. Pour obtenir la qualité de coupe requise, il faut utiliser le grain B107 pour l’acier rapide et le grain D76 pour le carbure de tungstène.

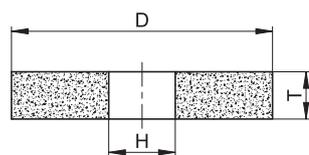
	Forme	N° d'article	DxTxH	WxX	Spécification	Remarque
	6A2B	34480	125x18x20	3-4	B 107 C50 B 74 AL	Weing Rondamat (rectification de dépouille)

Outil élastique pour la rectification d’effet pour l’acier et l’acier rapide



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C		●	●	●	●	●						●

Articles de stock recommandés



Forme 1

L’outil élastique de Tyrolit a été spécialement conçu pour la rectification d’effet en production ou pour des réparations. Lors du brasage de dents en carbure de tungstène, une décoloration apparaît sur la pièce. Elle peut être éliminée rapidement.

Les meules élastiques avec carbure de silicium servent également au nettoyage et au retouchage de lames de scie usagées. La rectification d’effet est également souvent utilisée sur les lames de scie.





Outil élastique pour la rectification d’effet pour l’acier et l’acier rapide



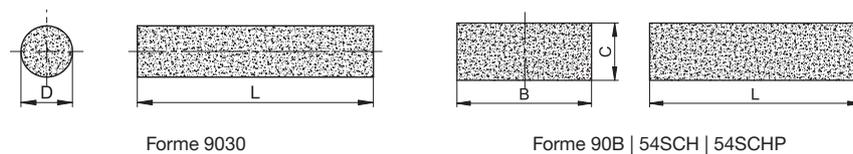
	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification
	1	401616	250x25x32	C 46 - BE19 F

Pierres à dresser à liant vitrifié et à liant résine pour le carbure de tungstène et l’acier rapide



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
55AC, 454A						●						
C						●		●				

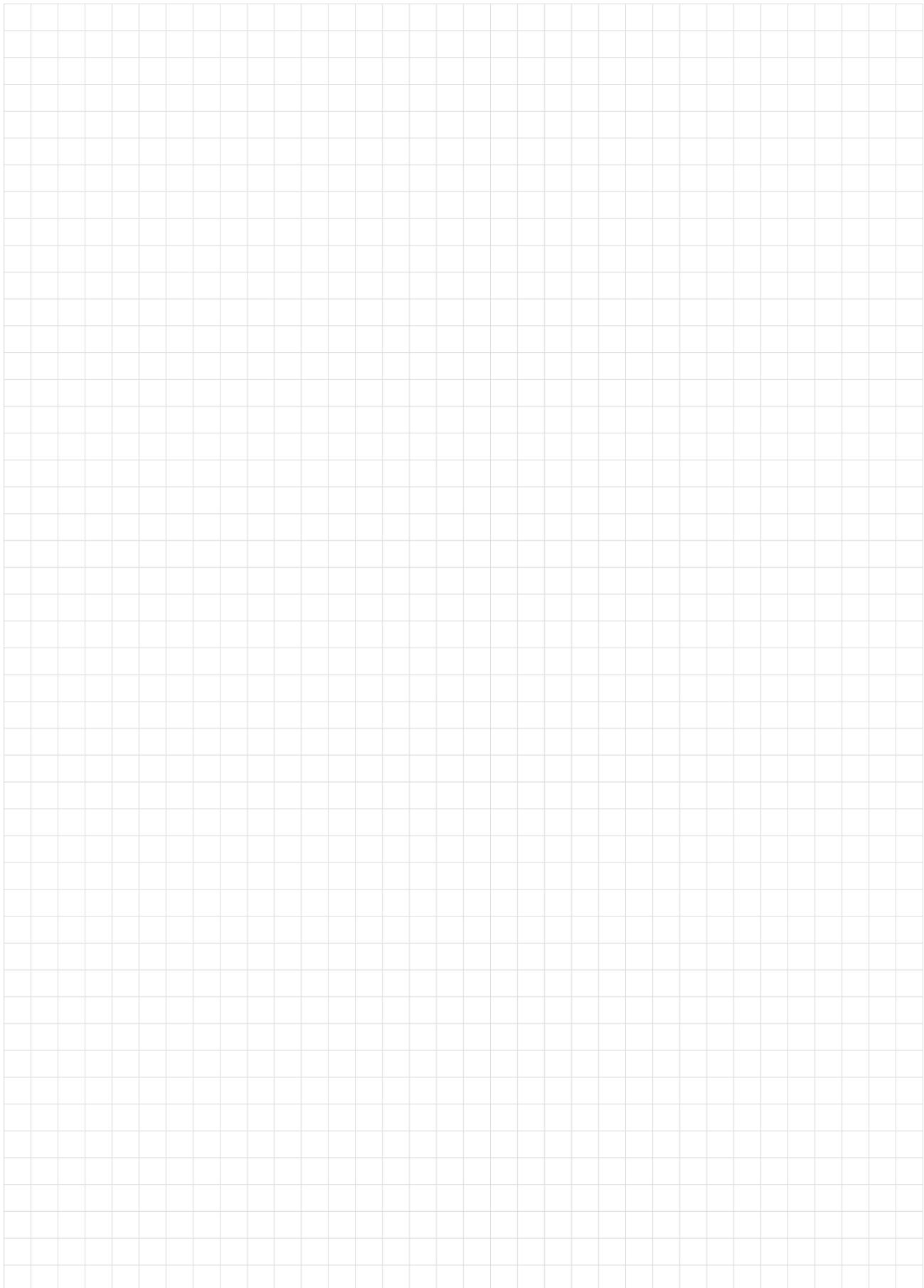
Articles de stock recommandés



Pour obtenir la qualité de rabotage maximale, les têtes de micro-rabots sont dressées à l'aide de pierres. Les produits de Tyrolit permettent d'obtenir des effets de dressage optimum.

Ce produit permet de dresser des fers de rabot en acier rapide et carbure de tungstène.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	CDT
	54SCH	351654	20x15x60	C 320 -55 V18	10
	9030	775476	12x32	C 280 J5 V18	10
	54SCHP	917288	60x15x160	454A 500 D2 B22	1
	90B	34020398	60x15x160	55AC 500 D4 B22	1





1.10 Tronçonnage
Disques à tronçonner



Disques à tronçonner pour tronçonneuses stationnaires

Les tronçonneuses stationnaires sont tout particulièrement utilisées dans les ateliers. Elles permettent de tronçonner avec précision tous les matériaux, quel que soit leur diamètre.

À cet effet, Tyrolit propose d'une part des disques à tronçonner armés pouvant être utilisés pour le tronçonnage de profilés, de tubes et aussi de matériau plein. D'autre part, des disques à tronçonner non armés sont également disponibles pour le do-

maine du tronçonnage de laboratoire, pour le tronçonnage et l'affûtage des scies et le tronçonnage d'acier rapide. Qu'il s'agisse d'une utilisation sur de l'acier, de l'acier inoxydable, de la pierre ou des rails, le système explicatif de couleurs et les conseils

d'utilisation vous permettent de toujours trouver le bon produit en fonction de votre application et du matériau à tronçonner. Tyrolit garantit d'excellents résultats de tronçonnage et une sécurité maximale, quelle que soit la situation.

Formes



1 Affûtage des scies



1A1R Disques à tronçonner avec jante continue



41N Disques à tronçonner non armés

Tableau des applications

						
Gamme	Spécification	Acier	Acier inoxydable	Métaux non ferreux	Pierre	Fonte
	A80, 89A	●				
	A60, A80, 89A	●				
	B		●			
	D			●		

Exemple de commande

Dimensions du disque à tronçonner : 250x1,5x32 mm Dureté : 440 HV / 44,5 HRC
 Matériau à tronçonner : Acier à outils Wst.Nr. 1.2312 Résultat : Type 167205
 (40CrMnMoS8-6)

	Dureté		Recommandation de spécification		
	Dureté Vickers	Rockwell	Dur	Moyen	Tendre
	1 000 HV	72,3 HRC			
	700 HV	60,5 HRC			
	500 HV	49,1 HRC			
	350 HV	35,5 HRC			
	250 HV	22,0 HRC			
	150 HV				
	120 HV				
	80 HV				
	50 HV				
	30 HV				
	Dimensions		N° d'article	N° d'article	N° d'article
	432x3,0x32			167351	
	400x3,0x32			167339	
	350x2,5x32			167334	167333
	300x2,0x32			167226	
	250x1,5x32		167207	167205	165940
	230x1,5x32			167215	
	Spécification		A80-BH	A80-BM	A80-BS



LAB pour l'acier et l'acier inoxydable



Le disque de tronçonnage labo PREMIUM*** est un disque à tronçonner à haute performance pour les métaux ferreux tels que l'acier et l'acier inoxydable. Il permet de tronçonner des échantillons de laboratoire devant être coupés rapidement, sans altérations structurelles, ni déformations ou fissures de la pièce à usiner. Le montage se fait habituellement sur des machines sous arrosage à avance manuelle ou automatique, à une vitesse de travail maximale de 50 m/s.

La pièce à usiner doit être fixée lors de l'usinage et le disque ne doit pas subir de charge latérale. Les disques de tronçonnage labo sont disponibles avec diverses spécifications :

- tendre pour dureté 60,5–72,3 HRC
- moyen pour 22,0–60,5 HRC
- dur pour moins de 22,0 HRC

Eviter une pression trop forte et prévoir une lubrification suffisante.

	Forme		N° d'article	Dimensions	Spécification	Classification	CDT
		41N	167215	230x1,5x32	A80-BM50	Medium	10
			167207	250x1,5x32	A80-BH50	Dur	10
			167205	250x1,5x32	A80-BM50	Medium	10
			165940	250x1,5x32	A80-BS50	Tendre	10
			596848	250x1,8x32	89A60L5B17/50	Très coupant	10
			167226	300x2,0x32	A80-BM50	Medium	10
			597041	300x2,0x32	89A60L5B17/50	Très coupant	10
			167334	350x2,5x32	A80-BM50	Medium	10
			167333	350x2,5x32	A80-BS50	Tendre	10
			597383	350x2,5x32	89A60J5B17/50	Très coupant	10
			167339	400x3,0x32	A80-BM50	Medium	10
			167351	432x3,0x32	A80-BM50	Medium	10



Disques à tronçonner pour le tronçonnage et l'affûtage des scies pour l'acier et l'acier rapide



Ce disque PREMIUM*** est un disque à tronçonner haute performance non armé pour machines stationnaires et affûteuses automatiques de lames de scies. Tous ces disques à tronçonner sont fabriqués non armés, ils conviennent uniquement pour la coupe humide sur machines stationnaires.

La pièce à usiner doit être fixée lors de l'usinage et le disque ne doit pas subir de charge latérale.

	Forme	N° d'article	Dimensions	Spécification	CDT	
		1	591080*	150x3,0x20	A60O5B68	10
		41N	529392	100x1,0x20	A80N4B2	10
			202159	100x1,0x20	A80N4B68	10
			46633	100x1,0x20	A80O4B43	10
			722408	100x1,5x20	A80N4B2	10
			6673	100x2,0x20	A80N4B2	10
			88461	120x2x51	A60N4B2	10
			1197	120x2,0x51	A60O5B43	10
			25590	125x1,0x20	A60O5B43	10
			282079	125x1,0x20	A60N5B68	10
			35917	125x1x20	A80O5B43	10
			282110	150x1,0x20	A60N5B68	10
			1211	150x1,0x20	A60O5B43	10
			591103	150x1,0x20	A60O5B68	10
			282111	150x1x20	A80N5B68	10
		13695	150x1,0x20	A80O5B43	10	
		594360	150x1,0x20	A80O5B68	10	
		75306	150x1x30	97A54P5B71	10	
		39110	150x1,0x32	A80O5B43	10	
		8833	150x1,5x20	A60O5B43	10	
		282085	150x1,5x20	A60N5B68	10	
		591104	150x1,5x20	A60O5B68	10	
		79957	150x1,5x20	A80O5B43	10	
		662430	150x1,5x32	A80N5B68	10	
		42808	150x1,6x20	A60P4B43	10	
		227165	150x1,6x32	A60O5B43	10	
		58158	150x1,6x32	A60P4B43	10	
	15685	150x2,0x20	A60O5B43	10		
	32023	150x2x20	A60N4B2	10		
	594362	150x2,0x20	A60O5B68	10		
	33436	150x2,0x30	A60N4B2	10		
	594357	150x2x30	A60Q5B68	10		
	223516*	150x2,5x20	A60N4B2	10		

*Convient également pour l'affûtage des scies.





	Forme		N° d'article	Dimensions	Spécification	CDT
		41N	591680	150x2,5x30	A60Q5B68	10
			596520	175x2x51	A60P4B68	10
			607744	175x3,0x51	A60P4B68	10
			675283	180x1,0x32	A60O5B43	10
			493199	180x1,6x32	A60O5B68	10
			282113	200x1,5x20	A60N5B68	10
			1254	200x1,5x20	A60O5B43	10
			282114	200x1,5x32	A60N5B68	10
			6718	200x1,5x32	A60O4B43	10
			230691	200x1,6x32	A60M4B43	10
			205822	200x1,6x32	A60P4B43	10
			6710*	200x2,0x20	A60N4B2	10
			96205	200x2x32	A60N4B2	10
			62874	200x2,0x32	A60N4B43	10
			97442	200x2,5x32	A60N4B2	10
			863284	200x3,0x32	A60P4B68	10
			599666	230x1,5x22,2	89A60N4B68	10
			373520	250x1,5x25,4	A60O5B71	10
			834839	250x1,6x32	89A80L4B43	10
			549002	300x2,0x31,75	89A80L4B43	10
60572	300x2,0x32	A80O5B71	10			
220394	400x2,8x25,4	89A60L4B59	10			

*Convient également pour l'affûtage des scies.

Outils de coupe rotatifs pour l'acier rapide



Le disque à tronçonner haute performance pour l'acier rapide assure une performance de coupe optimale grâce à son système de liant innovant et à une qualité de grain adaptée. Éviter une avance trop élevée durant le tronçonnage pour ne pas dévier la coupe.

Le montage se fait habituellement sur machine sous arrosage à avance manuelle ou automatique, à une vitesse de travail maximale de 50 m/s.

	Forme	N° d'article	Dimensions	U-X	Spécification	CDT	
		1A1R	786577	75x1x20	1-5	B126C100B53ST	1
			513944	100x1x20	1-5	B151C100B53ST	1
			486834	100x1x20	1-5	B126C100B53ST	1
			364801	125x0,8x20	1-5	B126C75B53ST	1
			786578	150x1x20	1-5	B126C100B53ST	1
			39880	200x1,2x20	1,2-7	B151C100B53ST	1
			34437309	300x1,5x40	1,5-7	B151C100B53ST	1
			788700	125x1,0x20	1-5	B126 C75 B53ST	1
			164485	125x1,0x20	1-5	B151 C100 B53ST	1
			494701	150x1,0x20	1-5	B151 C100 B53ST	1
			34197167	150x1x30	1-5	B151C100B53ST	1
			290842	200x1,2x30	1,2-5	B126C75B53ST	1

Outils de coupe rotatifs pour le carbure de tungstène



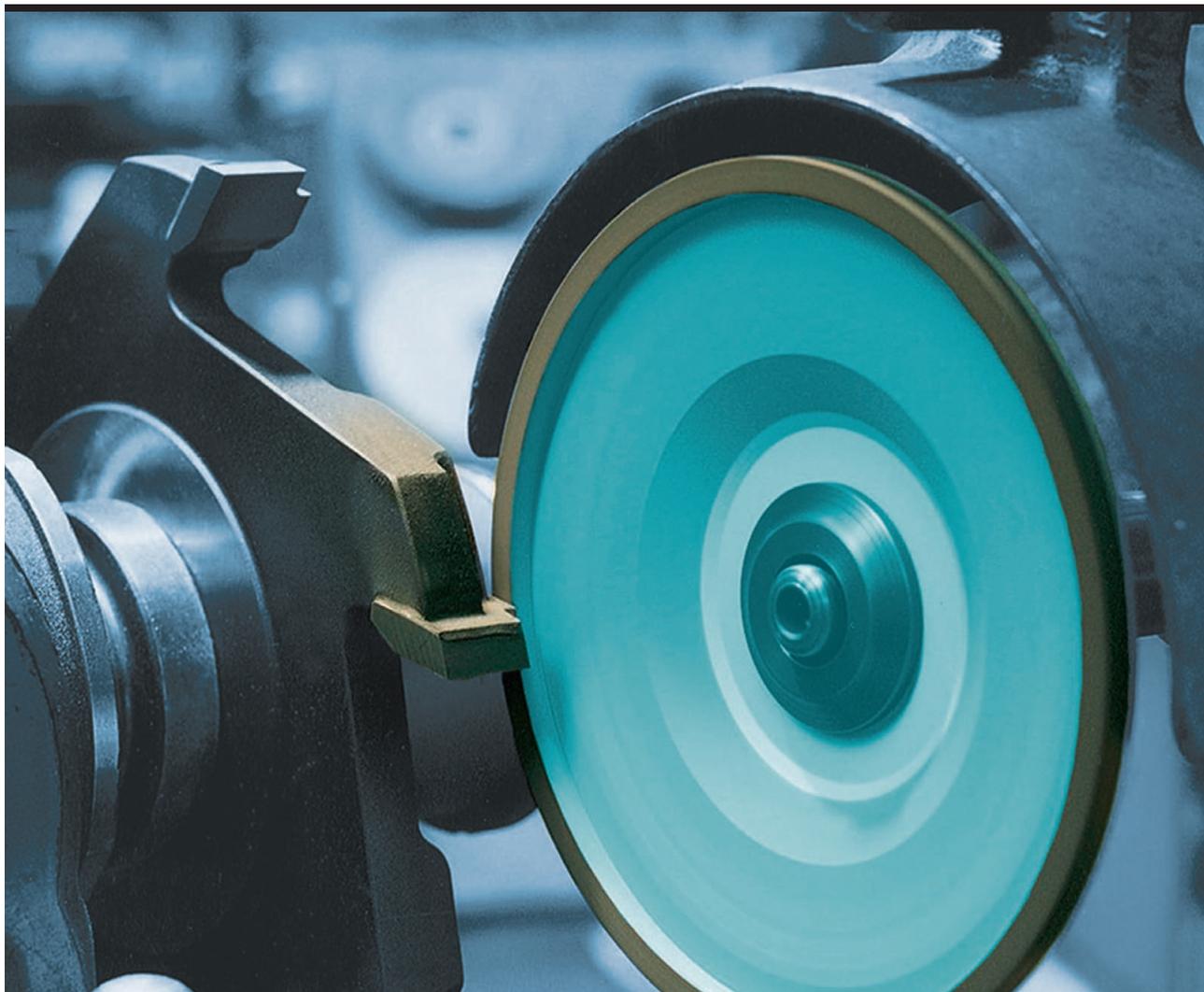
Le disque à tronçonner haute performance pour le carbure de tungstène assure une performance de coupe optimale grâce à son système de liant innovant et à une qualité de grain adaptée. Éviter une avance trop élevée durant le tronçonnage pour ne pas dévier la coupe.

Le montage se fait habituellement sur machine sous arrosage à avance manuelle ou automatique, à une vitesse de travail maximale de 50 m/s.

	Forme		N° d'article	Dimensions	U-X	Spécification	CDT
		1A1R	299109	75x1,0x20	0,8-5	D151 C75 B	1
			73837	100x1x20	1-5	D151C100B53ST	1
			278979	150x1,0x20	1-5	D151 C100 B	1
			175978	150x1x20	1-7	D151C100B53ST	1
			327616	200x1,2x20	1,2-7	D151C100B53ST	1
			377940	300x1,5x32	1,5-5	D151C100B53ST	1
			610217	300x1,5x40	1,5-7	D151C75B52ST	1
			618209	75x0,8x10	0,8-5	D126C100B53ST	1
			157800	75x0,8x20	0,8-5	D126 C75 B	1
			119395	100x0,8x20	0,8-5	D126 C100 B	1
			100660	100x1,0x20	1-5	D126 C100 B	1
			108728	100x1,5x20	1,5-5	D126 C75 B	1
			101000	125x1,0x20	1-5	D126 C100 B	1
			148132	150x1,0x20	1-5	D126 C100 B	1
			317532	150x1,0x20	1-5	D126 C75 B	1
			667995	200x1,0x22	1-5	D126 C100 B	1
			858531	200x1,2x20	1,2-7	D126 C100 B	1
			145778	200x1,2x22	1,2-7	D126C100B53ST	1
			129754	200x1,2x30	1,2-7	D126C100B53ST	1
			412224	250x1,2x20	1,2-5	D126C100B53ST	1
403700	300x1,5x20	1,5-7	D126C100B53ST	1			
187992	150x1x30	1-5	D151C100B53ST	1			
603284	200x1,2x30	1,2-7	D151 C100 B	1			

1.11 Outils
Rectification d'outils universelle





Rectification d'outils universelle

Tyrolit propose une gamme complète d'outils abrasifs pour l'affûtage d'outils. Cette gamme de haute qualité est disponible pour la fabrication d'outils, mais aussi pour l'affûtage d'outils.

Elle comprend des meules conventionnelles ainsi que des outils abrasifs diamantés et CBN pour la rectification à sec et sous

arrosage. Des qualités de grains adaptées au procédé de rectification et des systèmes de liants innovants combinés à une conception de meule

efficace garantissent toujours une qualité optimale de vos outils.

Recommandation d'utilisation



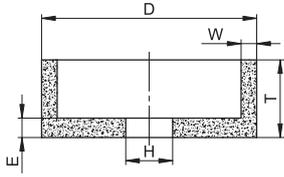
Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A, SD33A			●		●	●					●	
91A, SD55A						●					●	
454A				●	●	●					●	
C								●			●	
AMIGO, B			●		●	●					●	
DIAGO, D								●			●	

● Très adapté

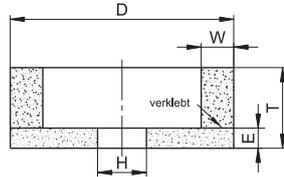
Conseils d'utilisation CBN

- 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

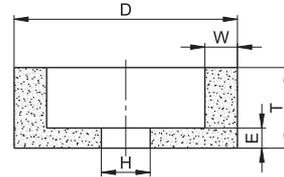
Formes



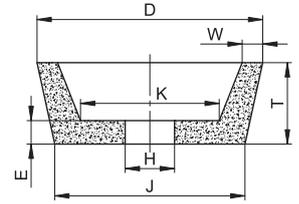
Forme 6



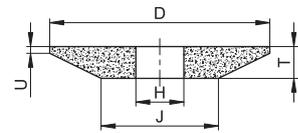
Forme 6BS



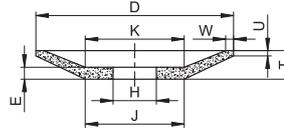
Forme 6BB



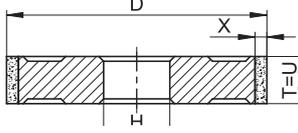
Forme 11



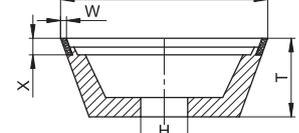
Forme 3



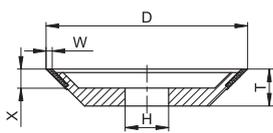
Forme 12



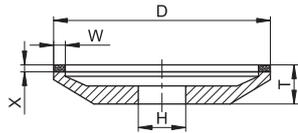
Forme 1A1



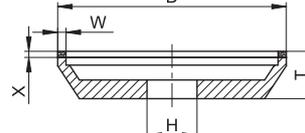
Forme 11V9



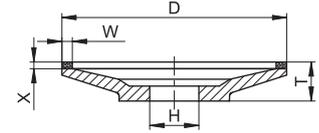
Forme 12V9



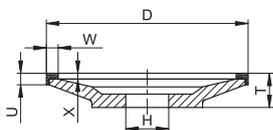
Forme 12A2



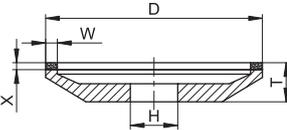
Forme 12A2D



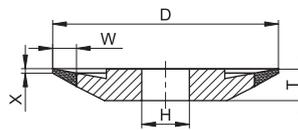
Forme 12A2F



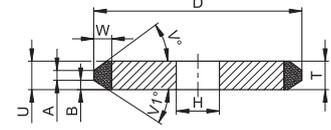
Forme 12C2F



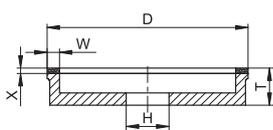
Forme 4C2



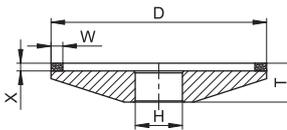
Forme 4BT9



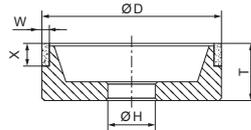
Forme 1BM1



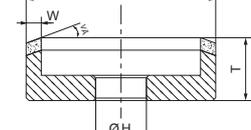
Forme 6A2



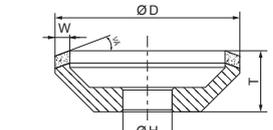
Forme 4A2



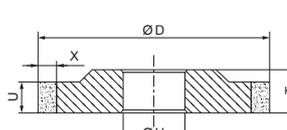
Forme 6A9



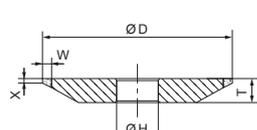
Forme 6V5



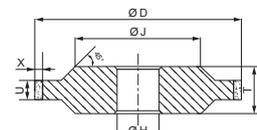
Forme 12V5



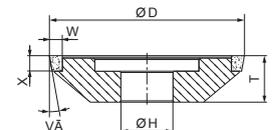
Forme 3A1



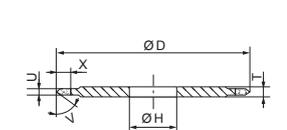
Forme 4ET9



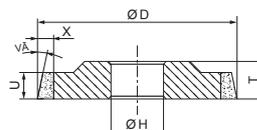
Forme 14E1



Forme 4B9P



Forme 14A1



Forme 3B1

Vitrifiée conventionnelle pour rectification à sec pour aciers non alliés et faiblement alliés, aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
89A, SD25A, SD33A			●		●	●					●	
91A, SD55						●					●	
454A					●	●					●	

Articles de stock recommandés

Cet outil permet de rectifier tous les outils de coupe destinés au travail du bois, ainsi que du métal, et également différentes sortes de cisailles. Ces produits sont des meules assiette ou des meules boisseaux en corindon

supérieur blanc ou corindons mélangés. Ils sont utilisables à sec. La spécification de cet outil évite la décoloration des pièces à usiner.

	Forme	N° d'article	DxTxH	W/E	Spécification	Remarque
	6	34048152	80x40x20	W6/E10	454A 801 N5 V3 U5	Avec imprégnation en périphérie
		455038	80x40x20	W6/E8	454A 901 M5 V3 U5	
		34048027	100x50x20	W10/E10	454A 801 K5 V3 U5	
	6	5843	80x40x20	W6/E10	SD33A60KK5VK3	
		376274	90x55x20	W17/E18	SD25A80HH11PVK3	
		34924	100x50x20	W10/E10	SD33A46KK5VK3	
		19040	100x50x20	W8/E10	SD33A54II5VK3	
		5886	100x50x20	W10/E10	SD33A60JJ5VK3	
		5887	100x50x20	W10/E10	SD33A60KK5VK3	
		49273	100x50x20	W10/E10	SD33A60LL5VK3	
		9627	100x50x20	W10/E10	SD33A80II7PVK3F	
		568265	100x50x20	W10/E10	SD33A80II7PVK3F	Avec imprégnation en périphérie
		5889	100x50x20	W10/E10	SD33A80JJ5VK3	
		8641	100x50x20	W10/E10	SD33A80KK5VK3	
		54820	100x50x20	W10/E10	89A 80 L5 V55	
		131991	125x50x32	W13/E13	SD33A60KK5VK3	
		451151	125x63x20	W8/E13	SD33A54II5VK3	
		78847	150x50x32	W12/E15	SD33A60KK5VK3	
		77824	150x60x50	W15/E15	SD33A36II7PVK3F	
		84809	150x70x28	W17/E16	SD33A36HH8PVK3F	
		91350	150x76x28	W17,5/E16	SD33A46II8PVK3F	
		186445	150x80x32	W10/E16	89A 60 J5A V217	
		365824	150x80x50	W10/E16	SD33A46II7PVK3F	





	Forme	N° d'article	DxTxH	W/E	Spécification	Remarque
	6	54119	175x75x76,2	W17,5/E17	SD33A36II8PVK3F	
		126245	175x75x78	W15/E18	SD33A36II7PVK3F	
		712490	175x75x78	W15/E18	SD33A36JJ10PVB3	
		91441	175x75x78	W15/E18	SD33A46II7PVK3F	
		587026	175x80x32	W13/E20	SD33A46II11PVK3F	
		305227	200x80x30	W17,5/E20	SD33A60KK7PVO3	Lame de tondeuses
		210314	200x80x35	W20/E20	SD33A46JJ8PVK3F	Faucille
		70128	200x80x78	W20/E20	SD33A36II7PVK3F	
		798715	200x80x78	W20/E20	SD33A36JJ10PVB3	
	6	122989	100x50x20	W10/E10	91A80L5AV217	
		438088	150x63x32	W15/E16	SD55A46HH9PVK3	
		75803	165x60x32	W15/E15	SD55A46HH9PVK3	
	6BS	70092	200x100x51	W25/E25	SD33A36II8PVK3F	
	Forme	N° d'article	D/JxTxH	W/E/K	Spécification	
	11	334166	80/57x32x20	W6/E8/K46	SD33A100HH5VK3	
		338237	80/57x32x20	W6/E8/K46	SD33A60KK5VK3	
		4917	100/71x40x20	W8/E10/K56	SD33A46JJ5VK3	
		4924	100/71x40x20	W8/E10/K56	SD33A60KK5VK3	
		631057	100/71x40x32	W8/E10/K56	SD33A60JJ5VK3	
		63195	100/80x50x32	W9/E13/K67	SD33A60KK5VK3	
		31675	125/96x40x20	W8/E10/K81	SD33A46KK5VK3	
		331500	125/96x40x32	W8/E10/K81	SD33A60JJ5VK3	
		203176	150/114x50x32	W10/E13/K96	SD33A46II5VK3	
		498229	150/114x50x32	W10/E13/K96	SD33A60JJ5VK3	
	3	31009	150/75x8/2x20		SD33A60JJ5VK3	
	12	9398	150/75x16/3x20	W10/E10/K85	SD33A60JJ5VK3	
		19659	100/50x13/3x20	W5/E7/K50	SD33A60KK5VK3	
		216789	125/63x13,3/3x20	W6/E7/K63	SD33A46JJ5VK3	
		364685	125/63x13/3x20	W6/E7/K63	SD33A60II5VK3	
		9833	175/85x18/3x20	W10/E10/K85	SD33A60II5VK3	

Vitrifiée conventionnelle pour rectification à sec pour le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
C								●			●	

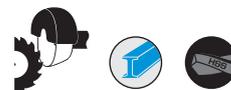
Articles de stock recommandés

Cette meule en carbure de silicium constitue une variante rentable pour usiner le carbure de tungstène pour des applications secondaires. Elle est principalement utilisée pour l'usinage de fontes et de métaux non-ferreux.

Elle convient parfaitement à la rectification d'outils de perforateur et le réaffûtage d'outils de taillage de pierre.

	Forme	N° d'article	DxTxH	W/E	Spécification	Remarque
	6	139155	100x50x20	W10/E10	C80I5V15	Pour outils en métal dur ou revêtus
	6BB	24299	127x63x32	W22,5/E13	C46J5V15	Pour affûteuse de forets, tarauds et fraises.
		108479	200x100x32	W25,5/E20	C46J5V15	

CBN à liant résine pour rectification à sec pour aciers non alliés et faiblement alliés, aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
AMIGO, B			●		●	●					●	

Articles de stock recommandés

Cet outil vous permet de rectifier tous les outils de coupe utilisés dans l'industrie du bois et la mécanique ainsi que toute une palette de lames de cisaille. Ces produits sont des meules assiettes et des meules boisseaux avec des grosseurs de grain CBN allant de B181 à B91.

En comparaison avec les meules conventionnelles en corindon supérieur, les meules CBN offrent une usure beaucoup plus faible et une précision dimensionnelle plus élevée.

	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	11V9	640777	75x30x20	2-10	B126B AMIGO	
		644532	125x40x20	2-10	B91C75B AMIGO	
		641854	125x40x20	2-10	B126B AMIGO	
		649723	100x35x32	2-10	B126C75B AMIGO	
		666288	100x35x20	2-10	B181B AMIGO	
		644514	100x35x20	2-10	B91B AMIGO	
		617388	100x35x20	2-10	B126B AMIGO	
		636398	100x35x20	3-10	B126B AMIGO	
		561391	100x35x20	2-10	B151C75B53BG	Longue durée B53
	12V9	703242	75x20x20	2-6	B126B AMIGO	
		636658	100x20x20	2-10	B126B AMIGO	
		840506	125x25x20	2-10	B126B AMIGO	
	12A2	124644	150x18x20	5-3	B126C50B75AL	
		337051	150x18x20	4-3	B126C75B54AL	
		649692	175x20x20	6-2	B151C75B45AL	
	12A2D	217976	100x25x20	6-2	B126C50B54AL	
		666137	100x25x20	6-3	B126C50B54AL	





Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	12A2F	69502	125x23x20	5-4	B126C50B75AL	
	4BT9	119325	100x10x20	10-1	B126C75B75AL	
	Forme	N° d'article	DxTxH	W/U-X	Spécification	
	12C2F	646778	125x23x20	5/5-4	B91C75B AMIGO	
		641839	125x23x20	5/5-4	B151C75B AMIGO	
		641842	150x23x20	5/5-4	B151C75B AMIGO	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	
	1A1	620464	100x10x20	10-6	B126C50B54BA	
	Forme	N° d'article	DxTxExH	W-X	Spécification	
	6A2	735896	100x30x12x20	3-6	B126C75B74AL	

Diamant à liant résine pour rectification à sec pour le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
DIAGO, D								●			●	

Articles de stock recommandés

Cet outil vous permet de rectifier tous les outils de coupe en carbure de tungstène utilisés dans l'industrie du bois et la mécanique ainsi que toute une palette de lames de cisaille. Ces produits sont des meules assiettes et des meules boisseaux avec des grosseurs de grain de diamant allant de D181 à D64.

En comparaison avec les meules conventionnelles en carbure de silicium, les meules diamant offrent une usure beaucoup plus faible et une précision dimensionnelle plus élevée.

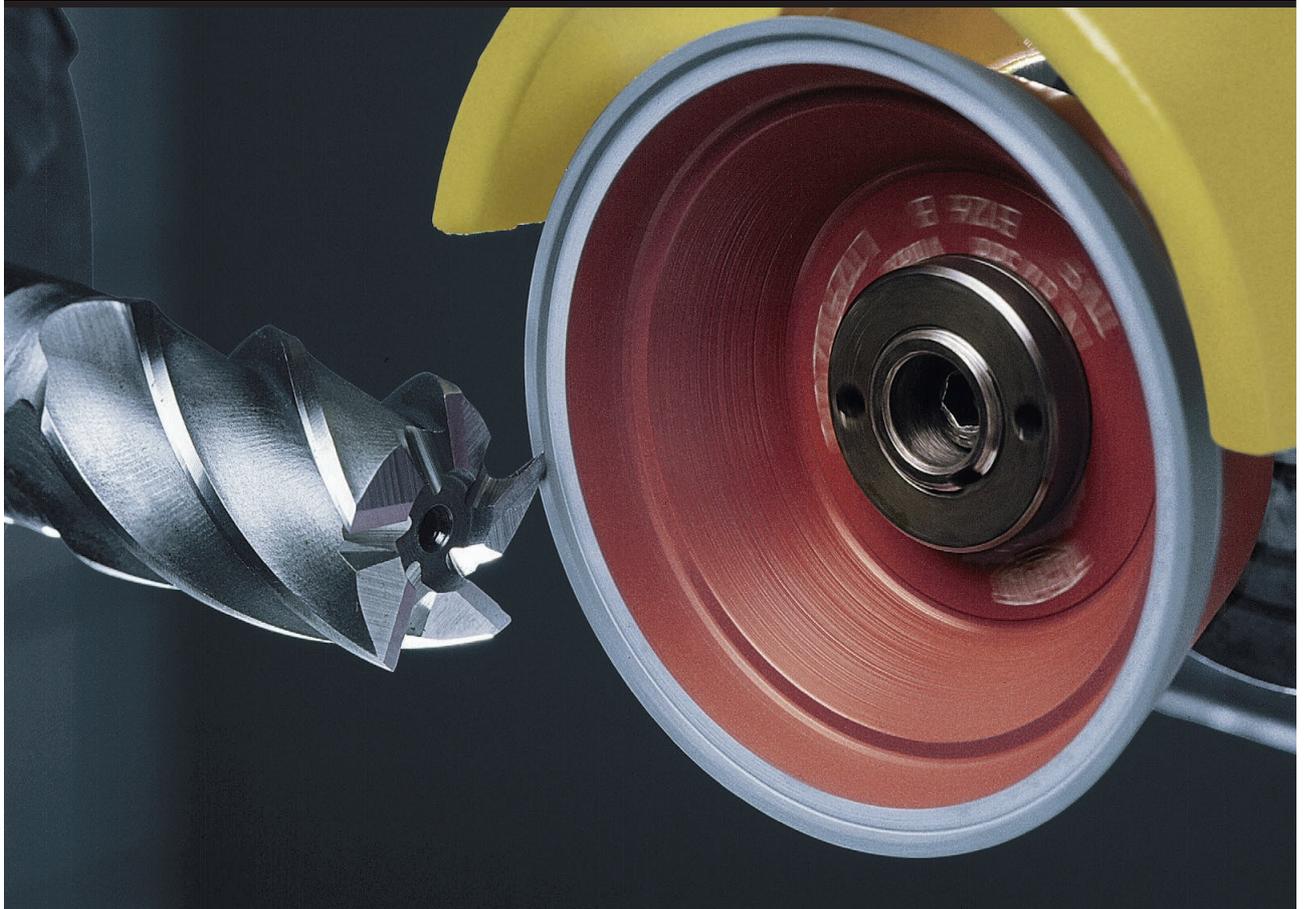
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	11V9	249717	75x30x20	2-6	D 126 C75 B 52 BG	Longue durée B52
		679634	75x30x20	2-10	D 126 C75 B DIAGO	
		721301	75x30x20	2-10	D 64 C50 B DIAGO	
		679946	125x40x20	3-10	D 126 C75 B DIAGO	
		335803	100x35x31,75	2-10	D 126B DIAGO	
		5028	100x35x20	3-10	D 126 C75 B 52 BG	Longue durée B52
		576021	100x35x20	2-10	D 126 C75 B 74 BG	Longue durée B74
		675309	100x35x20	2-10	D 126 C75 B DIAGO	
		675318	100x35x20	3-10	D 126 C75 B DIAGO	
		46198	100x35x20	3-10	D 181 C75 B DIAGO	
		676589	100x35x20	2-10	D 181 C75 B DIAGO	
		675272	100x35x20	2-10	D 64 C50 B DIAGO	
		721303	100x35x20	3-10	D 64 C50 B DIAGO	
		681915	100x35x20	2-10	D 91 C75 B DIAGO	
	12V9	696324	75x20x20	2-6	D 126 C75 B DIAGO	
		721319	75x20x20	2-6	D 64 C50 B DIAGO	
		311250	125x25x20	2-10	D 126B DIAGO	Longue durée B73
		689930	100x20x20	2-10	D 126 C75 B DIAGO	
		194540	100x20x20	2-10	D 91B DIAGO	
		43588	100x20x20	2-10	D 91 C75 B 52 BG	
	12A2	19220	125x16x20	6-2	D 126 C75 B 52 AL	
		291603	150x18x20	5-3	D 91 C75 B 52 AL	



	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque
	12A2D	28162	100x25x20	6-2	D 126 C75 B 52 AL	
		38012	100x25x20	6-2	D 64 C50 B 52 AL	
		104376	100x25x20	5-3	D 91 C75 B 52 AL	
		779789	100x25x20	10-3	D 91 C75 B 52 AL	
	12A2F	97868	125x23x20	5-4	D64B DIAGO	Longue durée B73
		102902	125x23x20	5-4	D126B DIAGO	
		731387	125x23x20	5-4	D 64 C50 B DIAGO	
		731399	125x23x20	5-4	D 151 C75 B DIAGO	
		842923	125x23x20	5-4	D 151 C75 B 53 AL	Longue durée B53
		416671	150x22x20	4-3	D 64 C50 B 52 AL	
		679671	150x23x20	5-4	D 126 C75 B 60 AL	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	Remarque
	4BT9	255835	100x10x20	10-1	D 91 C75 B 73 AL	
	1A1	640978	100x10x20	10-6	D 64 C50 B 52 BA	
	4A2	480500	125x10x20	5-2	D 126 C75 B 52 AL	
		86734	125x10x20	5-2	D 64 C50 B 73 AL	
		215813	150x12x20	5-2	D 126 C50 B 73 AL	
		436472	150x12x20	5-2	D 64 C50 B 73 AL	

A man with dark hair, wearing a grey long-sleeved shirt, is shown in profile, looking intently at a piece of industrial machinery. He is holding a silver metal drill bit in his hands. The machinery is a complex piece of equipment, likely a CNC machine, with various components, hoses, and a large circular wheel. The wheel has the text "MROU" and "STARTERYP-P" on it. The background is dark and industrial. The overall scene is lit with a cool, blueish light.

1.12 Outils Rectification d'outils CNC



Rectification d'outils CNC

Le besoin de productivité ne cesse d'augmenter pour les applications impliquant l'usinage d'une palette extrêmement large de matériaux différents. Dans le même temps, les exigences de qualité augmentent également. Seuls des outils de coupe parfaitement tranchants, usinés à l'aide de machines de rectification CNC à la pointe de la technologie, peuvent vous permettre de répondre à ces demandes.

À cet effet, Tyrolit vous propose une gamme de produits parfaitement adaptée. Cela vous permet d'exploiter pleinement les avantages des machines CNC utilisées pour la

fabrication d'outils de coupe. Vous augmentez ainsi votre productivité tout en respectant des critères de qualité élevés.

Vous trouverez ci-après des outils abrasifs adaptés aussi bien à la demande des fabricants d'outils que des affûteurs.

Recommandation d'utilisation



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-BASIC, B				●		●						●
STARTEC-BASIC, D								●				●
STARTEC-XP-P, B				●		●						●
STARTEC-XP-P, D								●				●
STARTEC-HP, D												●

● Très adapté

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 goujures) 20–25 m/s

Vitesse optimale Vc pour le taillage de goujures :
Carbure 16–18 m/s
Acier rapide 20–25 m/s

Vitesse optimale Vc pour des meules boisseaux :
Carbure 18–24 m/s
Acier rapide 20–30 m/s

STARTEC XP-P pour un rendement d'enlèvement matière élevé

STARTEC-HP pour une utilisation standard

Veiller à avoir un bon système d'arrosage !

Dressage et avivage, voir pages 159

Rectification CNC d'outils avec CBN à liant résine sous arrosage pour aciers non alliés et faiblement alliés, aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-BASIC, B						●						●

Articles de stock recommandés

Cet outil vous permet de rectifier tous les outils de coupe utilisés dans l'industrie du bois et la mécanique ainsi que toute une palette de lames de cisaille.

Le liant résistant à l'usure et une forte concentration des grains augmentent la durée de vie de façon notable par rapport aux meules de rectification à sec.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s
	1A1	906950	100x6x20	6-6	BL1263PD STARTEC-BASIC	20-25
		906951	100x10x20	10-6	BL1263PD STARTEC-BASIC	20-25
		906954	125x10x20	10-6	BL1263PD STARTEC-BASIC	20-25
	1V1	906946	125x12x20	12-6 V45	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	20-25
	11V9	75669	75x30x20	2-10	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		86883	100x35x20	3-10	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		494983	75x30x20	2-10	BL76-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		494985	100x35x20	2-10	BL76-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		532564	100x35x20	3-10	BL76-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
	12V9	495027	125x25x20	2-10	BL76-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		75679	100x20x20	2-10	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
		75685	125x25x20	2-10	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	25-30

Rectification CNC d'outils avec CBN à liant métallique sous arrosage pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-XP-P						●						●

Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	11V9	34203567	75x30x20	2-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34211869	75x30x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34205432	100x35x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34207564	100x20x20	2-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34163105	125x25x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34199311	100x35x20	2-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34184813	125x40x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34161553	150x50x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
	12V9	34163104	100x20x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34211873	150x25x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		532571	100x20x20	2-10	BL76-3-PD STARTEC-BASIC	25-30
	6V5	34223774	100x34x20	5-10 V30	B76-BXPP STARTEC-XP-P	20-30





	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	6A9	34223700	75x30x20	3-10	B76-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34223201	75x30x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34223771	100x30x20	3-10	B76-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34223772	125x30x20	3-10	B76-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
		34223178	125x30x20	3-10	B107-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X V	Spécification	V opt. m/s
	12V5	34223775	100x25x20	10-6 V20	B76-BXPP STARTEC-XP-P	20-30
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	12A2D	495046	100x25x20	5-3	B91C100B42AL	25-30
		173085	125x25x20	15-3	B91C100B42AL	25-30
		34231631	150x25x20	10-3	B126C75B75AL	25-30
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	Remarque
	4B2	667930	150x18x20	2-2xV20	B126C100B53AL	Face de coupe de fraise-mère
	4BT9	495058	125x10x20	10-1-V20	BL126-3-PD STARTEC-BASIC	

Rectification d'outils CNC avec diamant à liant résine pour rectification sous arrosage pour le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-BASIC, D								●				●

Articles de stock recommandés

Cette meule diamant vous permet de rectifier tous les outils de coupe en carbure de tungstène utilisés dans l'industrie du bois et la mécanique ainsi que toute une palette de lames de cisaille. Des jeux de meules pour un usinage complet sont disponibles dans des grosseurs de grain de diamant

allant de D126 à D54. Le liant résistant à l'usure et une forte concentration des grains augmentent la durée de vie de façon notable par rapport aux meules de rectification à sec.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	1A1	437298	100x10x20	10-6	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34227733	100x10x20	10-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		401514	125x12x20	12-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301110	75x4x20	4-6	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34285810	75x10x20	10-6	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301114	100x8x20	8-6	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301120	100x12x20	12-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301132	100x18x20	18-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301133	100x20x20	20-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301135	125x8x20	8-6	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	Affûtage d'outils
		34301137	125x12x20	12-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301139	125x18x20	18-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301140	125x20x20	20-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301142	150x15x20	15-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
34301143	150x20x20	20-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25			
	1V1	34220157	100x10x20	10-10 V 20	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		719724	125x12x20	12-10 V 20	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	
		34301147	100x10x20	10-10 V 30	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25	



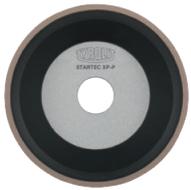


	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	11V9	561390	100x35x20	3-10	D126C75B53BG	18-25
		34166294	100x35x20	2-10	DE126-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		34296485	100x35x20	3-10	DE126-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		390970	75x30x20	2-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		357223	100x35x20	2-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-26
		532514	100x35x20	3-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-27
		34412731	100x35x20	3-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-24
		34283239	75x30x20	5-10	D46C160B272AL	18-24
		34541757	100x35x20	5-10	D46C160B272AL	18-24
		34065412	150x50x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065406	75x30x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044230	75x30x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065403	100x35x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044224	100x35x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34028411	100x35x20	3-10	D91-B-1XPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065411	125x40x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065408	125x40x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34211868	125x40x20	3-10	D91-B-1XPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065413	150x50x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34039198	75x30x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044241	75x30x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34039199	100x35x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044225	100x35x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34049640	100x35x31,75	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065410	125x40x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065407	125x40x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044242	150x50x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065405	75x30x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065404	75x30x20	2-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065402	100x35x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34156731	100x35x31,75	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065409	125x40x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24



	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	12V9	613634	100x20x20	2-10	DE126-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		588699	125x25x20	2-10	DE126-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		495020	75x20x20	2-6	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		532529	100x20x20	3-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		363993	125x25x20	2-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		532540	125x25x20	3-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		631183	125x25x20	3-10	DE54-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		532510	100x20x20	2-10	DE64-3-BS STARTEC-BASIC	18-25
		34044247	100x20x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044244	100x20x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065416	125x25x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065414	125x25x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065456	150x25x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044248	100x20x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34044245	100x20x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34056064	125x25x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34056062	125x25x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34059014	150x25x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065204	100x20x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
		34065415	125x25x20	3-10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X V	Spécification	V opt. m/s
	12V5	34223180	100x25x20	10-6 V10	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
	6V5	34201572	100x30x20	6-4 V30	D46C160B272AL	18-24
		34482394	100x34x20	5-10 V30	D46-BXPP STARTEC-XP-P	18-24
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s
	12A2D	34412677	100x25x20	10-3	D126C75B48AL	18-24
		34412678	150x25x20	10-3	D126C75B48AL	18-24
		34412676	100x25x20	10-3	D64C75B48AL	18-24
		495044	125x25x20	15-3	D54C75B48AL	



	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque	
	6A2T	470272	200x35x75	8-4	D126C100B52AL	Affûtage de lames industrielles (exemples : lames de rabots, massicots d'imprimerie...) sur machines Göckel, Reform.	
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	6A9	34065420	75x30x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
		34065418	100x30x20	2-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
		34065422	125x30x20	3-10	D91-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
		34065419	75x30x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
		34065417	100x30x20	3-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
		34065421	125x30x20	2-10	D64-BXPP STARTEC-XP-P	18-24	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	3A1	34369281	100x6x25	3-8	D30C100B250AL	18-25	Finition de goujures avant polissage
		34371878	100x6x31,75	3-10	D30C100B250AL	18-25	
		34497228	125x6x31,75	2-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	Meules de finition de goujures
		34497229	125x6x31,75	2-10	DY9-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	Meules de polissage de goujures
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X	Spécification	Remarque	
	11A2	34412733	100x30x20	8-2	D64C50B48AL		
	4ET9	897024	150x14x32	10-1	D126C100B53AL		
	4BT9	941157	100x10x20	10-1	D91C75B53AL		

Rectification CNC d'outils avec CBN à liant métallique sous arrosage pour aciers hautement alliés et aciers rapides



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-XP-P						●						●

Articles de stock recommandés

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s
	1A1	751424	100x6x20	6-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
	763854	100x15x20	15-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	740382	100x10x20	10-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	772444	125x12x20	12-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	772443	125x10x20	10-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	772448	150x12x20	12-10	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540205	75x6x20	6-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540207	75x8x20	8-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540209	75x10x20	10-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540222	100x6x20	6-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540223	100x8x20	8-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540224	100x10x20	10-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540225	100x12x20	12-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540226	100x15x20	15-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540230	125x6x20	6-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540231	125x8x20	8-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540233	125x10x20	10-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540235	125x15x20	15-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34540238	150x8x20	8-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	
	34451990	150x10x20	10-10	B126-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25	





	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s
	1V1	772455	100x12x20	12-10 V45	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		772462	125x15x20	15-10 V15	B126-3-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540241	75x8x20	8-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540244	100x8x20	8-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34442467	100x10x20	10-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540246	100x15x20	15-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540248	125x8x20	8-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540249	125x10x20	10-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
		34540250	125x15x20	15-10 V15	B107-4-MXPP STARTEC-XP-P	20-25
	Forme	N° d'article	DxTxH	W-X V	Spécification	
	4B9P	34057429	250x20x31,75	5-6 V11	B126C150M787ST	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	Remarque
	14E1	34541992	150x10x20	3-10 V30	B76C125M774ST	Finition
		34541993	200x12x20	4-10 V30	B126C125M774ST	Ebauche
		34541994	200x12x20	3-10 V30	B76C125M774ST	Finition
	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	CDT	Remarque
	90AS	678953	24x13x200	89A240H5AV83	10	Pierre d'avivage STARTEC XP-P et HP

Rectification d'outils CNC avec diamant à liant métallique pour rectification sous arrosage pour le carbure de tungstène



Spécification	Alu	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers hautement alliés		Acier rapide	INOX	Carbure	Céramiques industrielles	Fonte	Rectification à sec	Rectification sous arrosage
		Non trempés	Trempés	Non trempés	Trempés							
STARTEC-XP-P, D STARTEC-HP, D								●				●

Articles de stock recommandés

Cette meule diamant vous permet de rectifier tous les outils de coupe en carbure de tungstène utilisés dans l'industrie du bois et la mécanique ainsi que toute une palette de lames de cisaille. Des jeux de meules pour un usinage complet sont disponibles dans des grosseurs de grain de diamant allant de D64 à D46. Il est important de n'utiliser cette meule que pour la

rectification en passe profonde. La grosseur de grain, la concentration et le liant parfaitement combinés fournissent une longévité exceptionnelle des outils et un haut niveau de respect du profil.

	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s
	1A1	736474	50x6x20	6-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		742350	50x10x20	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		662236	75x6x20	6-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679931	75x6x20	6-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		719821	75x8x20	8-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679936	75x10x20	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		742939	75x10x20	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		747789	75x15x20	15-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679938	100x6x20	6-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		695084	100x6x20	6-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		702761	100x8x20	8-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679939	100x10x20	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		682530	100x10x20	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		694995	100x10x31,75	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		711619	100x10x31,75	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		760411	100x12x20	12-15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		685346	100x12x31,75	12-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		724476	100x12x31,75	12-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679940	100x12x20	12-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		700297	100x12x20	12-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22





	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s
	1A1	675436	100x15x20	15-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679942	100x15x20	15-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679945	125x6x20	6-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		686906	125x6x20	6-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679947	125x10x20	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		682527	125x10x20	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		685975	125x10x31,75	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		702678	125x10x31,75	10-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		34305356	125x12x20	12-15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679948	125x12x20	12-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		682529	125x12x20	12-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		712482	125x12x31,75	12-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		711866	125x12x31,75	12-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679949	125x15x20	15-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		683963	125x15x20	15-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		684827	150x8x20	8-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679951	150x10x20	10-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679952	150x12x20	12-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		679953	150x15x20	15-10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		474444	100x6x20	6-6	DN54-3-MHP STARTEC-HP	16-22
408972	100x10x20	10-6	DN54-3-MHP STARTEC-HP	16-22		

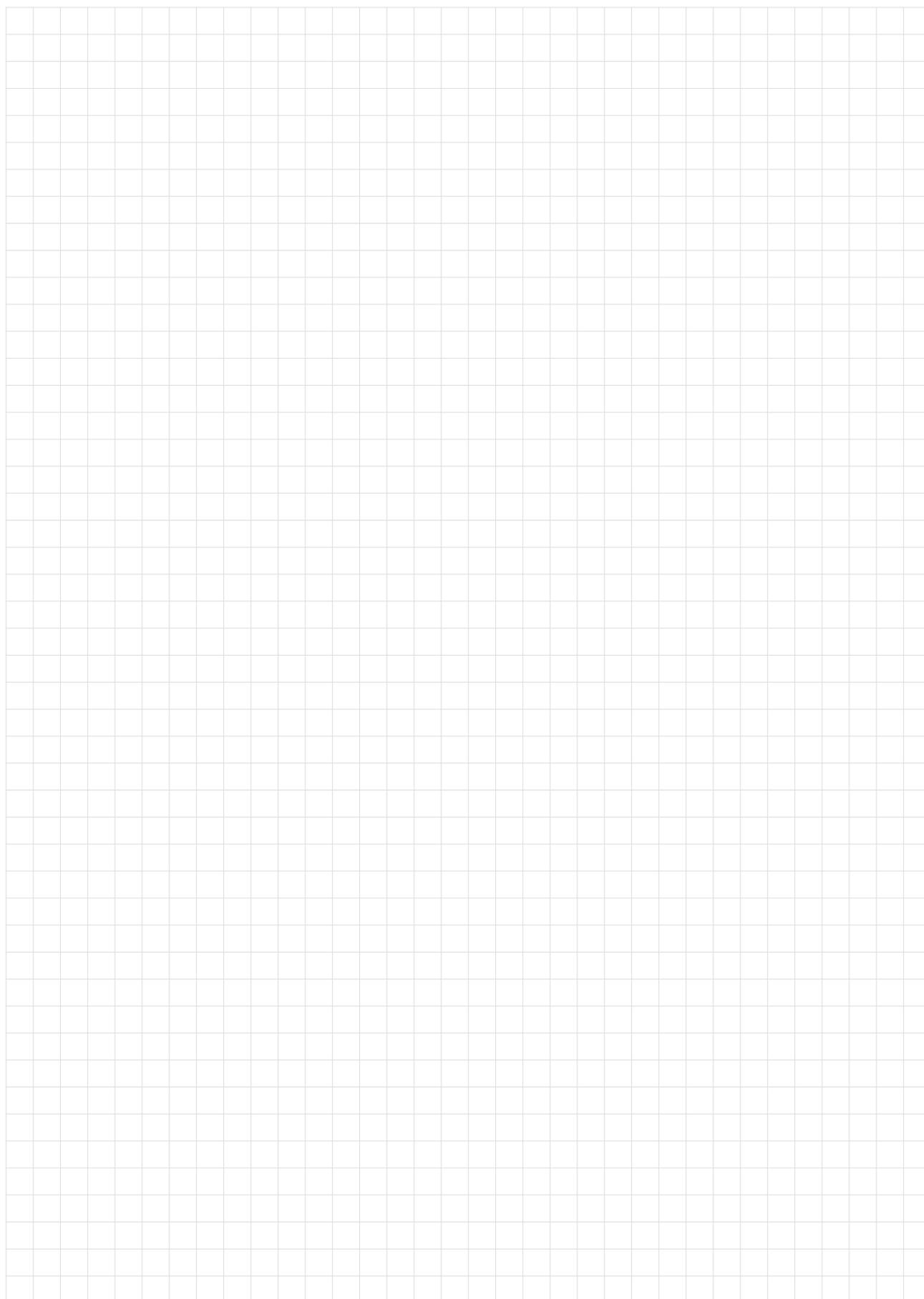
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s
	1V1	680097	75x6x20	6-6 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680098	75x8x20	8-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680099	75x10x20	10-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680100	100x6x20	6-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680102	100x10x20	10-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		701700	100x10x20	10-10 V20	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680104	100x12x20	12-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680107	100x12x20	12-10 V45	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		694778	100x12x20	12-10 V20	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		694777	100x12x20	12-10 V30	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680110	100x15x20	15-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680112	125x6x20	6-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680114	125x10x20	10-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		680115	125x10x20	10-10 V45	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22
		688961	125x10x20	10-10 V20	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22



	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s	
	1V1	680116	125x12x20	12-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680118	125x12x20	12-10 V45	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		712126	125x12x20	12-10 V30	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680120	125x15x20	15-10 V15	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680123	150x10x20	10-10 V10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680124	150x12x20	12-10 V10	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s	
	14A1	680140	75x8x20	4-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680138	100x6x20	4-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		680137	125x6x20	4-6	D54-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	3A1	118823	100x6x20	4-6	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		34053784	125x6x20	4-6	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	ébauche de micro-outils
		34053786	150x6x20	4-6	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		34467419	150x15x20	5-5	D54C125M774ST	16-22	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	14E1	34541972	150x10x20	3-10 V30	D46C125M774ST		Finition
		34541971	150x10x20	4-10 V30	D126C125M774ST		Ebauche
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	3B1	34061806	100x6x20	4-6 V10	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
		34061805	125x6x20	4-6 V10	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	ébauche de micro-outils
		34061807	150x6x20	4-6 V10	D39-3-MXPP STARTEC-XP-P	16-22	
	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X	Spécification	V opt. m/s	
	1A1	34243589	100x6x20	6-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245254	100x10x20	10-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34244283	100x12x20	12-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		342w45256	125x10x20	10-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245257	125x12x20	12-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245258	125x15x20	15-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	



	Forme	N° d'article	DxTxH	U-X V	Spécification	V opt. m/s	Remarque
	1V1	34245260	100x10x20	10-10 V15	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245261	100x12x20	12-10 V15	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34497918	125x6x20	6-10 V10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245264	125x10x20	10-10 V15	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245265	125x12x20	12-10 V15	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245266	125x15x20	15-10 V15	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34497921	125x10x20	10-10 V45	D15C100B242AL	25-40	Meules de finition de goujures
	11V9	34245273	75x30x20	3-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245275	100x35x20	3-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245277	125x40x20	3-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
	12V9	34245279	100x20x20	3-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	
		34245291	125x25x20	3-10	DY15-3-BXPF STARTEC-XP-F	25-40	



1.13 Outils dressage et avivage





Dressage et avivage

En raison des modifications du liant, du grain abrasif et de la forme de la meule lors de l'usure de la meule, la rectification est un procédé qui varie constamment.

Les modifications affectent les efforts tangentiels de rectification, les surfaces de la pièce et la précision géométrique. Pour être sûr que la meule puisse toujours

fournir les meilleurs résultats de rectification, il faut respecter un cycle de dressage régulier. Ce cycle permet de reproduire la capacité de rectification de la meule.

En dressant correctement une meule, on optimise le procédé de rectification subséquent en termes de performances, d'efficacité et de qualité d'état de surface.

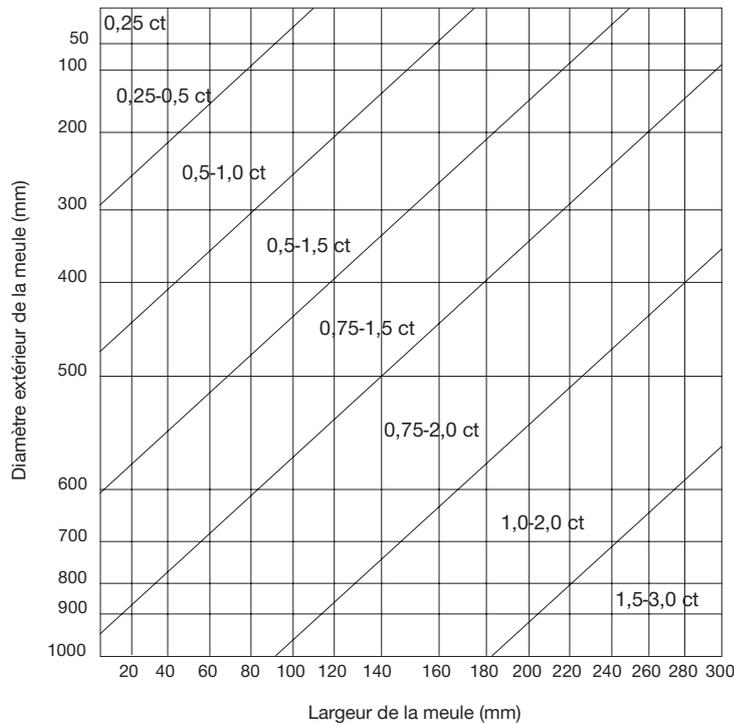
Choix du bon dresseur

Dresseur		Profil de meule	Procédé de rectification /type de production
Photo	Description détaillée		
Une seule arête	Dresseur à pointe unique 	Linéaire (cylindrique, conique) Un seul profil (rayons convexes, concaves)	Rectification cylindrique extérieure, plane, cylindrique intérieure et centerless Production unitaire et de petits lots
	Diamant à profiler 	Profils multiples (profils complexes avec flancs raides et rayons serrés)	Rectification cylindrique extérieure, plane et centerless Production unitaire et de petits lots
Arêtes multiples	Dresseur à concrétion 	Linéaire (cylindrique, conique)	Rectification plane et cylindrique extérieure Production unitaire et de petits lots
	Dresseur à pointes multiples 	Linéaire (cylindrique, conique)	Rectification plane et cylindrique extérieure Production unitaire et de petits lots
	Plaque de dressage diamantée 	Linéaire (cylindrique, conique) Un seul profil (rayons convexes, concaves)	Rectification cylindrique extérieure, plane et centerless. D'une production unitaire à une production de grandes séries
	Plaques de dressage à aiguilles 	Linéaire (cylindrique, conique) Un seul profil (rayons convexes, concaves)	Rectification cylindrique extérieure, plane et centerless D'une production unitaire à une production de grandes séries
	Plaques de dressage avec axes MCD 	Linéaire (cylindrique, conique) Un seul profil (rayons convexes, concaves)	Rectification cylindrique extérieure, cylindrique intérieure, plane et centerless. D'une production unitaire à une production de grandes séries

Prévention d'erreurs de dressage courantes

- + Les retours avec le dresseur lissent la surface de la meule et réduisent ainsi son aptitude à la coupe.
- + Le porte à faux du dresseur est trop important. Cela génère des vibrations, qui rendent la surface de la meule irrégulière. Cette topographie est ensuite reproduite sur la pièce à usiner lors du procédé de rectification subséquent.
- + La profondeur de passe de dressage sélectionnée ($a_e > 0,03$ mm) est trop élevée. Cela entraîne la rupture des ponts liant dans la meule, les grains s'arrachant alors prématurément. Conséquences : une surface rugueuse de la pièce et une usure accrue du dresseur.
- + Le refroidissement est enclenché trop tard : des températures trop élevées entraînent une détérioration thermique et une usure importante. Solution : le refroidissement doit être enclenché avant le premier contact avec le dresseur.
- + Des diamants à grain unique très arrondis altèrent de façon permanente les résultats de dressage et réduisent l'aptitude à la coupe de la meule.

Taille du diamant (carat) en fonction des dimensions de la meule



Relation entre rayon de profil et grosseur de grain

Le tableau ci-dessous fournit un aperçu de la grosseur de grain permettant d'obtenir un rayon de profil minimal. Par défaut, on peut considérer qu'il faut trois grains abrasifs pour maintenir un rayon de profil minimal. Pour obtenir un rayon de profil de 0,3 mm, il faut un diamètre de grain d'environ 0,1 mm.

Grosseur de grain		36	46	60	80	100	120	150	180	220
Rayon de profil min.	mm	1	0,80	0,60	0,45	0,30	0,20	0,15	0,12	0,10
	pouces	0,04	0,03	0,03	0,02	0,10	0,01	0,01	0,01	0,00

Le lien entre rugosité (état de surface) et grosseur de grain

Le tableau ci-dessous vous permet de sélectionner la grosseur de grain correcte pour obtenir l'état de surface souhaité. Certains paramètres variables du procédé (par ex. la méthode de dressage) ont une influence significative sur la rugosité tout en gardant une même grosseur de grain. C'est pourquoi le tableau suivant mentionne également la grandeur de la surface / grosseur de grain.

Veillez noter que des grosseurs de grain importantes simplifient l'enlèvement de copeaux (matière). Il n'est pas nécessaire de choisir à chaque fois le grain le plus fin.

Surface		Grosseur de grain								
CLA	$\mu\text{m Ra}$	36	46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,10	●								
32	0,80	●	●							
26	0,70		●							
21	0,50		●	●						
16	0,40			●						
14	0,35			●	●					
11	0,25				●					
8	0,20				●	●				
7	0,17					●				
6	0,14					●	●			
5	0,12						●	●		
4	0,10							●	●	
3	0,08								●	●
2	0,05									●

Conseils d'utilisation

- Le fait d'assurer un refroidissement suffisant lors du dressage augmente la durée de vie (en évitant une surcharge thermique des diamants de dressage)
- La largeur active (bd) décrit la largeur effective du diamant du dresseur pour une certaine profondeur de passe lors du dressage
- Le taux de recouvrement (Ud) influence grandement les surfaces et les taux d'enlèvement

- Le taux de recouvrement (Ud) définit le nombre de rotations de la meule durant lesquelles le dresseur a déployé sa largeur active
- Un taux de recouvrement accru rend la surface de la meule plus lisse et, par conséquent, la profondeur de rugosité effective plus faible





Valeurs standard du taux de recouvrement :

- Ébarbage 2-3
- Rectification standard 4-6
- Rectification fine ≥ 7

Les formules indiquées concernent uniquement les dresseurs ayant des largeurs effectives définies b_d (dresseur à pointe unique, plaque de dressage)

$$U_d = \frac{\text{Largeur effective du diamant}}{\text{Avance de l'outil}} = \frac{b_d \cdot n_s}{v_d}$$

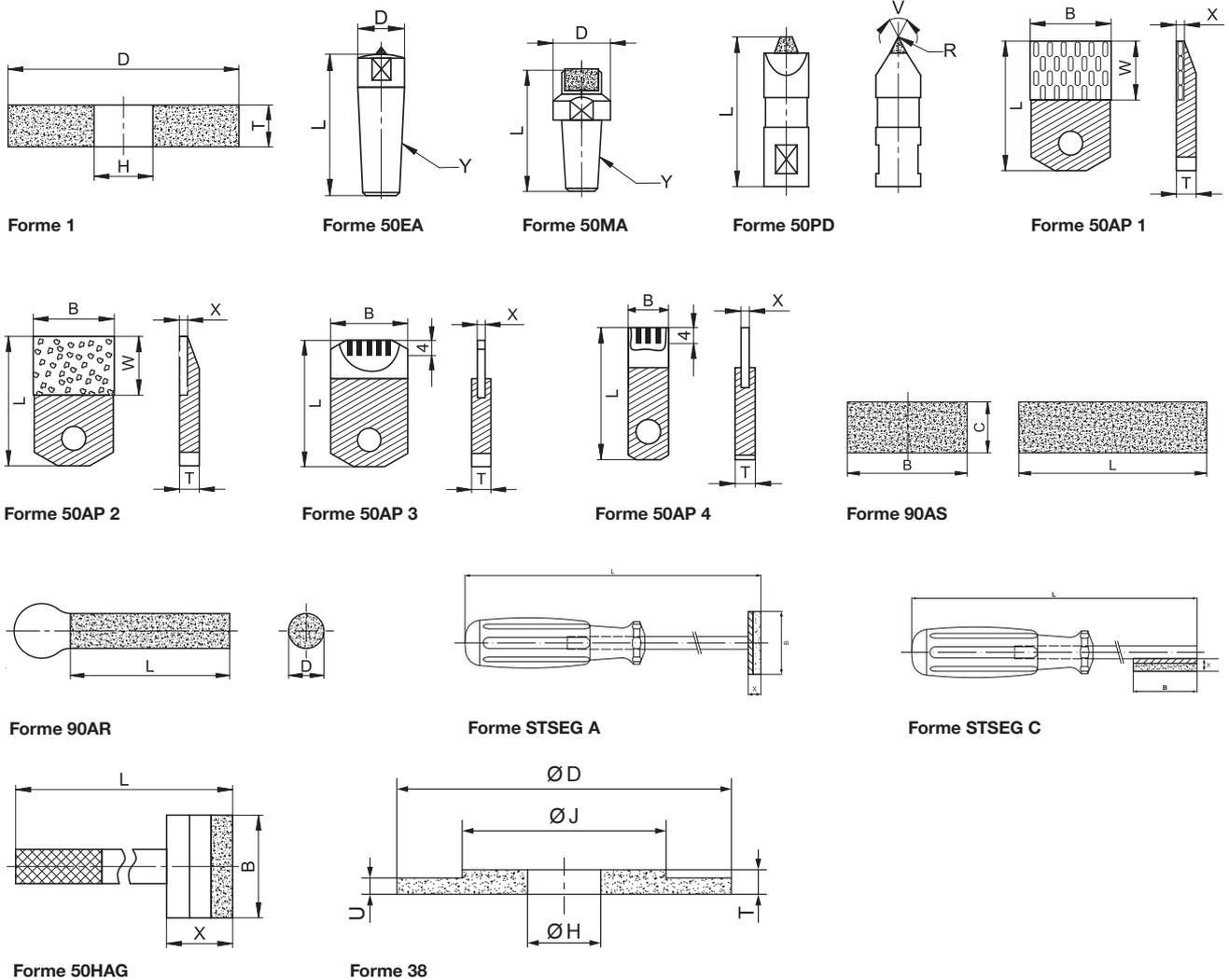
$$v_d = \frac{n_s \cdot b_d}{u_d}$$

b_d = largeur effective du dresseur

n_s = vitesse de la meule

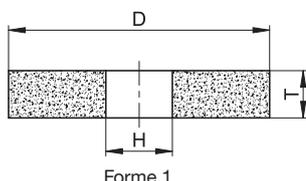
v_d = vitesse d'avance du dresseur

Formes



Dresseur frein

Meules de dressage pour meules diamant et CBN



Forme 1

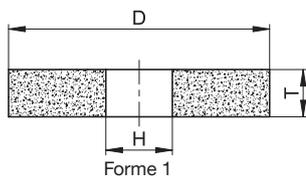
Ces meules à dresser sont utilisées pour le dressage de tous types de meules CBN et diamant, quels que soient leurs systèmes de liants. Il est également possible de dresser des couches fragiles avec une pression de rectification minimale.

Notez qu'elles ne permettent pas de dresser des meules à liant galvanique. Les meules en carbure de silicium sont disponibles dans des diamètres de 200 à 250 mm.

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarques
	1	786852	200x12x76,2	C120K5V15	Pour grosseurs de grains \leq D91
		34163206	200x20x20	C120J5V15	Pour grosseurs de grains \leq D91
		413027	250x12x51	C120H5AV18	Pour grosseurs de grains \leq D91
		250491	250x12x51	C80H8V15	Dureté standard, pour grosseurs de grains D151-D64
		619701	250x12x51	C80J5V15	Dureté supérieure à standard, pour grosseurs de grains D151-D64

Dispositif de dressage pour dresseur frein

Meules à dresser pour meules diamant et CBN



Forme 1

Ces meules à dresser sont utilisées pour le dressage de tous types de meules CBN et diamant, quels que soient leurs systèmes de liants. Le dispositif de dressage AV500 est idéal pour dresser des meules à liant résine et liant métallique au cours d'une rectification à sec.

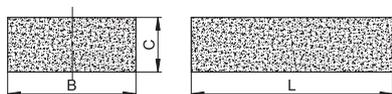
Les meules en carbure de silicium sont disponibles avec un diamètre de 75 mm. Utiliser la spécification 1C70M5V15 uniquement pour des bandeaux robustes.

	Forme	N° d'article	Désignation	CDT	Remarques
	96	96821	AV500		Pour le dressage rotatif des meules CBN et diamant à liant résinoïde et métallique. Résultats optimaux jusqu'à un diamètre de meule de 250 mm. La meule de dressage, l'écrou et la cale ne sont pas inclus lors de la livraison.
		34045604	AVB	3	Segment de frein de remplacement

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	CDT	Remarques
	1	473304	75x20x12,7	C120J5V15	10	Agathon
		7035	75x25x12,7	1C70M5V15	10	Longue durée, pour bandeaux plus larges, D151-D64
		443944	75x25x12,7	1C80G7V15	10	Dureté standard, pour grosseurs de grains D151-D64
		448482	75x25x12,7	C80J5V18	10	Dureté supérieure à standard, pour grosseurs de grains D151-D64

Pierre à aviver

Pour Startec XPP



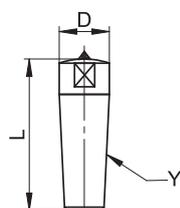
Forme 90AS

Les pierres Tyrolit permettent d'aviver et de nettoyer les meules en CBN et Diamant, et peuvent également être utilisées en production et en réaffûtage. Les pierres sont disponibles en grain 120 à 600. Elles sont conçues pour une utilisation manuelle ou mécanique.

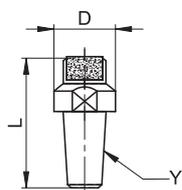
	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarques
	90AS	283422	24x13x100	89A240J7AV217	Pour STARTEC XP-P, XP-P+
		703371	25x13x100	1C400I4AV18	

Dressage stationnaire

Dresseur à pointe unique, dresseur à grains multiples, dresseur à pointes multiples



Forme 50EA



Forme 50MA/50VA

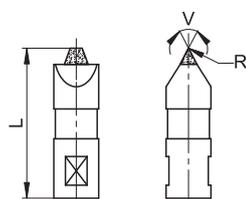
Les dresseurs à pointe unique, dresseurs à grains multiples et dresseurs à pointes multiples de Tyrolit conviennent parfaitement pour le dressage de toutes les meules en corindon supérieur et en carbure de silicium. Les dresseurs à grains multiples et les dresseurs à pointes multiples sont souvent utilisés pour les meules de rectification cylindrique extérieure et les meules de rectification plane. Les grandes meules larges nécessitent un nombre de carats élevé pour réduire l'usure du diamant.

Les dresseurs à pointe unique ont un degré de dureté en fonction de la taille du diamant. Les dresseurs à grains multiples et les dresseurs à pointes multiples contiennent donc un plus grand nombre de carats.

	Forme	N° d'article	DxL	Y/AUFN	Spécification	ct	Remarques
	50EA	856232	9,3x31,5x8	MK0	DD10ST	1,0	
		331997	14x57x12	MK1	ED15ST	1,5	
		313466	12,4x49x10	MK1	BD5ST	0,5	
		316272	12,4x49x10	MK1	BD10	1,0	
		313127	8x90	8ZYL	BD5ST	0,5	
		363249	10x90	10ZYL	ED5ST	0,5	
	50MA	446432	12x50	10x10x37	M65	2,5	
		446453	12x90	10x10x77	M65	2,5	Grains de diamant répartis irrégulièrement
		315877	14x57x12	10xMK1	M65	2,5	
		316286	14x57x12	10xMK1	M125	2,5	
	50VA	34173161	10x60	10ZYL	V800-8X11	2,4	
		34172978	14x42x12	11xMK0	V800-8X11	2,4	Grains de diamant répartis irrégulièrement
		34172980	14x57x12	11xMK1	V800-8X11	2,4	

Dressage stationnaire

Diamants profilés



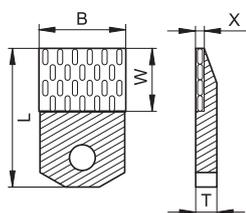
Forme 50PD

Les diamants profilés servent pour le dressage de toutes les meules conventionnelles de rectification de profils en corindon supérieur et carbure de silicium. Ils sont souvent utilisés avec des automates de rectification CNC et Diaform.

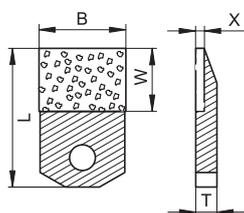
	Forme	N° d'article	B/L2xY/AUFN/V/R	Spécification	ct
	50PD	475960	44,5xDF/V40/R250	D0,4ST	0,4
		477837	44,5xDF/V60/R750	D0,4ST	0,4

Dressage stationnaire

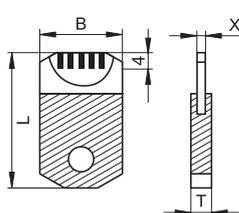
Plaques de dressage diamantées / plaques de dressage CSS



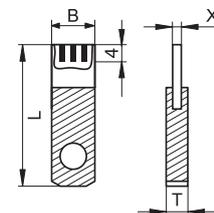
Forme 50AP 1



Forme 50AP 2



Forme 50AP 3



Forme 50AP 4

Les plaquettes de dressage représentent une alternative de haute qualité aux diamants à grain unique conventionnels. Elles conviennent parfaitement pour le dressage de toutes les meules en corindon supérieur et carbure de silicium. Elles sont principalement utilisées pour le dressage

de meules larges ou de meules profilées. L'utilisation de plaquettes de dressage permet d'atteindre une précision maximale durant le processus de dressage.

	Forme	N° d'article	BxLxT	W-X	Spécification	Remarques
	50AP 2	477753	10x33x5	15-1,15	B115	Frittage latéral ; pour rectifieuses planes et cylindriques, pour profils droits et simples
		477746	20x33x5	15-1,4	A140	
		476859	20x33x5	15-1,15	A115	
	50AP 1	477755	10,5x33x5	15-1,8	B180	Plaquettes de dressage à aiguilles
		477760	20,5x28x5	10-1,8	C180	
		477749	20,5x33x5	15-1,8	A185	
	50AP4	853704	10x33x5	10-2	W3R071004	Pour meules en oxyde d'alumine ; longue durée ; 3 aiguilles dia.
	50AP3	853680	20x33x5	10-2	W5R071004	Pour meules en oxyde d'alumine ; longue durée ; 5 aiguilles dia.

Dressage stationnaire

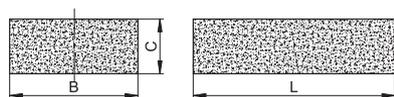
Plaquette de dressage diamantée



	Forme	N° d'article	L / L2	Spécification	Arbre
	96ASH	236175	40x37	00010	MK1
		236167	40x37	00010	MK1
		236172	40x32	00010	MK1
		236177	40x32	00010	MK1
		236183	19x38	00011	MK1/Fortuna
		236184	19x38	00011	MK1/Fortuna
		236186	19x33	00011	MK1/Fortuna
		236188	19x33	00011	MK1/Fortuna
		236197	25,5x39,5	00020	MK0
		236198	25,5x39,5	00020	MK0
		236200	25,5x34,5	00020	MK0
		236201	25,5x34,5	00020	MK0
		236227	40x40	00030	MK1
		236235	40x40	00030	MK1

Dressage manuel

Pierres à dresser pour meules en corindon supérieur et carbure de silicium



Forme 90AS

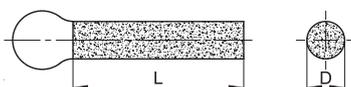
Les pierres à dresser sont idéales pour le dressage de toutes les meules en corindon supérieur et carbure de silicium. Elles peuvent être utilisées comme dresseur économique pour les meules à liant vitrifié pour touret.

Les pierres à dresser sont uniquement disponibles en carbure de silicium noir.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	CDT
	90AS	43311	25x25x150	C GROS	10
		9009	50x20x150	C GROS	1
		153	50x25x200	C MOYEN	1
		6216	50x25x200	C GROS	1

Dressage manuel

Dresseurs en bout



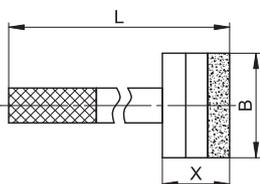
Forme 90AR

Les dresseurs en bout conviennent parfaitement pour le dressage de toutes les meules en corindon supérieur et carbure de silicium. Ils peuvent être utilisés comme dresseur économique pour les meules à liant vitrifié pour touret. Les dresseurs en bout sont uniquement disponibles en carbure de silicium vert.

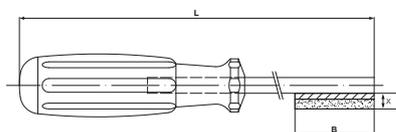
	Forme	N° d'article	DxL	Spécification
	90AR	351767	17x290	C16-B

Dressage manuel

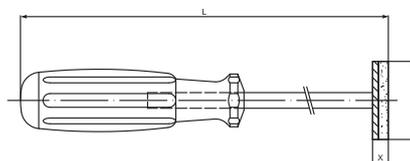
Dresseurs en bout



Forme 50HAG



Forme STSEG C



Forme STSEG A

Les dresseurs en bout conviennent parfaitement pour le dressage de toutes les meules en corindon supérieur et carbure de silicium. Ils peuvent être utilisés comme dresseur économique pour les meules à liant vitrifié

pour touret. Les dresseurs en bout sont uniquement disponibles en carbure de silicium noir.

	Forme	N° d'article	LxBxX	Spécification	Remarques
	50HAG	477724	185x20x8	D30ST	Tige en acier, disque à tronçonner diamanté frontal
		477726	185x30x10	D26ST	
		477254	250x40x10	D35ST	
	STSEG	195112	185x40x8	HA_DIA	Poignée en matière plastique, disque à tronçonner diamanté frontal
		34057995	185x40x8	HA_DIA	Poignée en matière plastique, disque à tronçonner diamanté longitudinal

Dressage manuel

Jeu de dresseurs de meules



Ce jeu de dresseurs est principalement utilisé pour les grandes meules à liant résine pour bâti dans les fonderies. Des molettes en acier vous permettent de réaliser un dressage et un avivage efficaces de la meule.

L'énorme avantage de cet outil de dressage est qu'il peut être ré-équipé rapidement et aisément avec des molettes de rechange.

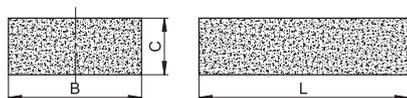
	Forme	N° d'article	Spécification	D	T max	Grosseur de grain	Dureté
	100AKO	15321	S3610	120-250	40	24-80	H-Q
		74497	S3611	300-600	63	16-60	H-Q
		117871	S3612	300-600	63	16-60	H-Q
	100AKO	126781	S3613	300-600	70	16-60	H-Q

Pièces de rechange

	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	CDT	Remarque
	100ARO	74492	36x21x8	S3610	1	Mollettes de rechange
		74493	55x39x12	S3611	1	
		75915	55x65x12	S3612	1	
	100ARO	886902	40x2x10	RJ40	1	Jeu de rechange Ensemble composé de 250 pièces
		132297		S3613		

Avivage manuel

Pierres à aviver pour meules CBN et diamant



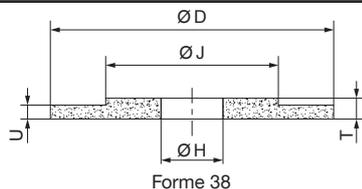
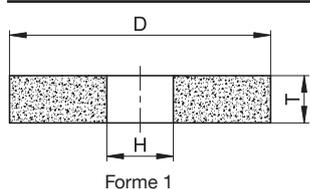
Forme 90AS

Les pierres Tyrolit permettent d'aviver et de nettoyer les meules en CBN et Diamant, et sont utilisées en production et en réaffûtage. Les pierres sont disponibles en grain 120 à 600. Elles peuvent être utilisées pour des applications manuelles et mécaniques.

	Forme	N° d'article	BxCxL	Spécification	Grosueur de grain	CDT
	90AS	845593	24x13x100	SD33A120HH7PVK3	≥ 126	10
		845594	24x13x100	SD33A120JJ7PVK3	≥ 126	10
		845595	24x13x100	SD33A240JJ7PVK3	> 46 et < 126	10
		577953	24x13x200	89A600J5AV83	≤ 46	10
		33531	25x13x100	89A600-25V83	≤ 46	10
		932780	25x13x200	89A240H5AV83	> 46 et < 126	10
		466470	25x25x150	89A220I5AV217	> 20 et < 39	10
		58385	30x13x200	SD33A240JJ7PVK3	> 20 et < 39	10
		112055	50x25x200	50C220C4B22	> 46 et < 126	1
		251584	50x25x200	89A600-25V83	≤ 46	1
		391718	50x25x200	89A240-35V83	> 46 et < 126	1
		395773	50x25x200	SD33A120HH7PVK3	≥ 126	1
		460976	50x25x200	SD33A120JJ7PVK3	≥ 126	1
		464290	50x25x200	SD33A240JJ7PVK3	> 46 et < 126	1
	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarque	
	90AS	678952	24x13x100	89A240H5AV83	Pour STARTEC XP-P, XP-P+, RC	
		213930	24x13x200	89A240J7AV17	Pour STARTEC XP-P, XP-P+	

Dresseur frein

Meule de dressage pour meule diamant et CBN



	Forme	N° d'article	DxTxH	Spécification	Remarque
	1	513035	200x10x32	C80J7V18	Pour grosseur de grains 151 – 64
		34047880	300x10x76,2	C80J5V15	Meule d'ébauche de dressage en D91
		34062526	200x10x32	C120H5AV18	Pour grosseur de grains < 64
		889495	250x12x51	C120J5V15	Meule d'ébauche de dressage en D54/D46
		34066742	300x10x76,2	C120J5V15	Meule d'ébauche de dressage en D54/D46
		179680	200x10x32	C240H5AV18	Pour grosseur de grains ≤ 54
		88099	200x20x32	C240I5AV18	Pour grosseur de grains ≤ 54
		631579	250x12x51	C240H5AV18	Meule de finition de dressage en D46
		57814	300x10x76,2	C240H5AV18	Meule de finition de dressage en D46
		34023725	300x10x76,2	89A120M5AV217	
		128601	300x20x76,2	89A120M5AV217	
		520149	200x10x32	89A240M5AV217	Pour grosseur de grains D30 – D20 sur machine Kirner
		34033629	250x10x51	89A240M5AV217	Pour grosseur de grains D39 – D20
		34023726	300x10x76,2	89A240M5AV217	
		34049397	200x10x32	89A400H5AV83	Pour grosseur de grain D20 – D10 sur machine Kirner
		34023728	300x10x76,2	89A400H5AV83	Pour grosseur de grain D20 – D10 sur machine Rollomatic
		34061809	250x10x51	89A400H5AV83	Pour grosseur de grain > 15 µm
34157689	300x10x76,2	89A800G5AV83	Pour grosseur de grain ≤ 15 µm		
	38	34023732	300x10x76,2	89A400H5AV83	Pour grosseur de grain > 15 µm
		34173471	300x10x76,2	89A800G5AV83	Pour grosseur de grain ≤ 15 µm

Accessoires pour tourets

Bagues de réduction

Le jeu de bagues de réduction fourni permet de réduire le nombre d'outils nécessaires et ainsi d'économiser de l'espace de stockage. Les bagues de

réduction sont disponibles gratuitement et peuvent être utilisées sur toutes les meules pour touret.

	Forme	N° d'article	DxTxH
	100RR	111434	32x19x16
		911408	51x9x32
		667841	51x10x31,75
		111436	76x9x40

Informations



Sécurité tronçonnage et ebarbage

La sécurité des produits Tyrolit

Nous nous efforçons de mettre à disposition de l'opérateur des produits dotés d'une sécurité maximale. Nous y parvenons notamment par nos activités en tant que membre fondateur de l'OSA (« Organisation pour la Sécurité des Abrasifs »), par une étroite coopération avec les autorités en charge de la sécurité et par un dialogue avec les utilisateurs du monde entier sur l'utilisation pratique de nos produits.

Objectif de l'oSa®

L'oSa® a comme principal objectif la protection de l'utilisateur d'outils de rectification. En conséquence, ses membres se sentent engagés pour assurer un niveau de qualité élevé et constant, pour mettre en oeuvre une assurance qualité conséquente et pour garantir le perfectionnement constant de nouveaux critères de mesure de la sécurité.

Management de la qualité chez Tyrolit

Le système Tyrolit de gestion de la qualité est certifié ISO 9001:2015 par un organisme indépendant pour l'ensemble du secteur production ; notre fabrication et nos tests de produits sont conformes aux normes de sécurité européennes :

- EN 12413 pour les meules en abrasif aggloméré
- EN 13236 pour les meules diamantées ou au nitrure de bore
- EN 13743 pour les abrasifs spéciaux sur support, tels que disques fibre, disques à lamelles, roues à lamelles et roues à lamelles sur tige

Tyrolit distribue des outils respectant les standards élevés des normes techniques dans ce domaine (Standard EN). En conséquence, nous garantissons un niveau élevé et constant de sécurité, y compris dans les pays ne devant pas répondre à ces normes obligatoires.

Contrôle final – post-fabrication Tyrolit

Tyrolit procède à des contrôles finaux conformément aux normes de sécurité EN. De plus, des procédures de contrôle sont mis en oeuvre également en interne afin de déterminer l'efficacité et les propriétés du matériau.

Les produits à liant résine subissent un contrôle final consistant en des examens visuels et d'identification, des vérifications de géométrie ainsi que de tronçonnage et de meulage.

Les produits à liant résine et vitrifié subissent un contrôle final consistant en des examens visuels et d'identification, de vérification de géométrie, des tests sonore, d'équilibrage de charge latérale ainsi qu'un essai à vide.



Sécurité

En rectification, le constructeur de la machine, le fabricant de la meule et l'utilisateur contribuent ensemble à la sécurité. Lors d'un processus de rectification, les meules sont fortement sollicitées.

Pour cette raison, la rectifieuse, la meule et son utilisation doivent être coordonnées de façon optimale, afin de garantir la sécurité du processus de rectification. Concernant les machines de rectification d'une façon générale, il est impératif 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 lui responsable de la sécurité lors des opérations de rectification, en respectant une utilisation conforme de la rectifieuse, ainsi qu'en manipulant correctement les meules et en respectant leur utilisation conforme.

il convient alors de respecter 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 les meules avant leur mise en service
- Utilisation d'équipements de protection individuels (voir aussi Code de la sécurité FEPA)

Stockage des meules

Les meules doivent être stockées sur des étagères ou dans des caisses appropriées de façon à ce qu'elles ne soient pas endommagées et que leur prélèvement soit simple et direct. Commencer par utiliser les stocks plus anciens.

Il convient de respecter les points suivants lors du stockage

Stocker les meules au sec et à l'abri de la rouille. Ne pas soumettre les meules à de grandes variations de température

Stockage des différents types de meules

- Empiler les disques à tronçonner sur un support plat 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 côniques de forme 11, respectivement par les faces ou les fonds
- Stocker les petites meules dans des conteneurs appropriés

Contrôle des meules à la livraison

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

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 oeuvre 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 meule et vitesse de travail maximum en m/s

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

Contrôle des meules avant leur montage

Avant d'être montées, les meules doivent, à chaque fois, être préalablement 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 tenues par l'alésage avec un doigt et les meules lourdes sont posées au sol. Taper sur 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, les éléments de serrage et les buvards doivent être planes et exemptes de corps étrangers. Des particules étrangères entre la meule et les flasques de serrage produisent des points de compression et des tensions qui peuvent amener la meule à se rompre.

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

- Montage par l'alésage avec flasque de serrage
- Montage par éléments de fixation incorporés
- Montage par mandrin porte-segments
- Montage par inserts de serrage

Montage par l'alésage avec flasque de serrage

On distingue différents flasques de serrage pour alésage

- Flasque de serrage dépouillé
- Flasque de serrage pour machines portatives
- Flasque de serrage spécial
- Flasque de serrage étagé
- Flasque de serrage porte-outil et flasque de serrage conique

Les flasques de serrage 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 serrage 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.

Serrage par éléments de fixation incorporés

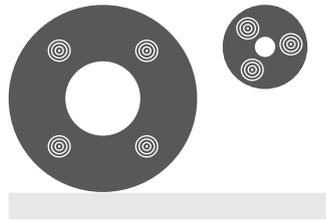
Les meules sont fixées à la machine à l'aide d'éléments de fixation incorporés. On citera comme exemple le montage de meules boisseaux cylindriques et coniques ou encore la fixation de meules sur tige par tiges d'acier dans le mandrin de meuleuses portatives.

Montage de meules sur des plateaux porte meules

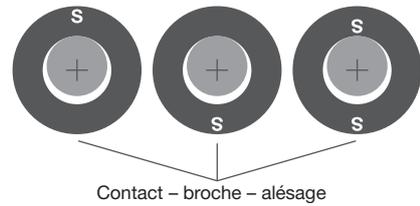
Les meules sont collées ou vissées aux plateaux porte meules.

Montage de segments de meulage dans des têtes de serrage

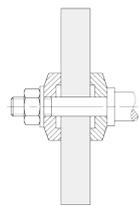
Les segments de meulage sont fixés dans des têtes de serrage pour former un ensemble de meulage (tête de segment). Au niveau des surfaces de contact entre les segments de meulage et les pinces de serrage, il est possible d'apposer des bandes de buvard sur les segments de meulage de façon à éviter les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



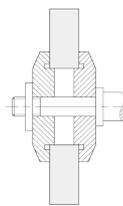
⊙ Exemples de points de frappe lors de l'essai sonore



Exemples d'identification du balourd des meules



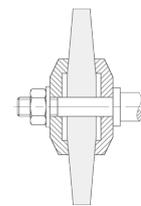
Flasque de serrage dépolié



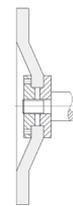
Flasque de serrage étagé



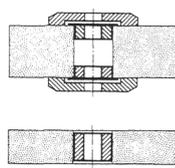
Flasque de serrage porte outil



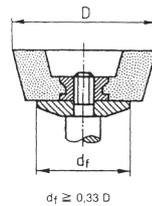
Flasque de serrage conique



Flasque de serrage droit



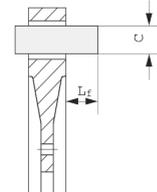
Exemple d'utilisation appropriée de bagues de réduction



Montage de meules boisseaux coniques avec écrous noyés



Montage d'un cône abrasif, Forme 16, avec écrous noyés



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

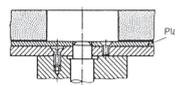


Image 1

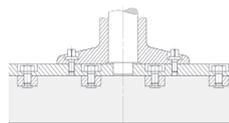


Image 2

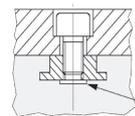


Image 3

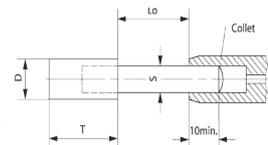


Image 4

Image 1 : Meule collée au plateau

Image 2 : Meule vissée au plateau

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

Image 4 : Montage des meules sur tige

Essai à vide avant mise en service

Toute meule abrasive, sans tenir compte du diamètre, doit être soumise avant la première utilisation et après chaque remontage à un essai à vitesse de travail maximale autorisée.

La durée d'un essai dure 1 minute.

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

Instructions de sécurité



Porter des gants



Utiliser un masque anti-poussière



Travail sous arrosage



Meulage interdit



Utiliser une protection des yeux



Utiliser un équipement de protection



Travail à sec



Ne pas utiliser en portatif



Utiliser des protections acoustiques



Respecter les recommandations de sécurité



Ne pas utiliser de disque endommagé



Sans Fe, S, Cl

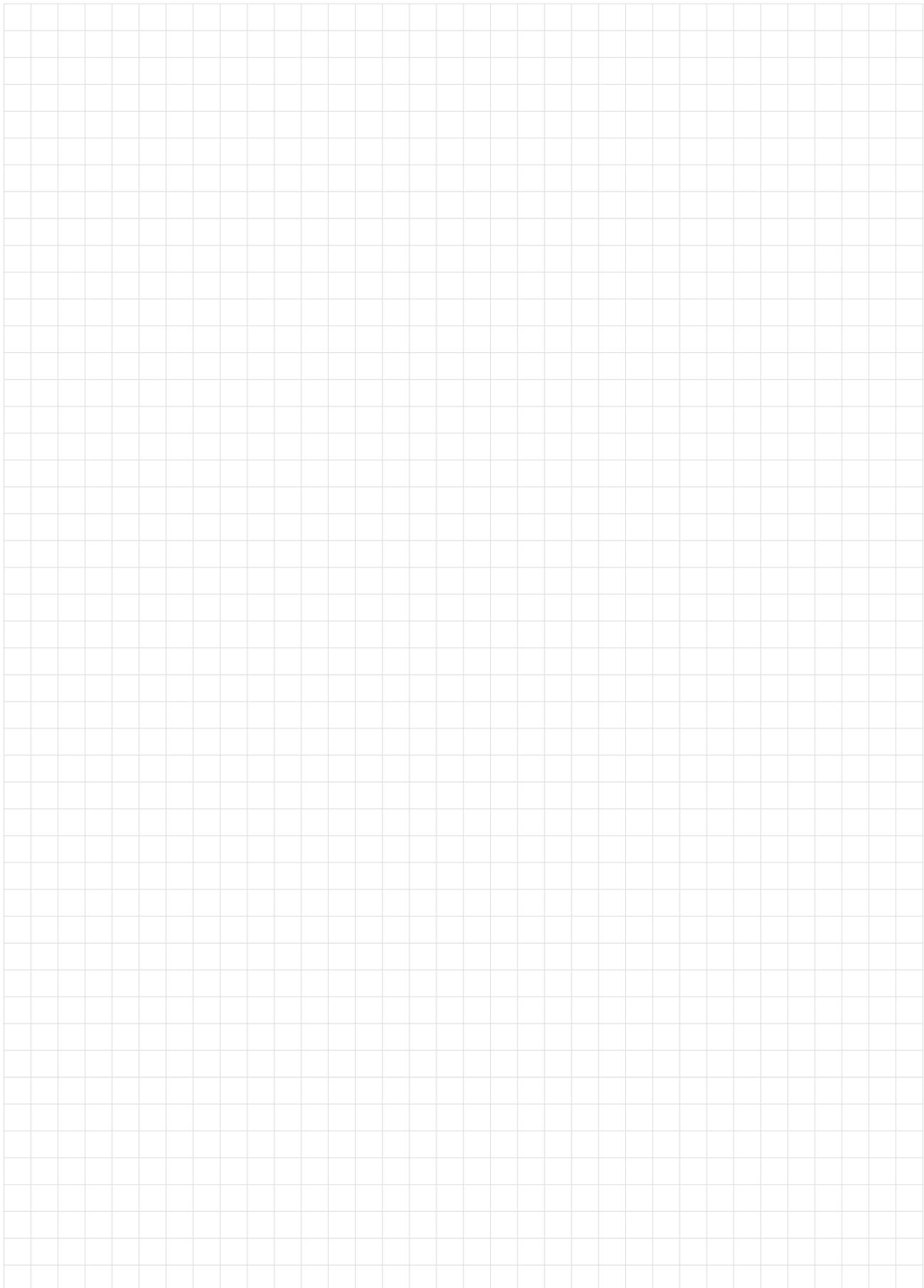
Prescriptions

- ✓ 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 » .
- ✓ S'assurer 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 soient propres, planes, de même taille et adaptés à la meule à monter.
- ✓ Si des 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 s'assurer de 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 telle façon 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 tous les processus de meulage. Pour le meulage portatif il est fortement recommandé de porter des lunettes de protection ou une protection du visage.
- ✓ Lors du travail avec des disques à tronçonner et à ébarber, veiller à un apport d'air suffisant et prendre des mesures de protection qui correspondent au matériau à usiner. Tous les processus de meulage à sec doivent être réalisés avec des systèmes d'aspiration adaptés.
- ✓ Utiliser exclusivement des machines qui sont aussi adaptées aux outils de rectification avec adaptateurs à usage unique.
- ✓ Couper le lubrifiant avant l'arrêt de la machine afin d'éliminer l'excès de lubrifiant dans la meule.
- × Ne jamais utiliser d'abrasif ayant été soumis avant montage à une forte humidité, à la pluie ou à des températures élevées.
- × Ne jamais utiliser d'abrasif qui soit tombé, ait été endommagé ou semble avoir été utilisé de façon non conforme.
- × Ne jamais dépasser la vitesse de travail maximum autorisée prescrite.
- × Ne pas utiliser de flasque de fixation dont la surface présente des corps étrangers (déchets de meulage par exemple), n'est pas plane ou comporte des bavures.
- × Ne serrez pas trop le dispositif tendeur ou les flasques.
- × Ne jamais utiliser de flasque délogé 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 la meule.
- × 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 telle façon 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 à rectifier présentant un état de fonctionnement non conforme ou contenant des pièces défectueuses.
- × Ne jamais utiliser de disque à tronçonner pour les travaux de rectification (ne pas exercer de charge latérale sur les disques à tronçonner de forme 41 ou 42).
- × Ne jamais monter plus d'un outil de rectification sur une broche.
- × Ne jamais utiliser un outil abrasif ayant dépassé la date limite d'utilisation indiquée. Elle comporte le mois et l'année (par ex. 04/2016) et figure en général, pour les disques à tronçonner et à ébarber, sur l'anneau métallique autour de l'alésage. Pour les autres types d'outils (meules boisseaux par ex.), la date limite peut figurer sur l'étiquette.

Tableau des vitesses

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

Tours par minute (t/min) en fonction du diamètre extérieur D de la meule et de la vitesse de travail maximum V_s											
D en mm	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	10 000	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
1 000	300	380	470	610	660	760	950	1 200	1 520	1 900	2 380
1 060	280	360	450	570	630	720	900	1 130	1 440	1 800	2 250
1 250	250	310	390	500	550	630	790	1 000	1 270	1 590	1 980
1 500	200	250	310	400	440	500	630	800	1 010	1 270	1 590



Catalogue

Informations générales

Les outils montrés dans ce catalogue, les informations concernant la livraison, l'aspect, la performance et les dimensions sont conformes aux statuts en vigueur au moment de l'impression. Nous développons nos produits de manière continue. Nous nous réservons le droit de les modifier sans préavis.

Réimprimer ainsi que toute reproduction, quel qu'elle soit, même partiellement, est interdit sans l'autorisation écrite de Tyrolit Schleifmittelwerke Swarovski AG & Co K.G., 6130 Schwaz/Austria.

Une version détaillée de nos termes et conditions est disponible sur

www.tyrolit.com

TYROLIT SAS France

Téléphone (service client, de 8h à 18h30): +33 (0)1 69 31 95 80 | Fax : +39 044 580 18 93

E-mail/Service Client Tyrolit France: tyrolit-fr@tyrolit.com

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



Find us on social media
TYROLITgroup