

DIAMATEC

Le diamant, notre nature...



CATALOGUE GENERAL

EDITION 2012



LA SOCIÉTÉ

DIAMATEC fabrique des outils diamant ou borazon (CBN), pour les industries de la mécanique, du verre, de la céramique, de l'aéronautique, de l'armement, de l'automobile...

NOTRE FORCE

Depuis bientôt 30 ans, DIAMATEC s'emploie à être à la pointe de son activité. La société investit près de 10 % par an de son chiffre d'affaires dans son perfectionnement (R&D, machines, formation, locaux...).

DIAMATEC, c'est avant tout :

- Une organisation rigoureuse, qui vous garantit des délais courts et une écoute permanente.
- Des méthodes de fabrication fiables et efficaces.
- Des produits performants.
- Une véritable relation de partenariat et vos projets réalisés avec succès !**

SOMMAIRE

L'USINAGE DE VOS PRODUITS	3
USINAGE CARBURE - ACIER RAPIDE.....	5
USINAGE DU VERRE.....	7
USINAGE DE LA CÉRAMIQUE.....	9
USINAGE DU DIAMANT NATUREL OU DU PCD.....	11
USINAGE DES MATÉRIAUX COMPOSITES.....	13
DRESSAGE ET AVIVAGE DES MEULES.....	15
CONDITIONS D'USINAGE DES MEULES / ETAT DE SURFACE	16-19
CHOIX ET DÉFINITION DES MEULES	20
CODIFICATION DES MEULES SELON NORME FEPA.....	20
EXEMPLES DE FORMES.....	22
FORMES ET COTES.....	25-28
TRONÇONNER	29
DISQUE A TRONÇONNER LIANT RÉSINE "CARBURE ou ACIER RAPIDE".....	30
DISQUES A TRONÇONNER LIANT RESINE "SPECIAL PYREX".....	30
DISQUE A TRONÇONNER "DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE".....	31
DISQUE A TRONÇONNER LIANT MÉTALLIQUE "JANTE CONTINUE".....	32
DISQUE A TRONÇONNER LIANT MÉTALLIQUE "SEGMENTÉ".....	32
DISQUE A TRONÇONNER LIANT MÉTALLIQUE "TURBO".....	32
DISQUE A TRONÇONNER LIANT MÉTALLIQUE "TURBO SEGMENTÉ".....	32
PERCER	33
FORET À COURONNE CONTINUE OU SEGMENTÉE.....	34
SCIE CLOCHE.....	34
AFFÛTER - RECTIFIER - USINER	35
MEULE 1A8W.....	36
MEULE 1A1R.....	37
MEULE 1A1W.....	37
FRAISE / FORET A CONCRETION PLEINE.....	38
RODER - POLIR	39
RODOIR.....	40
PÂTE DIAMANTÉE.....	40
EBAVURER - AFFILER	41
LIME AIGUILLE.....	42
LIME GENÈVE.....	43
LIME BATARDE.....	43
SPATULE DIAMANTÉE.....	44
AFFILOIR DIAMANTÉE.....	44
TRACER-ECRIRE - GRAVER	45-46
DRESSER	47
DIAMANT DRESSE MEULES POINTE UNIQUE.....	48-49
DRESSEUR DIAMANT À RAYONNER ET À PROFILER.....	50-51
DRESSEUR DIAMANT AGGLOMÉRÉ.....	52-53
DRESSEUR LAME "AGGLOMÉRÉ".....	54
DRESSEUR LAME "BARETTE".....	55
DRESSEUR DIAMANT MULTIPONTES.....	56-57
DRESSAGE ET AVIVAGE DES MEULES DIAMANT ET CBN.....	58

NOTES

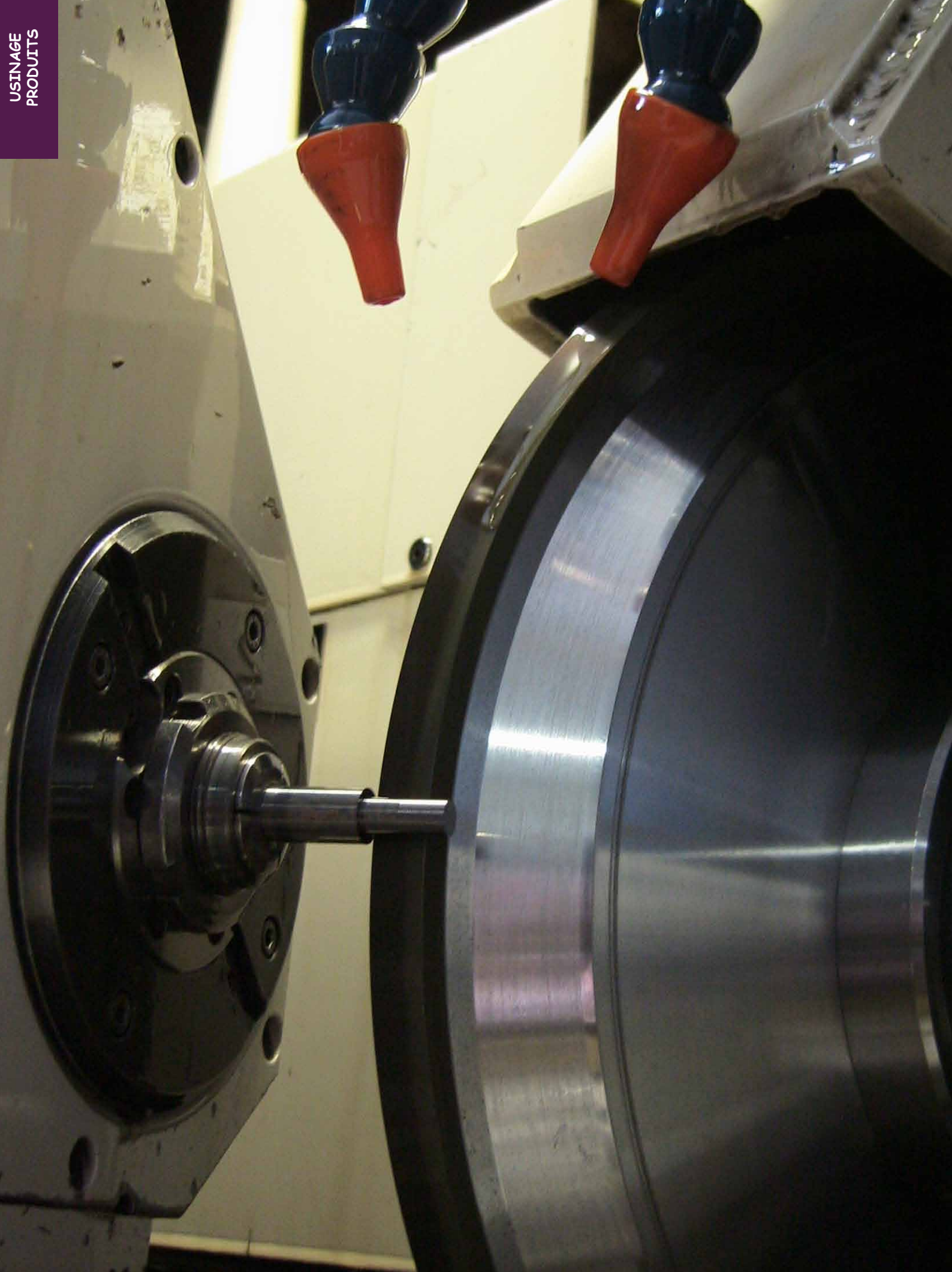
A series of horizontal dashed lines for writing notes.

L'USINAGE DE VOS PRODUITS

Afin d'optimiser votre recherche, nous vous proposons de vous reporter aux fiches produits relatives à votre besoin d'usinage. Un index sur chaque fiche vous permet de guider votre recherche.

Vous voulez usiner :

Page 5		DU CARBURE ou DE L'ACIER RAPIDE
Page 7		DU VERRE
Page 9		DE LA CÉRAMIQUE
Page 11		DU DIAMANT NATUREL ou DU PCD
Page 13		DES MATÉRIEAUX COMPOSITES
Page 15		DRESSER VOS MEULES



USINAGE

CARBURE - ACIER RAPIDE



DIAMATEC

Le diamant, notre nature...



Le carbure et l'acier rapide

Vous avez besoin de tronçonner vos barreaux?

Vous voulez ébaucher rapidement vos fraises?

Vous demandez un état de surface polyglace des goujures?

DIAMATEC vous propose un large panel d'outils diamant ou CBN pour usiner vos fraises en toute quiétude.

INDEX

Tronçonner	29
Liant résine	30
Affûter - Rectifier - Usiner ...	35
Meule 1A8W	36
Meule 1A1R	37
Meule 1A1W	37
Roder - Polir	39
Rodoir	40
Pâte diamantée	40
Ebavurer - Affiler	41
Lime aiguille	42
Limes genève	43
Limes batarde	43
Spatule diamantée	44
Affiloir diamanté	44





USINAGE DU VERRE



DIAMATEC

Le diamant, notre nature...

Le verre

Usiner cette matière demande un pouvoir coupant excellent!

Que vous façonniez du verre plat, rond, bombé, vous cherchez à obtenir un résultat parfait (aucun éclat, brillance, transparence...)

DIAMATEC vous propose toute une gamme de produits de l'ébauche à la super finition de vos surfaces.



INDEX

Tronçonner 29

Liant résine 30

Dépôt électrolytique 31

Liant métallique 32

Percer 33

Forets 34

Affûter - Rectifier - Usiner ... 35

Meule 1A8W 36

Meule 1A1R 37

Meule 1A1W 37

Fraise / Foret 38

Roder - Polir 39

Rodoir 40

Pâte diamantée 40

Ebavurer - Affiler 41

Lime aiguille 42

Limes genève 43

Limes batarde 43

Spatule diamantée 44

Affiloir diamanté 44

Tracer - Ecrire - Graver 45



USINAGE DE LA CERAMIQUE



DIAMATEC

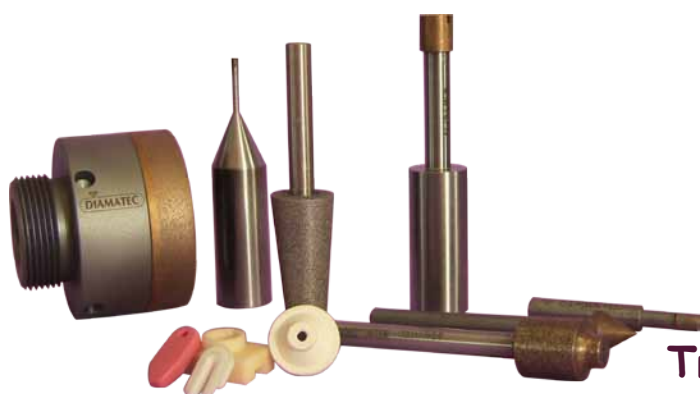
Le diamant, notre nature...

La céramique

Matériau difficile à usiner par excellence.

L'usinage de la céramique requiert un pouvoir coupant de l'outil très spécifique.

DIAMATEC, après de nombreux tests, vous propose les outils diamant adaptés à ces problématiques.



INDEX

Tronçonner	29
Dépôt électrolytique.....	31
Liant métallique.....	32
Percer	33
Forets.....	34
Affûter - Rectifier - Usiner ...	35
Meule 1A8W.....	36
Meule 1A1R.....	37
Meule 1A1W	37
Fraise / Foret.....	38
Roder - Polir	39
Rodoir	40
Pâte diamantée.....	40
Ebavurer - Affiler	41
Lime aiguille.....	42
Limes genève.....	43
Limes batarde.....	43
Spatule diamantée.....	44
Affiloir diamanté	44
Tracer - Ecrire - Graver	45



USINAGE DU DIAMANT NATUREL OU DU PCD



Le diamant, notre nature...

PCD - Diamant naturel

Vous avez besoin d'un état de surface "polyglace" de vos arêtes de coupe.

DIAMATEC vous propose des meules haute performance pour une finition optimum et un résultat garanti.

Nous fabriquons des meules à liant vitrifié ou métallique.

Nous proposons des granulométries allant de $3,5 \mu$ à 50μ .

Merci de nous consulter pour vos besoins.





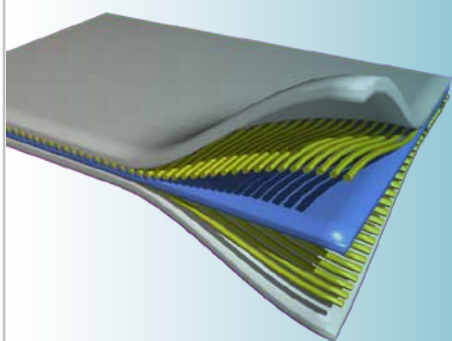
USINAGE DES MATERIAUX COMPOSITES



DIAMATEC

Le diamant, notre nature...

Les matériaux composites



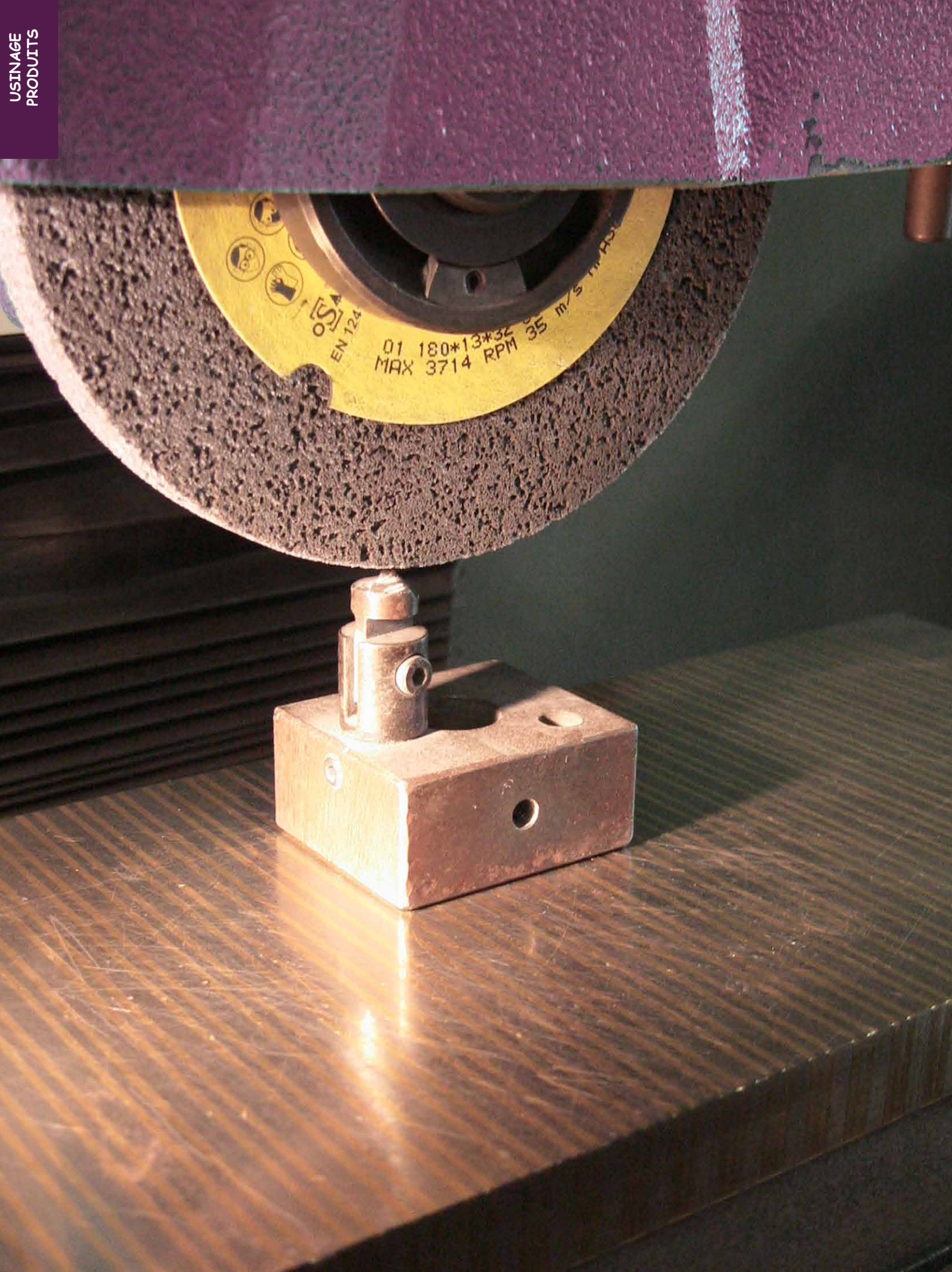
Usiner un matériau composite, c'est avant tout éviter les problèmes liés aux bavures, et à l'échauffement de la pièce.

DIAMATEC vous propose ses outils diamants performants, pour des surfaces propres et optimisées.

INDEX

Tronçonner	29
Dépôt électrolytique.....	31
Liant métallique.....	32
Percer	33
Forets.....	34
Scie cloche.....	34
Affûter - Rectifier - Usiner ...	35
Meule 1A8W.....	36
Meule 1A1R.....	37
Meule 1A1W	37
Fraise / Foret.....	38
Ebavurer - Affiler	41
Lime aiguille.....	42
Limes genève.....	43
Limes batarde.....	43
Spatule diamantée.....	44
Affiloir diamanté	44





DRESSAGE ET AVIVAGE DES MEULES



DIAMATEC

Le diamant, notre nature...

Le dressage

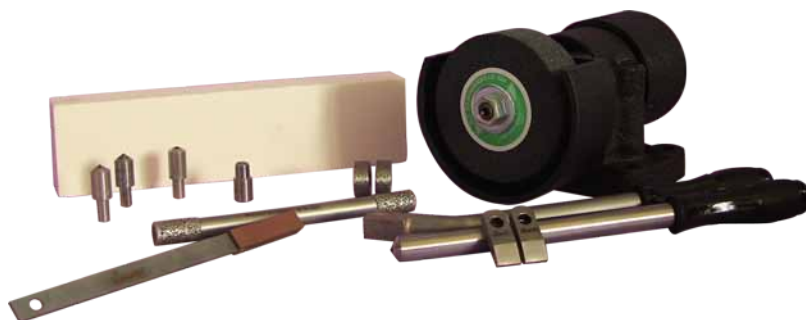
Vos meules s'encrassent,
perdent de leur pouvoir
coupant, se déforment !

Vos pièces sont brûlées !

DIAMATEC vous propose
ses outils de dressage
pour raviver vos meules
et leurs redonner leur
pouvoir coupant initial.

INDEX

Dresser	47
Diamant dresse meules pointe unique.....	48
Dresseur diamant à rayonner et à profiler..	50
Dresseur diamant aggloméré.....	52
Dresseur lame "aggloméré"	54
Dresseur lame "barette"	55
Dresseur diamant multipointes.....	56
Dressage et avivage des meules	58



NOS SERVICES

Nos techniciens sont à votre service
pour toute remise en état de vos meules
détériorées

(Atelier de retaille spécifique).
N'hésitez pas à nous contacter



CONDITIONS D'USINAGE DES MEULES

▼ VITESSES DE COUPES DES MEULES DIAMANT ou CBN (M/S)

OPÉRATIONS	LIANT RÉSINE		LIANT MÉTALLIQUE	
	Diamant	CBN	Diamant	CBN
	Arrosage A sec	Arrosage A sec	Arrosage A sec	Arrosage A sec
AFFÛTAGE D'OUTILS	25/30 15/20	20/30 15/25	12/20 8/12	20/25 10/15
RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE	20/30 A sec : déconseillé	25/35 A sec : déconseillé	12/20 A sec : déconseillé	18/30 A sec : déconseillé
RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE	10/20 8/12	18/30 15/20	10/20 8/12	12/20 8/12
RECTIFICATION PLANE	20/30 15/25	22/35 15/28	20/25 A sec : déconseillé	22/30 A sec : déconseillé

NOTA : concernant l'affûtage des outils à sec ou sous arrosage avec des meules de forme boisseau (11V9, 12V9, 6A2, 6A9, 4A2 et 12A2), la vitesse préconisée est de 30 à 35 m/s.

Calculez précisément la vitesse de rotation de votre meule :
$$\text{Nbr(trs/min)} = \frac{V_c \times 60\,000}{\varnothing \text{ meule} \times \pi}$$

▼ TABLEAU VITESSE DE ROTATION DES MEULES EN FONCTION DE Vc

Vc ∅meule	10	12	15	18	20	22	25	28	30	35
5	38217	45860	57325	68790	76433	84076	95541	107006	114650	133758
10	19108	22930	28662	34395	38217	42038	47771	53503	57325	66879
20	9554	11465	14331	17197	19108	21019	23885	26752	28662	33439
25	7643	9172	11465	13758	15287	16815	19108	21401	22930	26752
30	6369	7643	9554	11465	12739	14013	15924	17834	19108	22293
40	4777	5732	7166	8599	9554	10510	11943	13376	14331	16720
50	3822	4586	5732	6879	7643	8408	9554	10701	11465	13376
75	2548	3057	3822	4586	5096	5605	6369	7134	7643	8917
100	1911	2293	2866	3439	3822	4204	4777	5350	5732	6688
125	1529	1834	2293	2752	3057	3363	3822	4280	4586	5350
150	1274	1529	1911	2293	2548	2803	3185	3567	3822	4459
175	1092	1310	1638	1965	2184	2402	2730	3057	3276	3822
200	955	1146	1433	1720	1911	2102	2389	2675	2866	3344
250	764	917	1146	1376	1529	1682	1911	2140	2293	2675
300	637	764	955	1146	1274	1401	1592	1783	1911	2229
350	546	655	819	983	1092	1201	1365	1529	1638	1911
400	478	573	717	860	955	1051	1194	1338	1433	1676
500	382	459	573	688	764	841	955	1070	1146	1338

▼ CONDITIONS D'USINAGE

RECTIFICATION : PROFONDEUR DE PASSE - AVANCES - VITESSES								
OPÉRATIONS	PROFONDEUR DE PASSE			AVANCE LONGITUDINALE PIÈCE	AVANCE TRANSVERSALE PIÈCE	VITESSE PÉRIPHÉRIQUE PIÈCE	SORTIE DE MEULE	FORME DES MEULES
	GRAINS 181 à 151	GRAINS 126 à 91	GRAINS 76 à 46					
RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE	0,02 à 0,03	0,01 à 0,02	0,01 à 0,02	0,05 à 2m/min		20 à 40 m/min	10 à 40% de sa largeur	1A1 3A1 14A1
RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE	0,02 à 0,03	0,01 à 0,02	0,01 à 0,02	0,03 à 2m/min				1A8W
RECTIFICATION PLANE	0,02 à 0,03	0,01 à 0,02	0,01 à 0,02	10 à 20m/min	1/6 - 1/3 de la largeur meule			1A1 3A1

AFFUTAGE D'OUTIL : PROFONDEUR DE PASSE - AVANCES - VITESSES									
OPÉRATIONS	PROFONDEUR DE PASSE						AVANCE LONGITUDINALE PIÈCE	VITESSE PÉRIPHÉRIQUE PIÈCE	FORME DES MEULES
	GRAINS 151	GRAINS 126	GRAINS 107	GRAINS 91	GRAINS 76	GRAINS 64			
FRAISE	0,05 à 5mm	0,05 à 4mm	0,3 à 3mm	0,3 à 3mm	0,3 à 3mm	0,3 à 3mm	30 à 150mm/min		4BTF9 1F1 - 3F1
FORET OU ALÉSOIR	0,3mm	0,02mm	0,02mm	0,02mm	0,02mm	0,02mm	30 à 150mm/min		11V9 - 12V9
TAILLAGE DANS LA MASSE	0,3 à 5mm	0,03 à 3mm	0,03 à 3mm	0,03 à 3mm	0,03 à 3mm	0,03 à 3mm	30 à 150mm/min		1A1 1V1
FRAISE-MERE		0,1 à 0,25mm					250 à 400mm/min		4C9
BROCHE PLATE					0,1mm	0,1mm			4BTF9
BROCHE RONDE	0,1 à 0,2mm			0,005mm	0,005mm			7 à 10 mm/min	1F1 - 14F1
COUTEAU DROIT						0,1 à 0,3mm	2mm/min	10 à 15 mm/min	1A1,5P 3A1,5P
COUTEAU HÉLICOÏDAL			0,1 à 0,3mm				150 à 200mm/min	par indexage	6A9

NOTES

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

ETAT DE SURFACE EN FONCTION DE LA GRANULOMÉTRIE

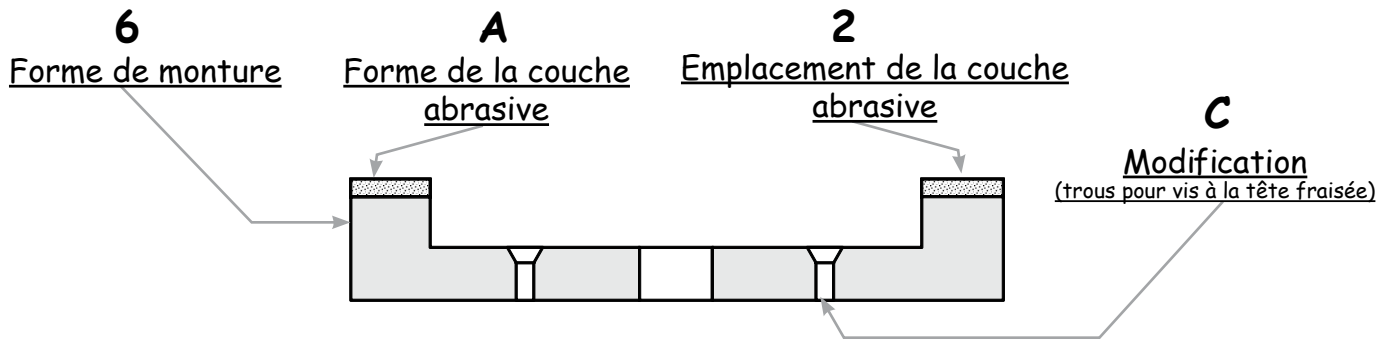
	GRANULOMÉTRIES					
	DIAMANT	RA*	CBN	Ra*	MESH	MICRONS
GROSSE ÉBAUCHE	D 1181		B 1181		16/18	1180/1000
	D 1001		B 1001		18/20	1000/850
	D 852		B 852		20/3	850/600
	D 602		B 602		30/40	600/425
	D 502		B 502		35/40	500/425
	D 427		B 427		40/50	425/300
ÉBAUCHE	D 301		B 302		50/60	300/250
	D 252		B 252		60/80	250/180
	D 213		B 213	1,6/3,2	70/80	210/180
	D 181	0,8	B 181	0,8/1,6	80/100	180/150
	D 151	0,6/0,8	B 151	0,8	100/120	150/125
DEMI FINITION	D 126	0,6	B 126	0,8	120/140	125/106
	D 107	0,4/0,6	B 107	0,8	140/170	106/90
	D 91	0,4	B 91	0,6/0,8	170/200	90/75
FINITION	D 76	0,2/0,4	B 76	0,4	200/230	75/63
	D 64	0,2	B 64	0,4	230/270	63/53
	D 54	0,15	B 54	0,2/0,4	270/325	53/45
	D 46	0,12	B 46	0,2	325/400	45/38
SUPER FINITION	DM 50	0,1	BM 50		400/500	60/40
	DM 30	0,05	BM 30		500	40/20
	DM 20	0,025	BM 20		500/600	25/15
POLISSAGE	DM 16		BM 16		600	20/10
	DM 10		BM 10		800	12/6
	DM 6		BM 6		1200	8/4
	DM 4		BM 4		1500	6/3

NOTA : la grosseur des grains a peu d'influence sur la durée d'action. On retiendra qu'un grain fin diminue l'enlèvement de matière et s'assimile à un comportement plus dur.

Ra* : Rugosité obtenue en fonction de la granulométrie et de l'abrasif (Diamant ou CBN)

CHOIX ET DÉFINITION DES MEULES

▼ CODIFICATION DES MEULES SELON NORME FEPA


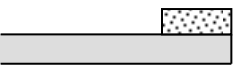


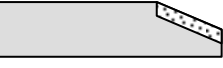

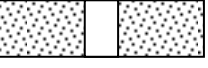
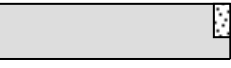


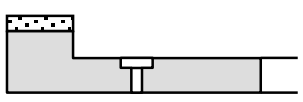
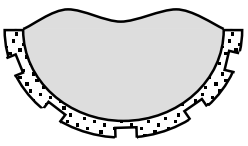
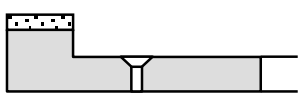
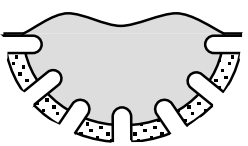

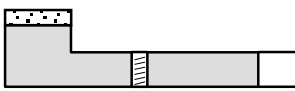
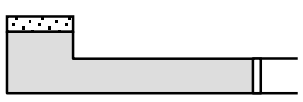

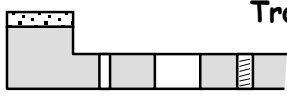
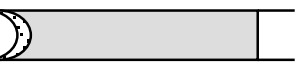
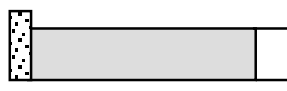
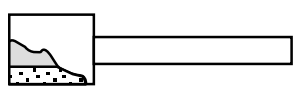


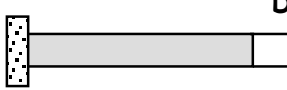

ETAPE 1 : FORME DE LA MONTURE

	1		11
	2		12
	3		13
	4		14
	6		15
	9		

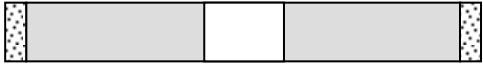

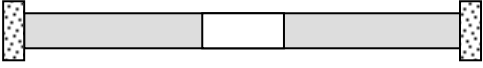

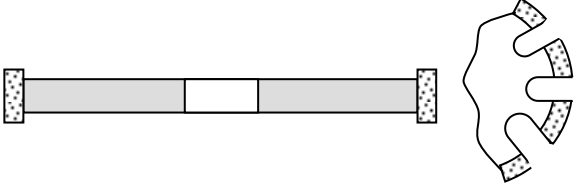
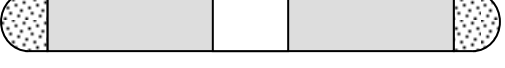
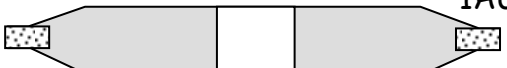
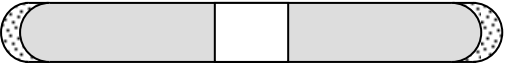
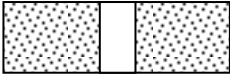
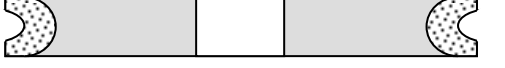

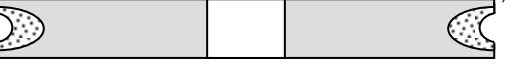


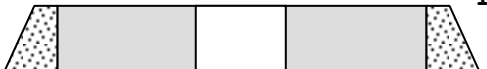



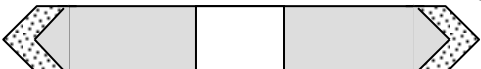
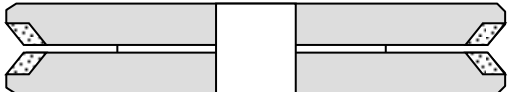

ETAPE 2 : FORME DE LA COUCHE

	A		CH		ET		K		S
	AA		D		F		L		U
	AH		DD		FF		LL		V
	AY		DU		G		M		W
	B		E		GN		P		Y
	BT		EE		H		Q		
	C		ER		J		QQ		

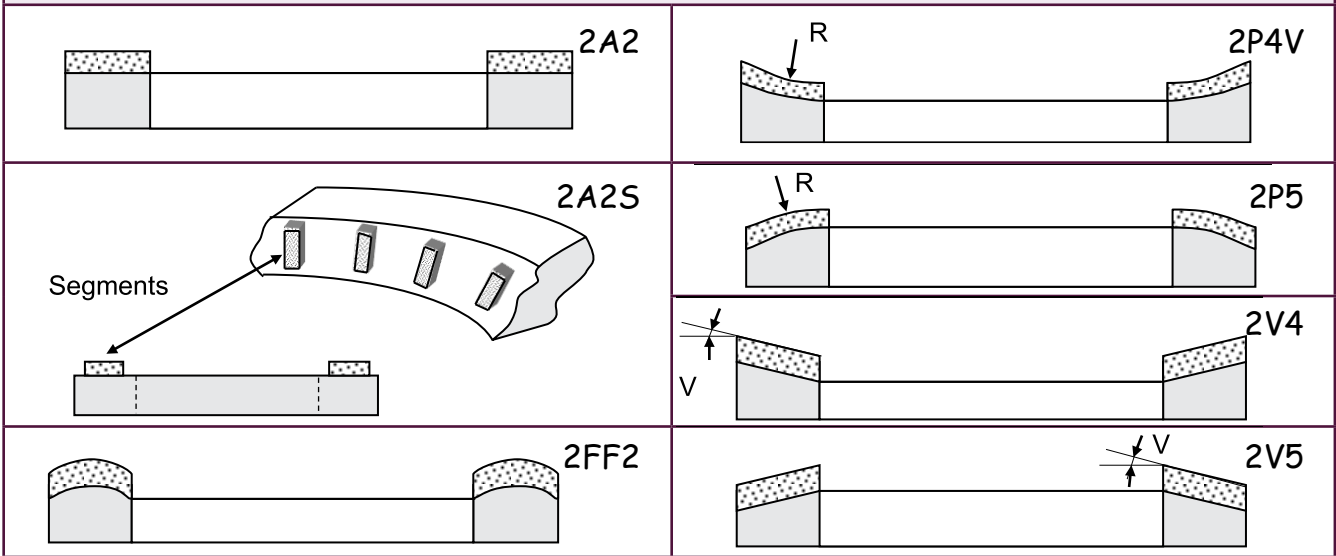
ETAPE 3 : EMBLACEMENT DE LA COUCHE			
Génératrice complète 1 	Un côté 2 	Deux côtés 3 	Sur un bord incliné 4 vers l'intérieur 
Sur un bord incliné vers l'extérieur 5 	Milieu de la meule 6 	Pleine couche 8 	Coin 9 

ETAPE 4 : OPTIONS / MODIFICATIONS	
B  Trous percés et chambrés	 Couche segmentée
C  Trous percés avec logements fraisés	 Couche segmentée Centre à encoches
H  Trous simples	 Trous filetés
K  Rainure de clavette	 Couches inversées
M  Trous lissés et filetés	
P  Un côté dépouillé	 Sur Tige
Q  Couche encastrée	 Couches encastrées et inversées
R  Deux côtés dépouillés	

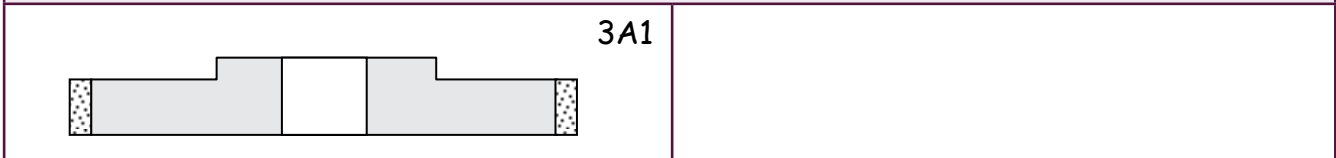
▼ EXEMPLES DE FORMES

EXEMPLES FORME DE MONTURE 1	
 1A1	 1E9
 1A1R	 1EE1V
 1A1RSS	 1F1
 1A6Q	 1FF1
 1A8	 1FF1V
 1A10R	 1FF6Y
 1A10R	 1K1
 1B1	 1L1
 1E1	 1V1
 1EE1	 1V9
 1E6Q	

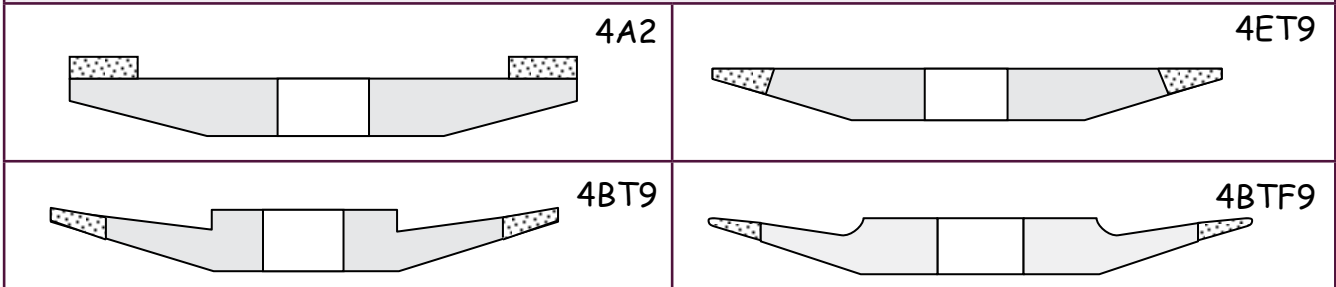
EXEMPLES FORME DE MONTURE 2



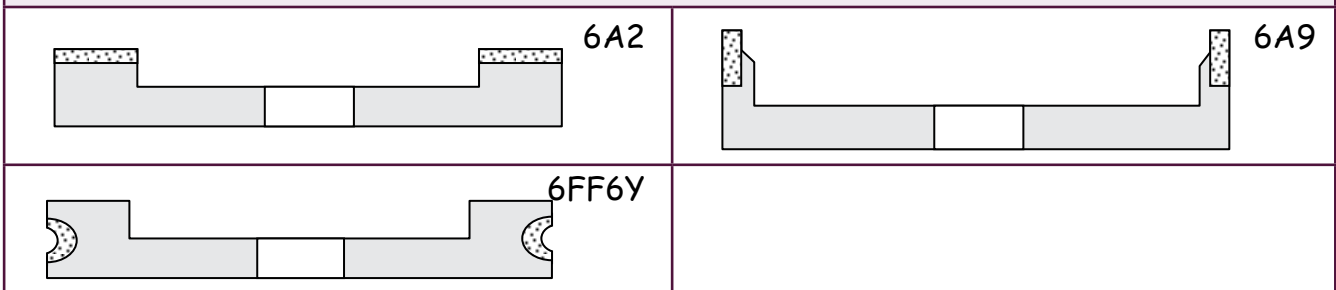
EXEMPLE FORME DE MONTURE 3



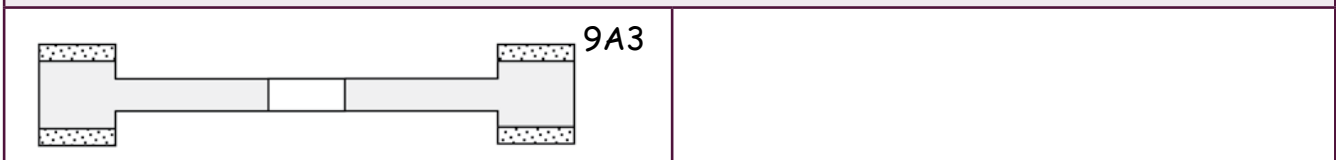
EXEMPLES FORME DE MONTURE 4



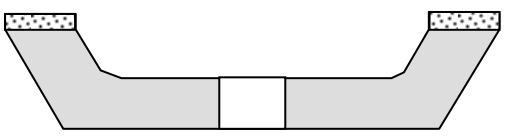
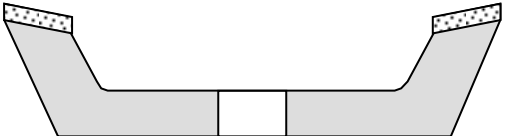

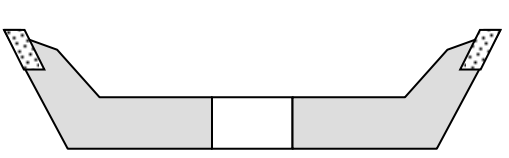
EXEMPLES FORME DE MONTURE 6



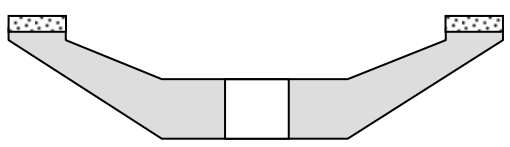

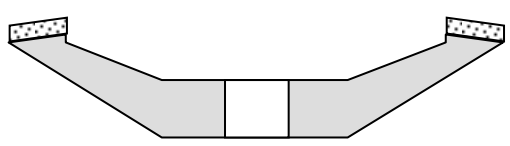
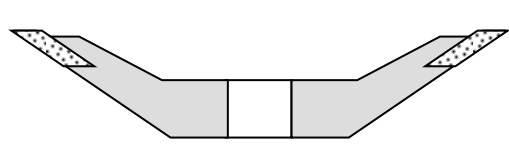
EXEMPLE FORME DE MONTURE 9



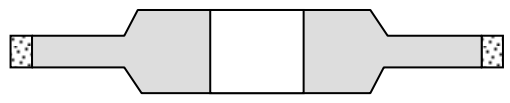

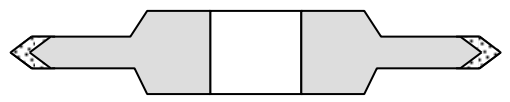
EXEMPLES FORME DE MONTURE 11

 <p>11A2</p>	 <p>11V4</p>
 <p>11V5</p>	 <p>11V9</p>



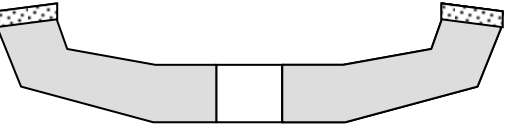
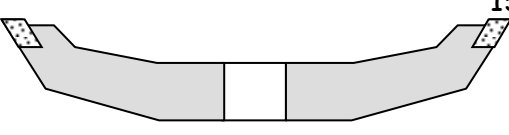
EXEMPLES FORME DE MONTURE 12

 <p>12A2</p>	 <p>12V4</p>
 <p>12V5</p>	 <p>12V9</p>

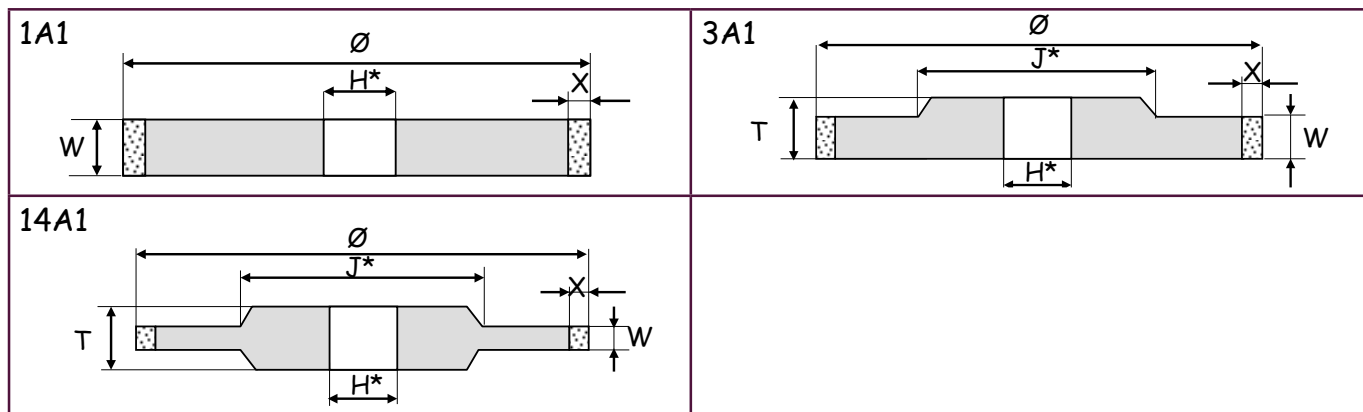
EXEMPLES FORME DE MONTURE 14

 <p>14A1</p>	 <p>14E6Q</p>
 <p>14EE1</p>	

EXEMPLES FORME DE MONTURE 15

 <p>15A1</p>	 <p>15V4</p>
 <p>15V5</p>	 <p>15V9</p>

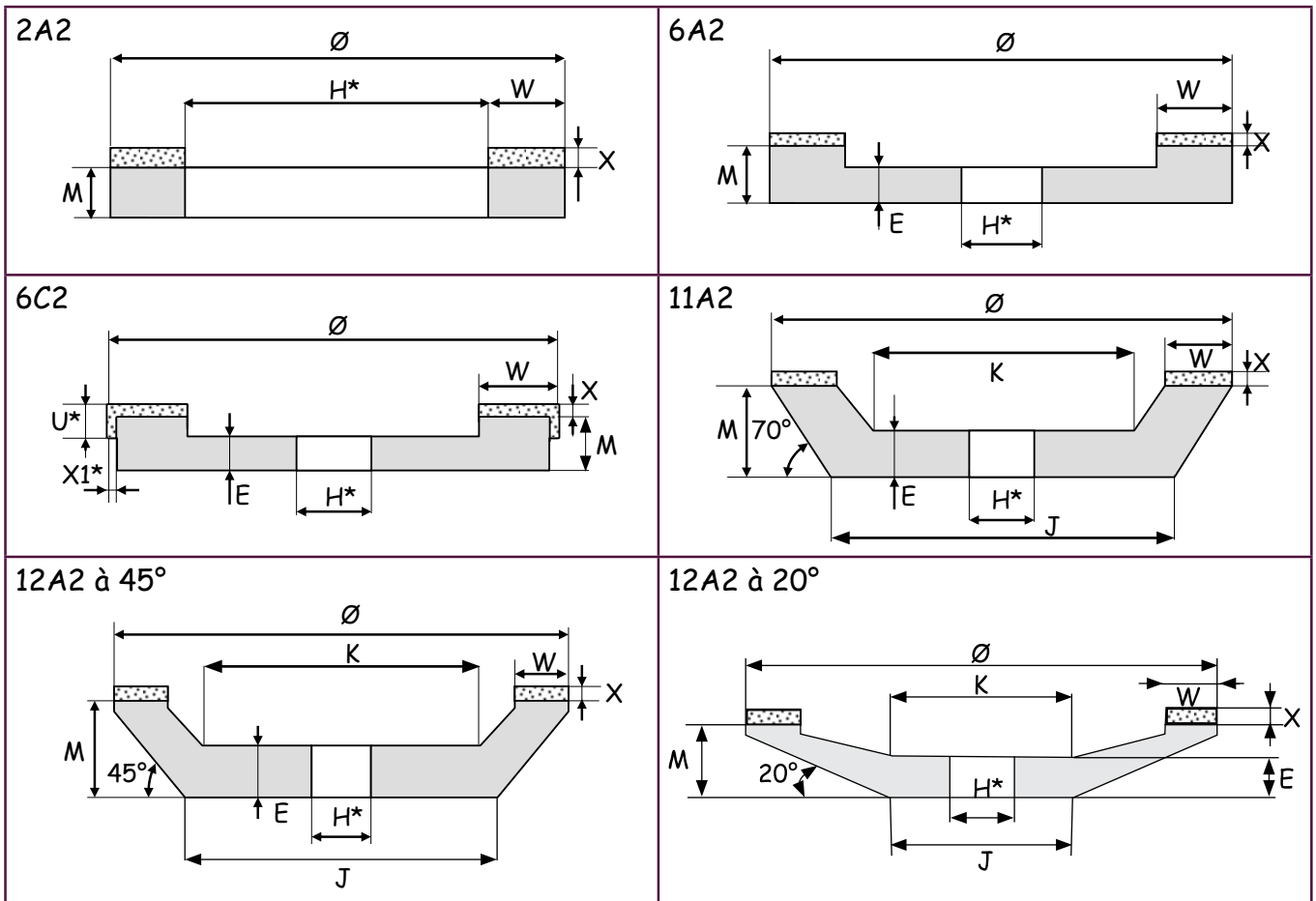
▼ FORMES ET COTES



*H à préciser à la commande

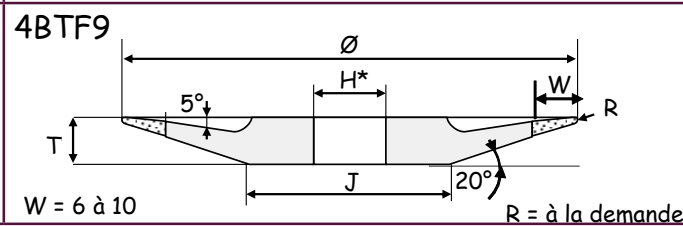
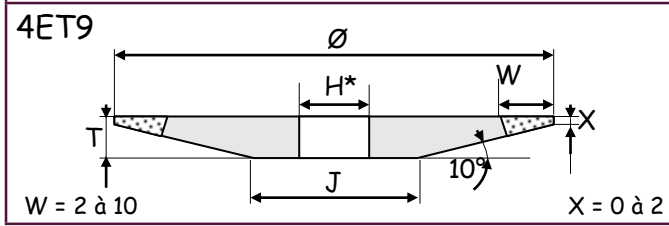
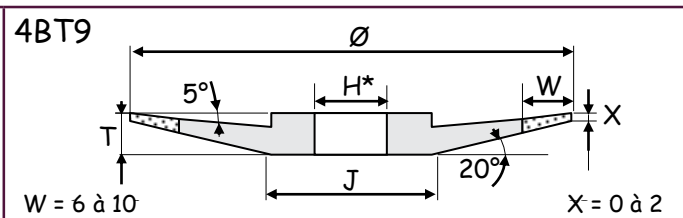
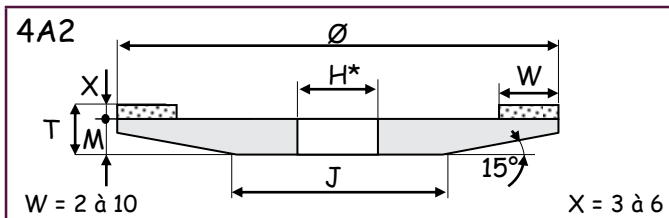
*J peut être modifié sur demande

\varnothing	T	X	W	3A1 / 14A1
				J standard
10	4 à 16	2	2 à 3	6
12	4 à 16	2-3	2 à 4	8
13	4 à 16	2-3	2 à 4	9
14	4 à 16	3	2 à 4	10
15	4 à 16	3	2 à 4	11
16	4 à 16	3	2 à 4	12
18	4 à 16	3	2 à 4	14
20	4 à 16	3	2 à 4	15
22	4 à 16	3	2 à 4	17
25	4 à 16	3	2 à 4	20
30	5 à 20	3	2 à 4	25
35	5 à 20	3	2 à 4	30
40	5 à 20	3	2 à 4	30
50	5 à 20	3	2 à 4	35
60	5 à 20	3	2 à 4	40
75	6 à 20	3-5	2 à 4	55
100	6 à 20	3-5-6	2 à 5	80
125	6 à 20	3-5-6	2 à 5	105
150	8 à 25	3-5-6	2 à 7	130
175	8 à 25	3-5-6	2 à 7	155
200	10 à 25	3-5-6	2 à 9	180
250	12 à 30	3-6	2 à 11	230
300	12 à 30	3-6	2 à 11	270
350	15 à 30	3-6	2 à 14	320

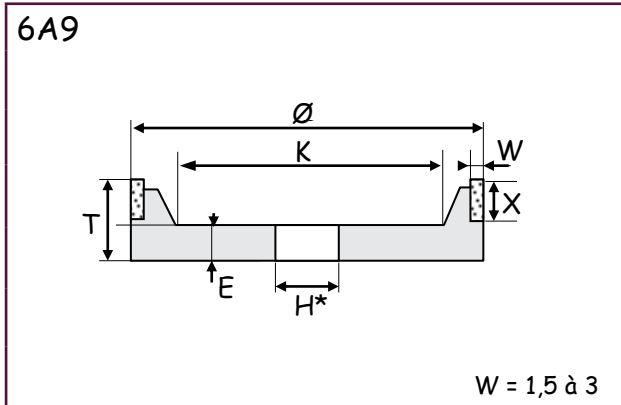


*H, U, X1 à préciser à la commande

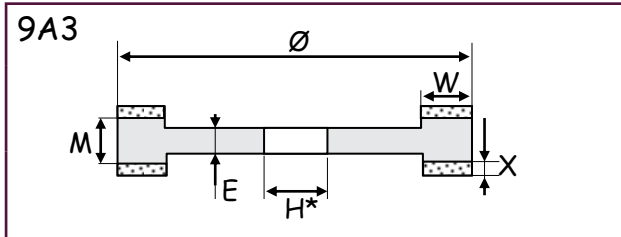
					11A2		12A2 à 45°		12A2 à 20°			
Ø	W	X	E	M	J	K	J	K	E	M	J	K
50	2 à 8	3	10	20	38	30						
60	2 à 10		10	20	48	40						
75	2 à 10	5	10	20	63	48	37	42	5	8	37	33
100	3 à 15		10	20	88	70	70	54	6	10	51	50
125	3 à 20	6	10	23	110	98	95	79	8	14	54	54
150	3 à 20		10	23	135	123	124	94	9	16	68	68
175	3 à 20	8	13	25	160	148	149	123	10	18	82	82
200	3 à 25		13	25	180	168	174	138	11	20	96	96
250	3 à 25	10	13	25	230	218	224	188	13	23	130	130



Ø	T			J		
	4A2	4BT9/4BTF9	4ET9	4A2	4BT9	4ET9
75	5	8	6		37	30
100	6	10	6	66	50	43
125	7	12	8	84	65	57
150	9	15	10	94	80	59
175	10	16	12	108	95	62

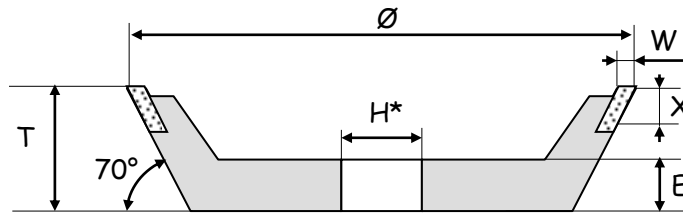


Ø	T	X	E	K
75	25	6 - 10	10	60
100	30		10	80
125	30		10	110
150	35		10	135
200	40		13	175
250	50		20	225



Ø	T	X	M	E
175	5	3 - 5 - 6	25 - 35	14
200	5		35	18

11V9

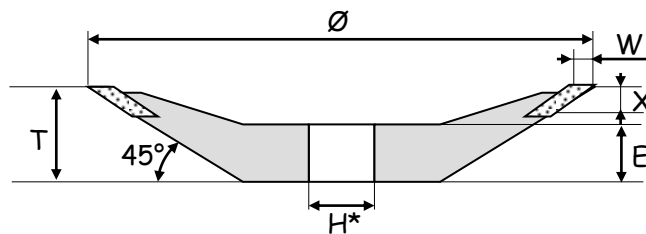


\varnothing	W	X	T	E
75	2	10	30	10
100	2	10	35	10
100	3	10	35	10
125	2	10	40	12
125	3	10	40	12

*H = 20H7 (standard)

Pour tout H différent, merci de le préciser à la commande.

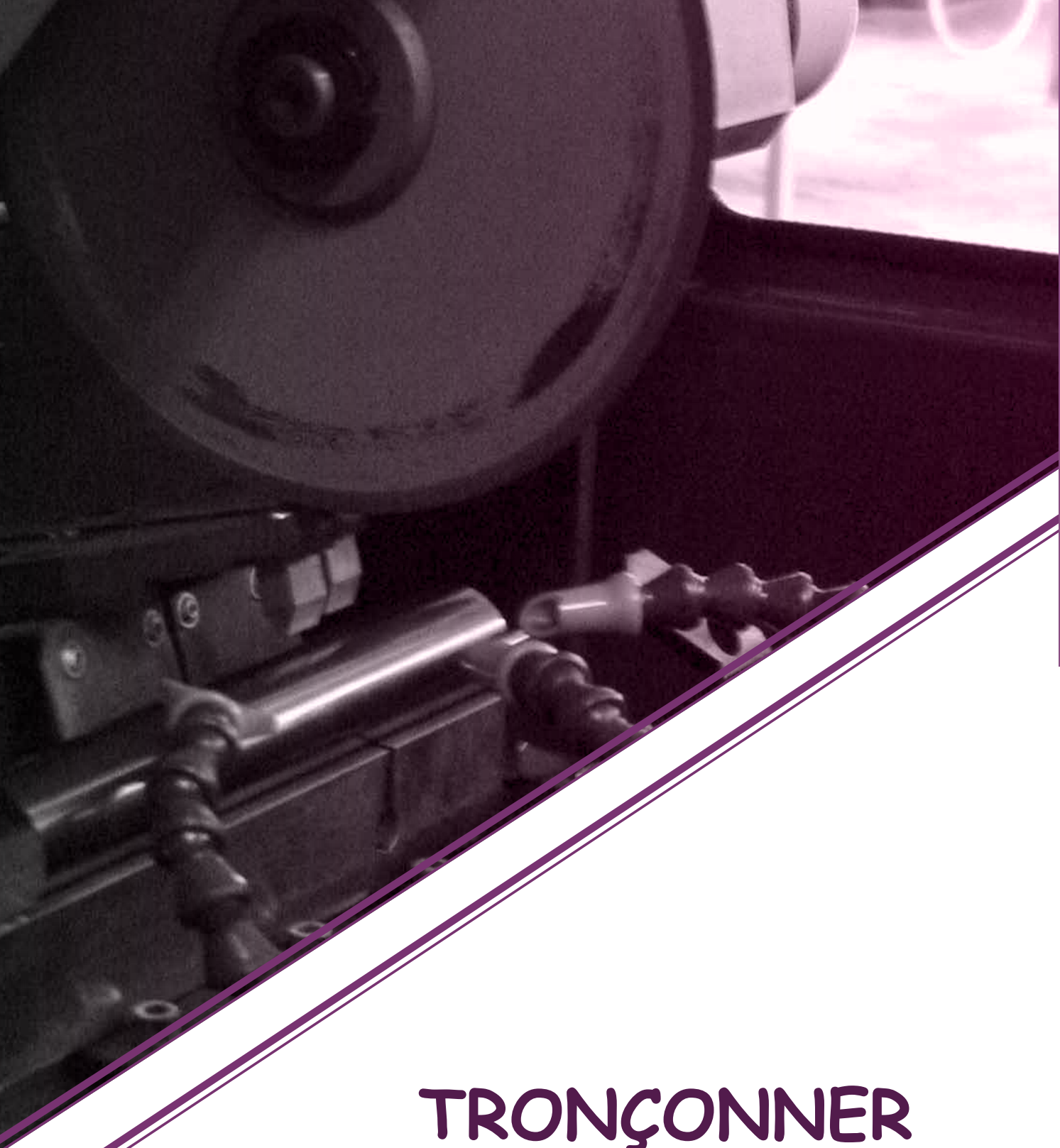
12V9



\varnothing	W	X	T	E
75	2	10	20	10
100	2	10	20	10
100	3	10	20	10
125	2	10	25	10
125	3	10	25	10

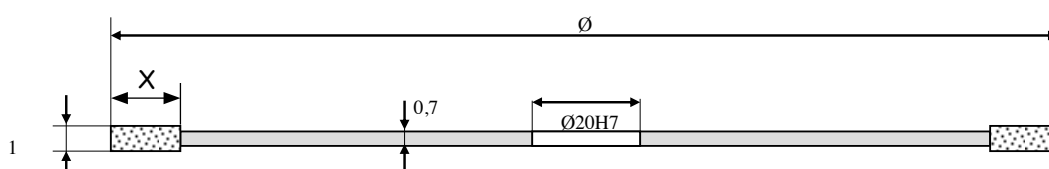
*H = 20H7 (standard)

Pour tout H différent, merci de le préciser à la commande.



TRONÇONNER

DISQUE A TRONÇONNER LIANT RÉSINE "CARBURE ou ACIER RAPIDE"



Ø	GRAIN D151 (diamant)	GRAIN B151 (CBN)	X
	code article	code article	
75	1A1R/75/D151	1A1R/75/B151	3,5
100	1A1R/100/D151	1A1R/100/B151	5
125	1A1R/125/D151	1A1R/125/B151	5
150	1A1R/150/D151	1A1R/150/B151	6
175	1A1R/175/D151	1A1R/175/B151	7
200	1A1R/200/D151	1A1R/200/B151	7
250	1A1R/250/D151	1A1R/250/B151	10

EXEMPLE DE COMMANDE :

1A1R 100x1x5 H20 D151 Code article 1A1R/100/D151

W* HORS STANDARD

Ø	W	X	E
75	0,5/0,8/0,9	3,5	0,4/0,7/0,8
100	0,8/0,9/1,1	5	0,7/0,8/1,0
125	1,2/1,4	5	1,1/1,2
150	0,9/1,1/1,2	6	0,7/1,0/1,0
175	1,2/1,4	7	0,9/1,2
200	1,3/1,5	7	0,9/1,4

EXEMPLE DE COMMANDE :

1A1R 100x0,8x5 H20 D151

H*=20H7 en standard

Possibilité H* différent sur demande

Tous ces disques sont livrables par 1 pièce

Autres granulométries possibles, merci de nous consulter

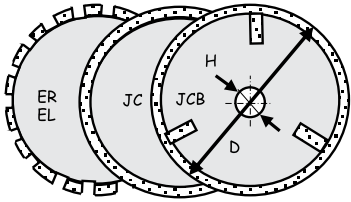
DISQUES A TRONCONNER LIANT RESINE "SPECIAL PYREX"

CODE ARTICLE	Ø	W	X
DTRPY/150	150	1,4	6
DTRPY/200	200	1,6	7
DTRPY/250	250	1,6	7
DTRPY/300	300	1,8	7
DTRPY/400	400	2,2	7

Merci de préciser le H souhaité

Mini de commande 2 pièces/référence

DISQUE A TRONÇONNER "DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE"



JC : Disque jante continue
JCB : Disque jante continue avec 3 barrettes de chaque côté pour machines portatives
ER : Disque à encoches réduites
EL : Disque à encoches larges

DIAMÈTRE	TYPE	ÉPAISSEUR TOLE	H	SURÉPAISSEUR À RAJOUTER À LA TOLE / GRANULOMÉTRIE	
50	JC-JCB	0,8	<i>A la demande...</i>	D852	+ 2
75	JC-JCB	0,8		D602	+ 1,50
100	JC-JCB	0,8 - 1,6		D502	+ 1,40
125	JC-JCB	0,8 - 1,2 - 1,6		D427	+ 1,20
150	JC-JCB	1 - 1,6		D301	+ 0,80
175	JC-JCB	1,2 - 1,6		D252	+ 0,60
200	JC-JCB	1,2 - 1,6		D213	+ 0,55
240	ER	1,6 - 2		D181	+ 0,50
250	JC-JCB	1,6 - 2		D151	+ 0,40
290	ER	2 - 2,5		D126	+ 0,35
300	JC	2 - 2,5		D107	+ 0,30
340	ER-EL	2 - 3		D91	+ 0,25
350	JC	2 - 3		D76	+ 0,20
390	ER-EL	2,5 - 3		D64	+ 0,18
400	JC	1,5 - 3		D54	+ 0,16
440	ER-EL	3		D46	+ 0,12
450	JC	3			
490	ER-EL	3			

NOTA :

Pour une tôle de 1 mm d'épaisseur, D91 sur diamant : 0.25 mm, D252 sur diamant : 0.6 mm

DISQUE A TRONCONNER LIANT MÉTALLIQUE "JANTE CONTINUE"				
CODE ARTICLE	Ø	W	X	
DTJC-80	80	1,2		6,5
DTJC-100/6	100	1,2		6
DTJC-100/10	100	1,2		10
DTJC-110	110	1,5		5
DTJC-125/6,5	125	1,5		6,5
DTJC-125/10	125	1,5		10
DTJC-150/6,5	150	1,6		6,5
DTJC-150/10	150	1,6		10
DTJC-180/6,5	180	1,6		6,5
DTJC-180/10	180	1,6		10
DTJC-200/6,5	200	1,6		6,5
DTJC-200/10	200	1,6		10
DTJC-230	230	1,8		6,5
DTJC-250/6,5	250	1,8		6,5
DTJC-250/10	250	1,8		10
DTJC-300	300	2,2		10
DTJC-350/6,5	350	2,4		6,5
DTJC-350/10	350	2,4		10
DTJC-400/6,5	400	2,8		6,5
DTJC-400/10	400	2,8		10

DISQUE A TRONCONNER LIANT MÉTALLIQUE "SEGMENTÉ"				
CODE ARTICLE	Ø	W	X	TOLE
DTS-150	150	2	6,5	standard
DTS-180	180	2,2	6,5	standard
DTS-200	200	2,2	6,5	standard
DTS-250	250	2,4	6,5	standard
DTS-250TS	250	2,4	6,5	silencieuse
DTS-300	300	2,8	7	standard
DTS-300TS	300	2,8	7	silencieuse
DTS-350/2,8	350	2,8	6,5	standard
DTS-350/3,2	350	3,2	6,5	standard
DTS-350/3,2TS	350	3,2	6,5	silencieuse

DISQUE A TRONCONNER LIANT MÉTALLIQUE "TURBO"				
CODE ARTICLE	Ø	W	X	TOLE
DTT-250	250	2,4	7	standard
DTT-300	300	2,4	7	standard

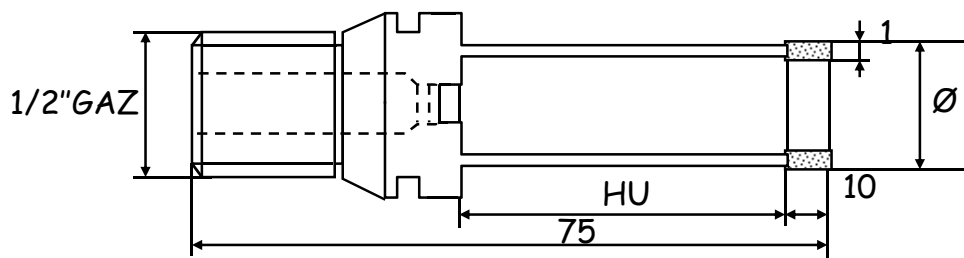
DISQUE A TRONCONNER LIANT MÉTALLIQUE "TURBO SEGMENTÉ"				
CODE ARTICLE	Ø	W	X	TOLE
DTTS-250	250	2,8	6,5	standard
DTTS-250TS	250	2,8	6,5	silencieuse
DTTS-300	300	2,8	6,5	standard
DTTS-300TS	300	2,8	6,5	silencieuse
DTTS-350/2,8	350	2,8	6,5	standard
DTTS-350/3,2	350	3,2	6,5	standard
DTTS-350/3,2TS	350	3,2	6,5	silencieuse

NOTA : les disques "segmentés", "turbo", "turbo segmentés" sont surtout destinés pour la miroiterie.
Mini de commande 2 pièces/référence.



PERÇER

LIANT METALLIQUE
FORET À COURONNE CONTINUE OU SEGMENTÉE



Hauteur Utile (HU) Standard = 35 mm
 Possibilité HU = 55 mm (Hauteur totale = 95 mm)

Les forets sont livrables de mm en mm en standard:

- de Ø 3 à Ø 220 en "couronne continue"
- de Ø 5,5 à Ø 220 en "couronne segmenté"

Nous pouvons réaliser des forets de 0,1 en 0,1, et des forets "dépôt électrolytique" sur demande.

SCIE CLOCHE DEPOT ELECTROLYTIQUE

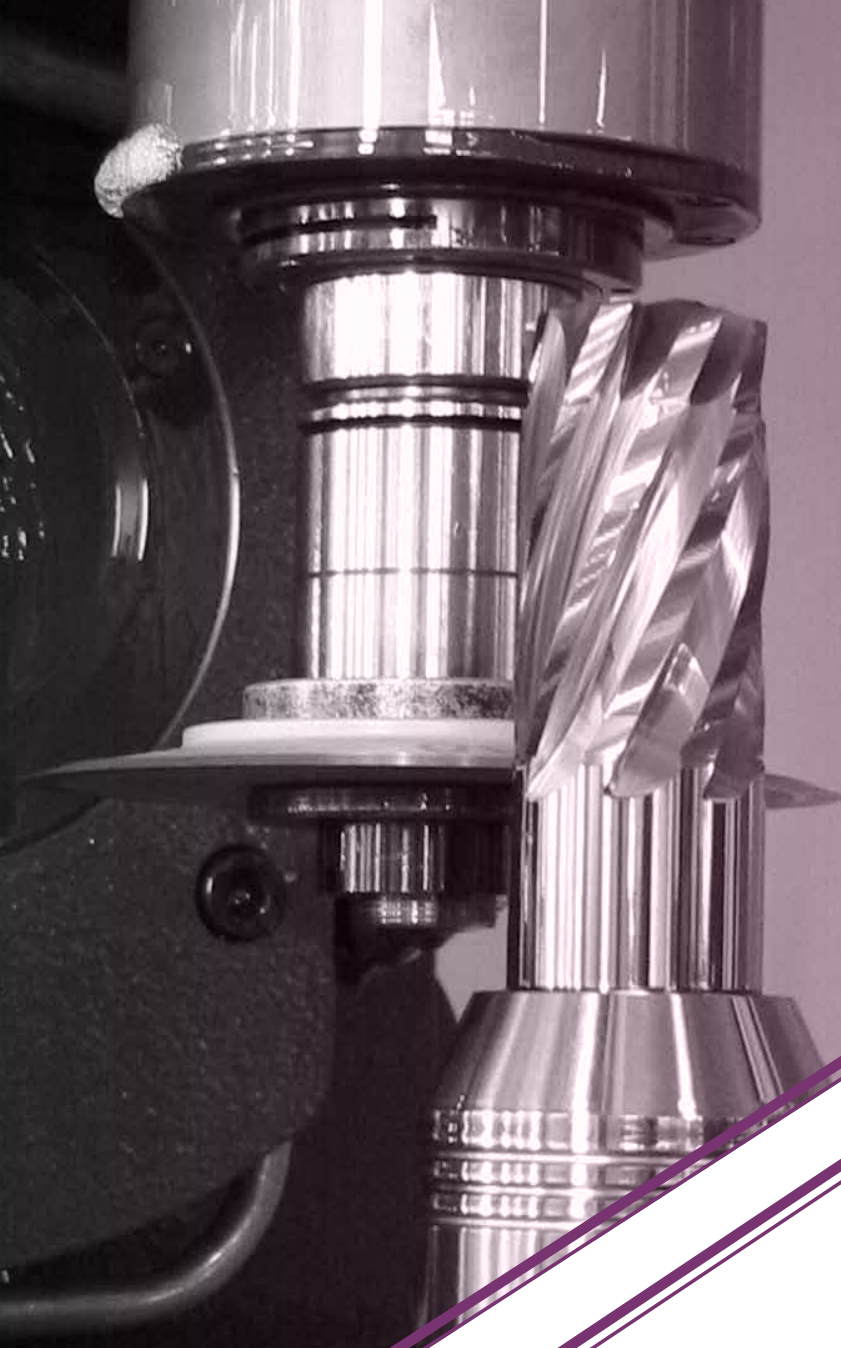
DIAMETRES STANDARDS

Ø 14	Ø 33	Ø 57	Ø 92
Ø 16	Ø 35	Ø 59	Ø 95
Ø 17	Ø 37	Ø 60	Ø 98
Ø 19	Ø 38	Ø 64	Ø 102
Ø 20	Ø 40	Ø 65	Ø 105
Ø 21	Ø 41	Ø 67	Ø 108
Ø 22	Ø 43	Ø 70	Ø 111
Ø 24	Ø 44	Ø 73	Ø 114
Ø 25	Ø 46	Ø 76	Ø 121
Ø 27	Ø 48	Ø 79	Ø 127
Ø 29	Ø 51	Ø 83	Ø 140
Ø 30	Ø 52	Ø 86	Ø 146
Ø 32	Ø 54	Ø 89	Ø 152

Livré en D427 (standard)

Permet de percer le matériau composite, soit sur perceuse à colonne, soit avec une perceuse portable.

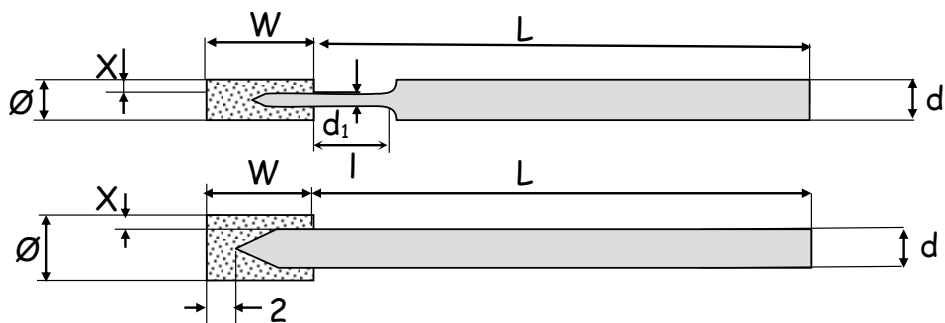
N'hésitez pas à nous consulter pour d'autres diamètres.



AFFÛTER - RECTIFIER - USINER

LIANT RESINE OU METALLIQUE

MEULE 1A8W DIAMANT OU CBN



DIMENSIONS

DIMENSIONS							
MEULE				TIGE		DÉPOUILLE	
Ø	W	X	T	d	L	d ₁	L
3	6	0,65	2	3	60	2	6
4	6	1,15	2	3	60		
5	6	1,5	2	3	60		
6	6	1,5	2	6	60	3	6
8	10	2	2	6	60		
10	10	2	2	6	60		
12	12	3	2	6	60		
15	15	3,5	2	8	60		

Liant résine :

livrable sur stock en :

- D126, D76
- B126, B76

Liant métallique :

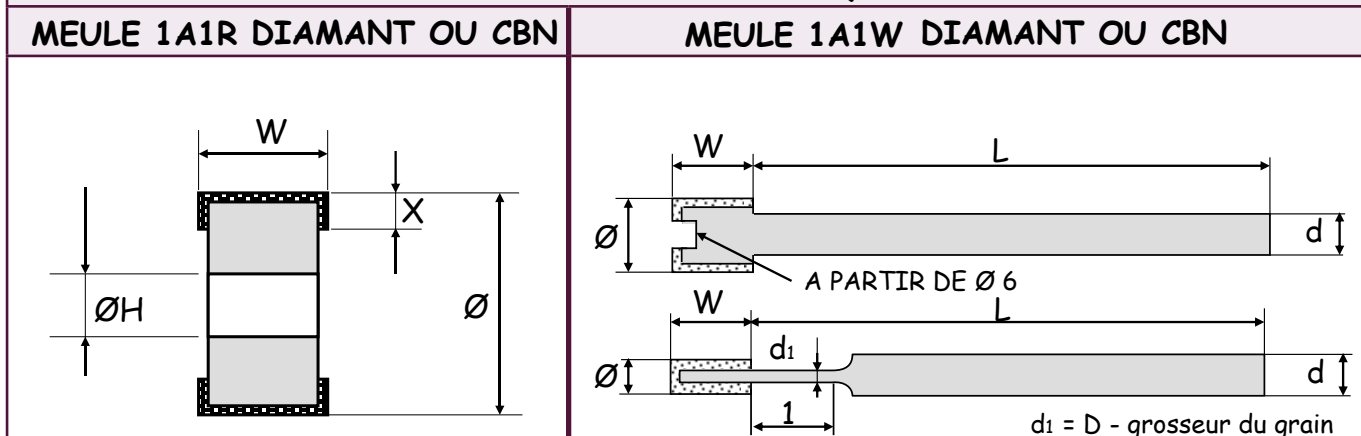
sur commande, merci de nous consulter.

N'hésitez pas à nous consulter pour toutes autres demandes (granulométrie, tige DENAL, forme...)

NOTA :

- Meules Ø 3 et Ø 6 livrées en standard dépouillées
- Elles peuvent être non dépouillées sur demande.

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE



DIMENSIONS				DIMENSIONS					
Ø	W	X	H	MEULE		TIGE		DÉPOUILLE	
				Ø	W	d	L	d ₁	L
8	8	1	4	0,5	3	3	30	0,35	4
9	8	1	4	1	4	3	30	0,75	4
10	8	1	4	1,5	5	3	30	1,2	5
12	8	1	6	2	5	3	40	1,7	6
14	10	1	6	2,5	5	3	40	2,2	6
16	10	2	6	3	5	3	40	2,6	7
18	10	2	6	3,5	5	3	50		
20	10	2	6	4	5	3	50		
25	12	2	6	4,5	5	3	50		
30	12	2	6	5	5	3	50		
				6	6	6	65	5,6	14
				7	6	6	65		
				8	8	6	65		
				10	10	6	80		
				12	10	6	80		
				12	10	8	80		
				15	10	10	90		

X correspond à un retour de diamant de 1 ou 2 sur les flancs de la monture et non à l'épaisseur du diamant qui varie suivant la grosseur du grain.

Livrable sur stock en :

- D181, D126, D76
- B181, B126, B76

Livrable sur stock en :

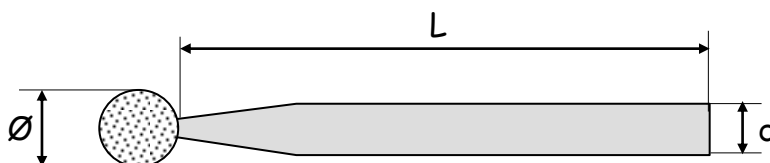
- D181, D126, D76
- B181, B126, B76

N'hésitez pas à nous consulter pour toutes autres demandes (granulométries, formes...)

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE

MEULE 1A1W "BOULE" DIAMANT OU CBN

DIMENSIONS		
MEULE	TIGE	
Ø	d	L
2	3	40
3	3	40
4	3	40
5	3	40
6	6	60
7	6	60
8	6	60
9	6	60
10	6	60
12	6	60
15	8	60
20	8	60



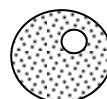
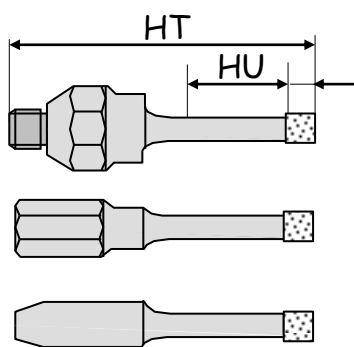
Mini de commande 5 pièces / Ø

Livrable dans toutes les granulométries

N'hésitez pas à nous consulter pour toutes autres demandes (dimensions...)

LIANT RÉSINE OU MÉTALLIQUE

FRAISE / FORET A CONCRETION PLEINE



à trou décentré



à fente latérale

Ø = 4 à 16

HU supérieur à 32 : sur demande

NOTA :

En règle générale, ces fraises ou forets spéciaux sont fabriqués suivant plan.



RODER - POLIR

RODOIR		
A	B	L
6	2,5	35
7	3,5	35
8	4,5	35
9	5,5	35
10	6,5	35
11	7,5	35
12	8,5	35
13	9,5	35
14	10,5	35
15	11	40
16	12	40
17	13	40
18	14	40
25	20	50

N'hésitez pas à nous consulter pour toutes autres demandes (liants, granulométries, formes...)

PÂTE DIAMANTÉE	
	GRANULOMÉTRIE
	0,25 μ
	1 μ
	3 μ
	6 μ
	10 μ
	15 μ
	30 μ
	40 μ
	60 μ
	90 μ

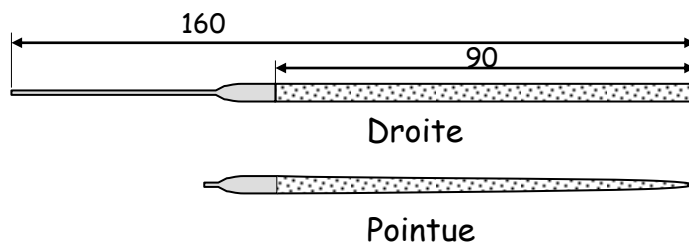
Disponible sur stock



EBAVURER - AFFILER

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE

LIME AIGUILLE



Section		Dimensions	Forme
Plate		5x1	Droite
Ronde		Ø 3	Pointue
1/2 Ronde		5x2	Pointue
Triangulaire 3		3	Pointue
Carrée 3		3	Pointue
Feuille de sauge		5x2	Pointue
Couteau		5x1	Pointue
Plate		5x1	Pointue
Plate bords ronds		5x1	Droite
Barette		5x2	Pointue
Losange		5x2	Droite
Pochette de 6			au choix
Pochette de 11			au choix
<p style="text-align: center;">Code : XEMANLIM Manche interchangeable pour limes aiguilles</p>		<p style="text-align: center;">POIDS : 28 grammes</p>	

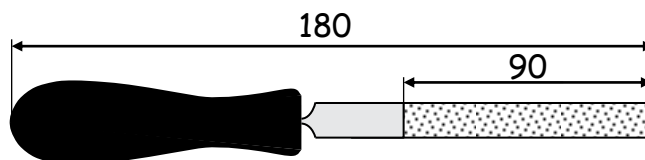
Livrable sur stock en :






- D181, D126, D76

Autres granulométries possibles, merci de nous consulter.

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE

LIME GENÈVE



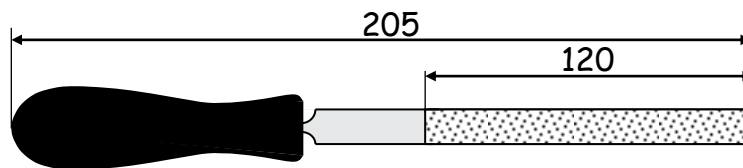
Section	Dimensions	Forme
Plate 	12x3	Droite
Ronde 	Ø 5	Semi-Pointue
1/2 Ronde 	12x4	Semi-Pointue
Triangulaire 	8	Semi-Pointue
Carrée 	5,5	Semi-Pointue






Livable sur stock en :

- D181, D126, D76

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE

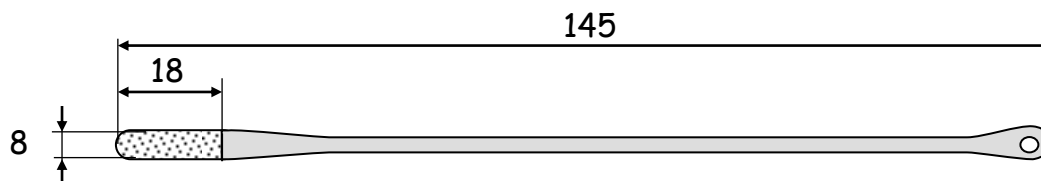
LIME BATARDE



Section	Dimensions	Forme
Plate 	12x4	Droite
Ronde 	Ø 6	Semi-Pointue
1/2 Ronde 	15x5	Semi-Pointue
Triangulaire 	9,5	Semi-Pointue
Carrée 	6	Semi-Pointue

Livable sur stock en :

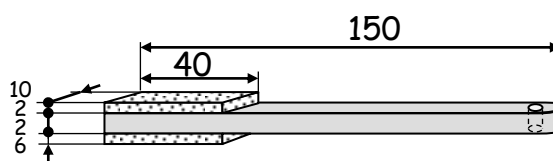
- D181, D126, D76

DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE**SPATULE DIAMANTÉE**

Code article	CARACTÉRISTIQUES
SPAVER8	Spatule Verte 2 Faces 8x18 Bout rond D19G Ep. : 0,6
SPAROU	Spatule Rouge 2 Faces 8x18 Bout rond D54G Ep. : 0,5
SPABLE	Spatule Bleue 2 Faces 8x18 Bout rond D46G Ep. : 0,3

Mini de commande 10 pièces / référence.

Délai : 1 semaine.

AFFILOIR DIAMANTÉE

Code article	CARACTÉRISTIQUES
AFFDIA	40 x 10 x 2/2 1 Côté Résine en NS D76 100 B04 1 Côté Métal en V4 D46 100 M14

Cet affiloir permet de "casser" les angles sur les fraises (carbure ou HSS), ou toutes autres opérations d'affilage.

Disponible sur stock.



TRACER
-
ECRIRE - GRAVER

ECRIRE



Code article	DÉSIGNATION
DCAPATSY	Stylo rétractable à pointe diamant

Mini de commande 10 pièces.
Disponible sur stock.

TRACER - GRAVER

Code article	DÉSIGNATION
DCAGRAROD	Diamant rodé 120 ° ou 90 °

Délai : 1 semaine.

NOTA : Le diamant est monté sur le support de votre choix
(ex : Tige Ø 3,17, manche en aluminium...)

REMISE EN ÉTAT DIAMANT À GRAVER

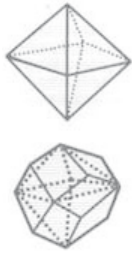
REMGRAROD	Diamant à graver rodé 120 ° ou 90 °
-----------	-------------------------------------



DRESSER

DIAMANT DRESSE MEULES POINTE UNIQUE

DIAMANT À RESSERTIR & À POINTER :



Diamant naturel de la meilleure qualité avec 6 pointes brutes garantissant un excellent résultat et pouvant être réappointé par la suite pour un coût très faible. La pierre se présente soit sous la forme de 2 pyramides solidaires par leur base donnant 8 faces (octaèdre), sous la forme d'un cristal à 12 faces (dodécaèdre). A noter qu'un diamant naturel est plus dur sur son extérieur et surtout sur ses pointes mais de moins en moins dur en allant vers le centre; c'est pourquoi la pointe brute donne les meilleurs résultats en longévité.

DIAMANT À JETER :

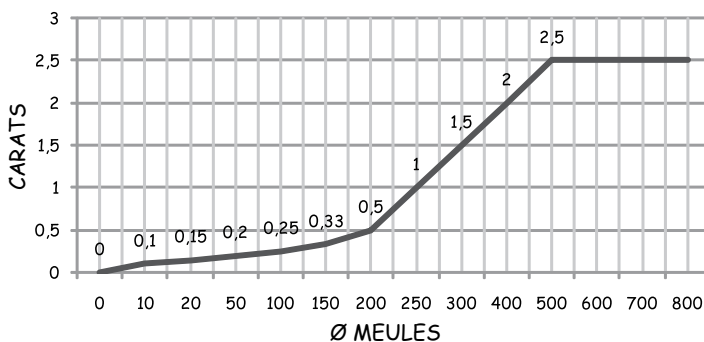
Identique à ci-dessus avec une forme irrégulière ne garantissant qu'une seule pointe.

DIAMANT FORME CUBIQUE :

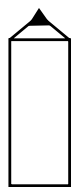


De dureté faible mais à prix de vente très bas. Ne pas utiliser pour les travaux de précision qui nécessitent un diamant résistant sur des meules dures où à gros grains. Cette qualité n'ayant qu'une faible dureté, nous ne la fournissons pas.

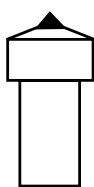
CHOIX DU CARATAGE DE LA PIERRE :



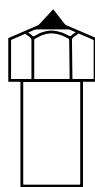
Pour une grande largeur de meule ou un grain plus gros, passer au caratage supérieur. Nous pouvons fournir au dessus de 3 carats mais cela est rarement justifié techniquement.



Tige
Cylindrique



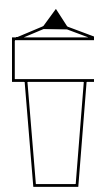
Cylindrique
+Tête



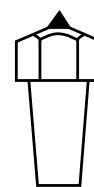
Cylindrique
+Tête 6 pans



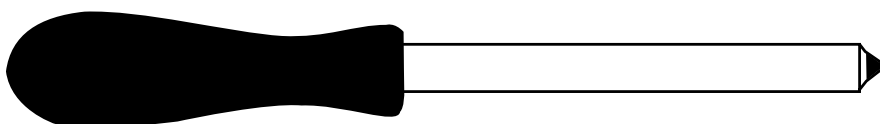
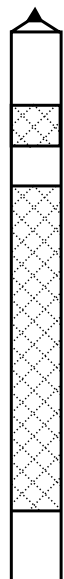
Conique



Conique
+Tête cylindrique



Conique
+Tête 6 pans



A manche plastique longueur 125 + Tige Ø12x135 - Longueur totale 260

Manuel Moleté Ø16x200

DIAMANT DRESSE-MEULES PIERRE UNIQUE		
POIDS EN CARAT	RESSERTISSAGE SUR 5 POINTES + 5 À 10 APPOINTAGES	À JETER NON RESSERTISSABLE NON APPOINTABLE
	Code Article	Code Article
0,25	DPA-025Q1	DPA-025JET
0,50	DPA-050Q1	DPA-050JET
0,75	DPA-075Q1	DPA-075JET
1,00	DPA-100Q1	DPA-100JET
1,50	DPA-150Q1	DPA-150JET
2,00	DPA-200Q1	DPA-200JET
2,50	DPA-250Q1	DPA-250JET

NOTA :

Préciser la forme de la tige + la longueur à la commande.

Autres = cylindre + tête / cylindrique + 6 pans / conique / conique + tête / conique + 6 pans / manuel moleté / manche plastique.

EXEMPLE DE COMMANDE

Diamant Dresse-Meules 0,5 Carat jetable	Tige 10x50	Code article DPA-050JET
Diamant Dresse-Meules 1 Carat Q1	Tige CM2	Code article DPA-100Q1

REMISE EN ÉTAT OU MODIFICATION

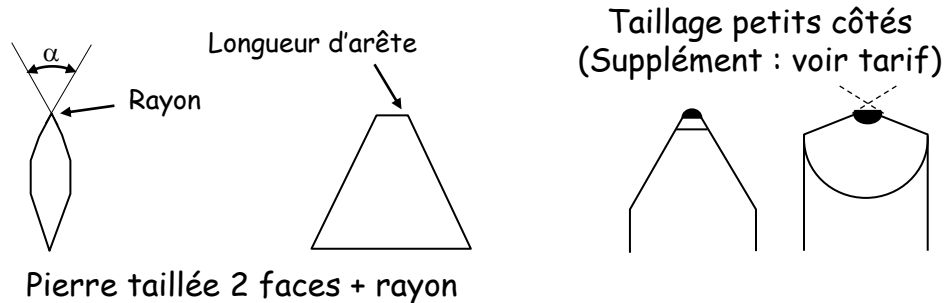
TAILLE 4 FACES À 120° AU SOMMET DES ARÊTES -90° AU SOMMET DES PLATS

NOTA :

Merci de nous faire parvenir vos dresseurs usés pour expertise par nos techniciens. Un devis vous sera envoyé pour approbation avant la mise en fabrication.

DRESSEUR DIAMANT À RAYONNER ET À PROFILER

TYPE DE DIAMANT :



Les pierres de 0,25 / 0,3 carat sont les plus courantes. Les pierres de 0,5 carat, 0,75 carat voir 1 carat sont nécessaires si vous souhaitez une longueur d'arête de 2 à 3 mm ou que la meule à profiler soit de grande dimension.

Nous proposons 5 grosseurs de pierre. Pour avoir un rayon faible au sommet, vous devrez utiliser une petite pierre (voir le tableau page 21).

L'angle de 60° est plus résistant qu'un angle inférieur. Plus l'angle est faible, plus le rayon doit l'être aussi. Exemple : 30° avec un rayon de 0,5 est rarement justifié. Un angle faible est également plus fragile.

Il arrive, notamment pour des petits rayons ou profils, que le diamant talonne et déforme le profil souhaité. Il s'agit de cas généralement connu par l'utilisateur qui demande dans ce cas le taillage des petits côtés ; lors d'un nouveau poste, poser la question et appliquer si besoin le supplément du prix prévu; l'angle au sommet de ce taillage est généralement de 100° . Dans le doute, ne pas prévoir ce taillage dans un premier temps.

TYPES DE MONTURE:

La forme de taillage du diamant est souvent confondue avec la forme de la monture, notamment entre un dresseur taillé 2 faces et un DIAFORM. En fait, entre les 2, seule la monture est différente: DIAFORM indiquant un type de machine et correspondant à une monture précise en forme dans 3 longueurs différentes à préciser (voir page 21). Il en est de même pour d'autres types de machines comme EXCELLO, FORTUNA, NAXOS, REISCHAUER, MATRIX, OPTIDRESS, etc. Nous possédons les plans de ces types de monture mais il est toujours préférable de relever avec l'utilisateur un croquis côté au moins approximatif de la monture pour la confirmation.

DRESSEUR DIAMANT À RAYONNER ET À PROFILER			
Code article	DÉSIGNATION	ANGLE POSSIBLE	RAYON POSSIBLE
DPA-025TAI	Diamant Taillé 2 faces 0,25 Carat	30° - 40° - 60°	0,05 - 0,1 - 0,125 - 0,25
DPA-050TAI	Diamant Taillé 2 faces 0,50 Carat	40° - 60°	0,125 - 0,25 - 0,5
DPA-075TAI	Diamant Taillé 2 faces 0,75 Carat	40° - 60°	0,25 - 0,5
DPA-100TAI	Diamant Taillé 2 faces 1 Carat	60°	0,25 - 0,5
TAILLE-COT	Taillage petits côtés du diamant		

NOTA : DIAFORM : Tige 9,52x33,5 ou 44,5 ou 57 (à préciser à la commande).
 AUTRES : Cylindrique + tête / cylindrique + 6 pans / conique / conique + tête /
 conique + 6 pans.
 Préciser la forme de la tige + la longueur à la commande.

EXEMPLE DE COMMANDE

DRESSEUR DIAMANT TAILLÉ 2 FACES 0,25 CARAT 60° RAYON 0,125
 TIGE CYLINDRIQUE 8X40

DRESSEUR DIAFORM ÉBAUCHE	
Code article	
DMA0050PLA	1 Plaquette 10x4x13 Rangée de 4 Pierres Tige Ø 9,52 x 33,5 ; 44,5 ou 57 à préciser

REMISE EN ÉTAT	
Code article	
RET2FA	Remise en état diamant taillé 2 faces α = à préciser R = à préciser

DRESSEUR DIAMANT AGGLOMÉRÉ

DÉFINITION :

Il s'agit d'une concrétion diamantée dans la masse et d'un liant métallique. Cela donne un produit homogène et résistant avec des résultats réguliers tout au long de l'usure sur 6, 8 ou 10 mm. Ceci en opposition aux dresseurs à pointe unique ou multiples dont les résultats se modifient au fur et à mesure de l'usure des pointes. Une grande plage des grosseurs et éventuellement des concentrations, des liants permettent une adaptation et des mises au point précises si besoin. Ce type d'outil est bien adapté en dressage rectiligne pour les meules larges, les meules d'ébarbage, les gros grains, les grades durs, le dressage manuel.

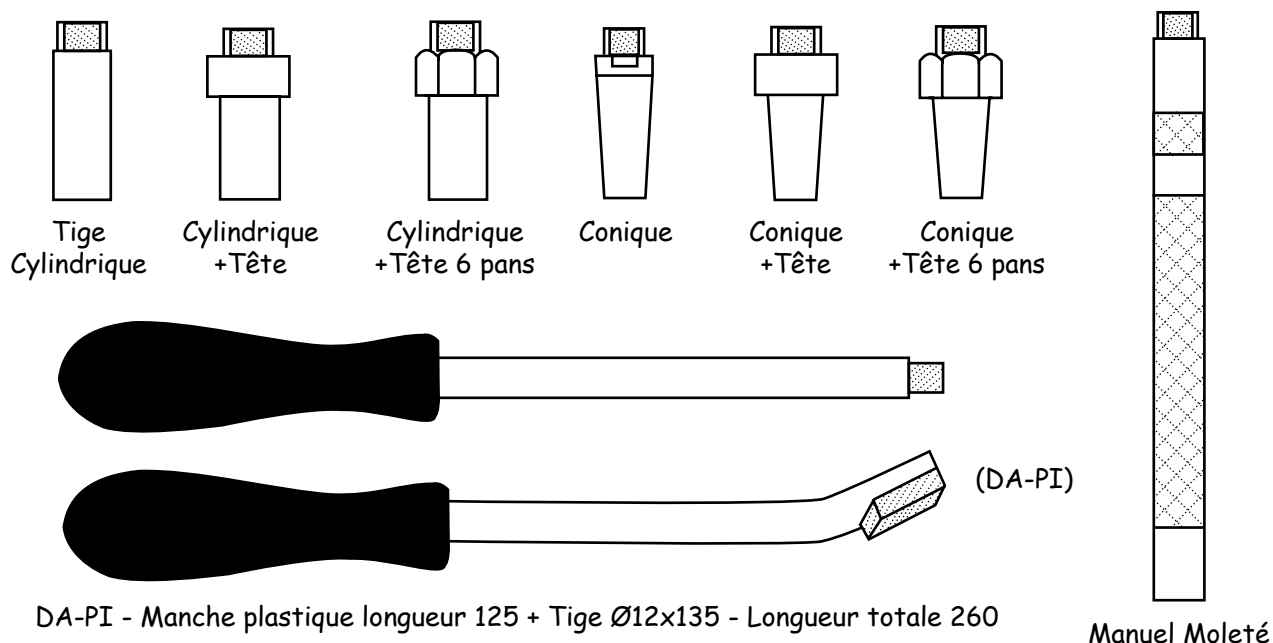
La partie diamantée est le plus souvent en forme cylindrique; le Ø 8 avec 8mm à user et le Ø 10 avec 10 mm à user sont les plus courants. DIAMATEC fabrique la partie diamantée entourée d'un cylindre d'acier de 1 mm de paroi; le diamant n'est donc visible qu'en bout et pas sur l'extérieur.

L'acier ne gêne pas le travail car il est éliminé dès que la meule à dresser le touche. DIAMATEC peut livrer la concrétion diamantée seule. (sans la monture)

Pour la forme rectangulaire, le diamant est toujours apparent sur 5 faces.

CONDITIONS D'UTILISATION :

Le nombre de grains de diamant, donc de pointes au travail est très élevé. La concrétion diamantée plus dure que la meule à dresser permet un avivage régulier et constant. Il en résulte un gain de temps appréciable notamment avec les meules larges.



DRESSEUR DIAMANT AGGLOMÉRÉ

DRESSEUR CYLINDRIQUE		
Code article	DIMENSIONS	
	Ø	H
DA-3x6	3	6
DA-5x8	5	8
DA-6x8	6	8
DA-8x8	8	8
DA-10x10	10	10
DA-12x10	12	10
DA-16x10	16	10
DA-20x10	20	10

Autres = cylindre + tête / cylindrique + 6 pans / conique / conique + tête / conique + 6 pans / manuel moleté / manche plastique.

NOTA : Préciser la forme de la tige + la longueur à la commande.

DRESSEUR RECTANGULAIRE			
Code article	DIMENSIONS		
	L	I	H
DAR 10x5	10	5	10
DAR 16x10	16	10	10
DAR 20x5	20	5	10
DAR 20x2,5	20	2,5	10
DAR 20x10	20	10	10
DAR 20x20	20	20	10

DIMENSION DES GRAINS	GRAIN	CONC	LIANT
Très gros grain : Ø 1 à 1,2 mm	D1001	125	M18
Gros grain : Ø 0,6 mm	D602	125	M18
Grain moyen : Ø 0,3 mm	D301	125	M18

EXEMPLE DE COMMANDE

DRESSEUR DIAMANT AGGLOMÉRÉ Ø10X10 TIGE CYLINDRIQUE 8X40 P D301 125 M18

DRESSEUR MANUEL DIAMANT AGGLOMÉRÉ STANDARD	
Code article	LIBELLÉ
DA-PI	Dresseur Manuel Diamant Aggloméré Pan Incliné Rectangulaire 20x10x5 Manche Plastique P D1001 125 M18

Disponible sur stock

DRESSEUR LAME "AGGLOMÉRÉ"

DIMENSIONS	GRAIN	CODE ARTICLE
	D427	DLA20-427
	D602	DLA20-602
	D1001	DLA20-1001
	D427	DLA10-427
	D602	DLA10-602
	D1001	DLA10-1001

Disponible sur stock (DLA10 - ***)

NOTRE CONSEIL	
Largeur meule	
< 80	> 80
DLA10 - ***	DLA20 - ***

- La granulométrie (D427, D602, D1001) est à choisir en fonction de la granulométrie de votre meule.
- En général, le grain D602 est standard.

DRESSEUR LAME "BARETTE"			CODE ARTICLE
			DLB10-2-06
			DLB10-2-08
			DLB20-3-06
			DLB20-3-08
			DLB20-4-06
			DLB20-4-08

Mini de commande 2 pièces / référence.
Délai : 2 semaines.

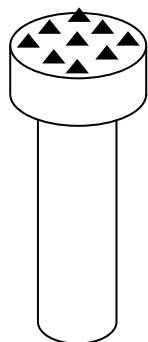
NOTRE CONSEIL			
Granulométrie de votre meule	Largeur meule		
	100 <	100 à 500	> 500
< 120 MESH	DLB10-2-06	DLB20-3-06	DLB20-4-06
> 120 MESH	DLB10-2-08	DLB20-3-08	DLB20-4-06

DRESSEUR DIAMANT MULTIPOINTES

DÉFINITION DES OUTILS MULTIPOINTES :

Il s'agit de dresseurs comportant plusieurs diamants du type "pierre unique à 1 pointe" placés et alignés de façon précise ; ils sont donc en général plus résistants que les dresseurs à 1 seule pierre et conviennent bien pour des dressages rectilignes difficiles dues à la dureté ou la dimension de la meule. Il ne faut pas confondre ce type de dresseurs avec les dresseurs diamant agglomérés.

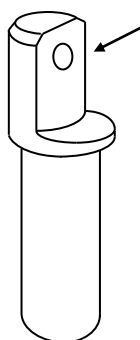
Voir la page ci-contre pour les différentes possibilités en définition, caratage et nombre de pierres des outils de base ci-dessous :



DRESSEUR
MULTIPOINTES À 1
1 OU 5 COUCHE(S)
(DMA---MUL)

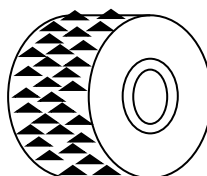


DIAMANTS
EN ENFILADE
(DMA4---ENF)



TARAUDE M6

MONTURE
POUR MOLETTE
DMAM...MOL / DMAREMOL
(ZEMOL)



MOLETTE
INDEXABLE
(DMAREMOL)

DRESSEUR DIAMANT ENFILADE

Code article	
DMA4-13NF	DRESSEUR 4 DIAMANTS 0,13 CARAT EN ENFILADE TOTAL : 0,5 CARAT
DMA4-25ENF	DRESSEUR 4 DIAMANTS 0,25 CARAT EN ENFILADE TOTAL : 1 CARAT

NOTA : Monture à préciser à la commande.

DRESSEUR MULTIPOINTES DIAMANT

TOUS LES DIAMANTS SUR UN MÊME PLAN DE TRAVAIL

Code article	Nbr diamants	Carat/Diamant	Carat total	Ø Concrétion	Nbr couches
DMA3-25MUL	3	0,25	0,75	12	1
DMA7-15MUL	7	0,15	1	10	1
DMA14-4MUL	14	0,04	0,6	10	1
DMA12-8MUL	12	0,08	1	16	5
DMA25-4MUL	25	0,04	1	16	5

NOTA : Monture à préciser à la commande.

DRESSEUR DIAMANT À MOLETTE INDEXABLE

Code article	Définition	Support
DMAM415MOL	4 diamants - 0,15 Carat	- Carré 20x20 - Ep. : 7,5 - H : 6
DMAM425MOL	4 diamants - 0,25 Carat	
DMAM450MOL	4 diamants - 0,50 Carat	
DMAREMOL	4 rangées de 20 diamants chacune Total diamants : 2 Carats	- Ø 20 - Ep. : 8 - H : 6

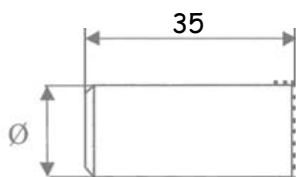
MONTURE PORTE MOLETTE

ZEMOL	MONTURE AVEC VIS POUR MOLETTE
-------	-------------------------------

NOTA : Préciser Ø et longueur tige.

DRESSAGE ET AVIVAGE DES MEULES DIAMANT ET CBN

DRESSEUR SUR TIGE DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE POUR MEULES CBN (GRAIN D602)



Disponible sur stock.

Code article

Ø

DDA-030G

3

DDA-040G

4

DDA-050G

5

DDA-060G

6

DDA-080G

8

DDA-100G

10

DDA-110G

11

DDA-120G

12

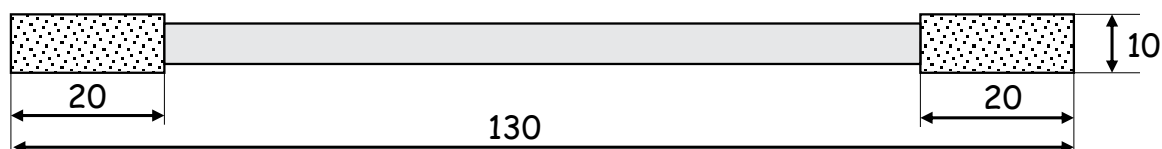
DDA-140G

14

DRESSEUR MANUEL (GRAIN D602)

DDAMANUEL

Dresseur Manuel Tige 10 x 130 2 Bouts + Retours 20

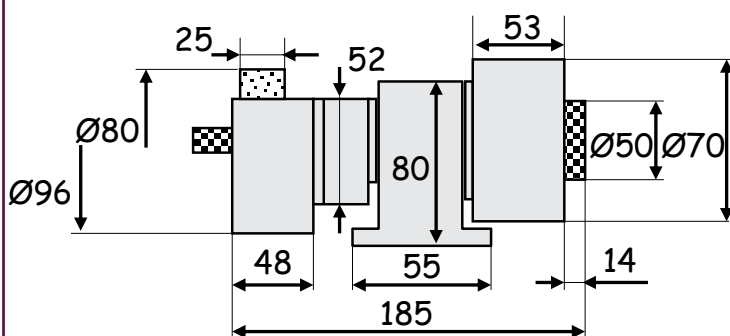


Disponible sur stock.

DRESSEUR A FREIN

DREFRE Dresseur à frein en bois avec 2 meules vertes (1 montée + 1 recharge)

MEUVER Meule verte de dressage (Ø 80x25x13)



APPLICATION : Dressage des meules diamant et CBN, liants résine ou métal.

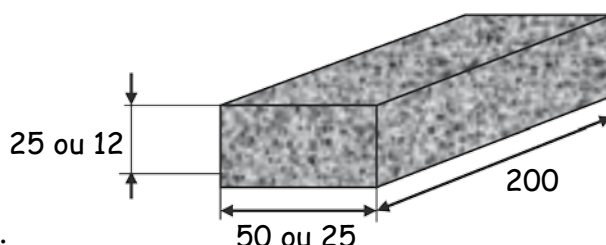
DESCRIPTIF : Dispositif revêtu d'un carter de protection traité avec peinture spéciale à haute résistance. L'axe principal est monté sur roulements permettant une grande précision d'utilisation.

Disponible sur stock.

PIERRE D'AVIVAGE

PIEAVI Dimensions : 200x50x25 grain standard

PIEAVIF Dimensions : 200x25x12 grain fin



Disponible sur stock.

MATIÈRES USINÉES

Carbure de tungstène, aciers traités (Z 160 CDV13 à Z 200 C12), céramique, composites, ferrite, graphite, germanium, pierres naturelles et artificielles, matières plastiques, quartz, réfractaires, silice, verre, ...

MONTAGE

Afin d'obtenir une bonne coupe de la meule sans facette sur la surface rectifiée, la meule doit tourner parfaitement rond, sans voile, ni excentration. L'opération de montage prend ici une importance primordiale.

Sur les machines où le changement de meule est fréquent, il est conseillé de monter une fois pour toute chaque meule sur un moyeu. À ce titre, DIAMATEC se propose d'ajuster gratuitement l'alésage de la meule sans jeu sur votre arbre.

DRESSAGE

Pour certains travaux de grande précision, un réglage minutieux est nécessaire. Il faut alors rectifier la meule sur place après montage, cette opération s'appelle "le dressage".

Plusieurs méthodes peuvent être utilisées à cette fin. Cependant, la plus courante consiste à utiliser un DRESSEUR À FREIN. (Voir page 58).

AVIVAGE

C'est une opération complémentaire du dressage. Elle a pour but la mise en relief des grains d'abrasif par élimination d'une partie du liant qui les enchasse et permet donc à la meule de couper plus efficacement. Les PIERRES D'AVIVAGE sont utilisées à cette fin. (Voir page 58).

ÉQUILIBRAGE

Comme pour tout outil de précision tournant à grande vitesse, il devra être soigné.

Certains moyeux possèdent des masselottes qui permettent un équilibrage parfait. Nous vous conseillons un équilibrage "statique" sur 2 règles parallèles.

L'équilibrage dynamique est le meilleur, mais en règle générale aucune société ne possède ce matériel, très onéreux.

**N'hésitez pas à venir consulter notre site :
www.diamatec.fr**

**Vous pouvez nous contacter par e-mail :
diamatec@diamatec.fr**

NOTES

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

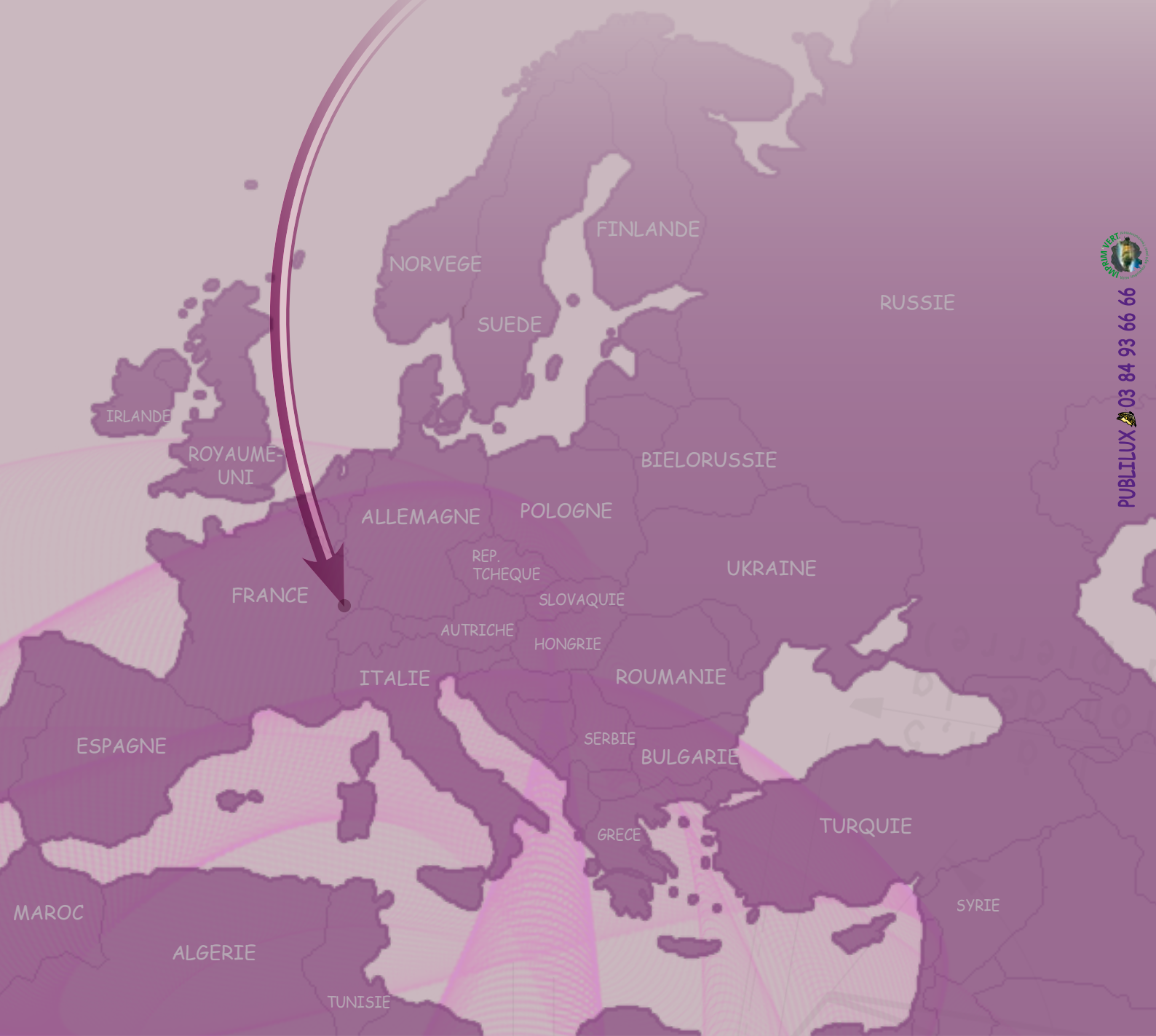
NOTES

A series of horizontal dashed lines for writing notes.



DIAMATEC

AU CENTRE DE L'EUROPE



PUBLILUX 03 84 93 66 66

Chemin de Grachaux - 70700 OISELAY - FRANCE

Tél. 03 84 32 15 00 - Fax 03 84 32 15 09

E-Mail : diamatec@diamatec.fr - www.diamatec.fr