



# RECTIFICATION

## TOUTES MEULES DE RECTIFICATION

Décrivez-nous précisément l'opération à réaliser (matériau travaillé, conditions d'usinage, matière à enlever, profondeurs de passe et état de surface final souhaité) et nous définirons pour vous la meule vous permettant d'obtenir le meilleur résultat.

Nous développerons cette meule pour lui assurer une durée de vie optimale. La largeur du bandeau et son épaisseur seront ainsi les plus adaptées possible pour vous assurer une longévité à toute épreuve...

En fonction de la complexité du support, nous étudierons la pertinence de recharger la meule en fin de vie.

### LIANT RÉSINE

Le liant résine est le liant le plus fréquemment utilisé. Constituées de résines finement calibrées, les meules DIAMATEC (Diamant ou CBN) permettent la rectification de pièces complexes avec de grandes précisions de formes et de dimensions, dans une vaste plage d'applications.

### LIANT MÉTALLIQUE

Le liant métallique, d'utilisation plus rare, vous permettra un bon enlèvement de matière et une très bonne tenue de la géométrie.

En fonction de vos besoins, nous vous proposerons le liant et la dureté les mieux adaptés.

## AVANTAGES

- Efforts de coupe réduits
- Très bon pouvoir de coupe
- Excellente qualité d'état de surface
- Echauffement réduit
- Utilisation à sec ou sous arrosage
- Efforts de coupe plus élevés
- Bonne tenue d'arête et de profil
- Bon enlèvement de matière
- Meule plus résistante, grains de diamant mieux tenus
- Utilisation sous arrosage

[www.diamatec.fr](http://www.diamatec.fr)



# ETAT DE SURFACE

Nous vous proposons une gamme complète :

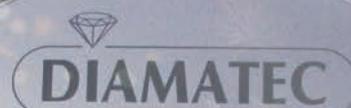
- Meules Diamant ou CBN : toutes formes du Ø 2mm au Ø 750mm
- Meulettes sur tige pour rectification intérieure : standards disponibles immédiatement, ou sur mesure (quantité minimum généralement de 3 pièces), montage sur tiges Denal® ou carbure possible (pour une meilleure rigidité)

État de surface obtenu en fonction de la granulométrie utilisée

Diamant	Ra*	CBN	Ra*	MESH	MICRONS
<b>Ébauche</b>					
D213		B213	1,6/3,2	70/80	210/180
D181	0,8	B181	0,8/1,6	80/100	180/150
D151	0,6/0,8	B151	0,8	100/120	150/125
<b>Demi-finition</b>					
D126	0,6	B126	0,8	120/140	125/106
D107	0,4/0,6	B107	0,8	140/170	106/90
D91	0,4	B91	0,6/0,8	170/200	90/75
<b>Finition</b>					
D76	0,2/0,4	B76	0,4	200/230	75/63
D64	0,2	B64	0,4	230/270	63/53
D54	0,15	B54	0,2/0,4	270/325	53/45
D46	0,12	B46	0,2	325/400	45/38
<b>Super finition</b>					
DM50	0,1	BM50		400/500	60/40
DM30	0,05	BM30		500	40/20
DM20	0,025	BM20		500/600	25/15

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

**Nous consulter pour des grains plus fins (jusque 0,25 $\mu$ ) ou plus gros !**





# AFFÛTAGE

## MEULES RÉSINE SPÉCIAL AFFÛTAGE DIAMANT OU CBN

Les meules diamant ou CBN liant résine sont spécialement conçues pour toutes vos opérations d'affûtage. Que ce soit en traditionnel ou sur commande numérique, à sec ou sous arrosage, nous avons une meule qui correspond à vos besoins : affûtage de lames de scies carbure ou HSS, lames de massicot ou encore plaquettes carbure...

En fonction de votre machine et de ses conditions de fonctionnement (vitesse, arrosage, prise de passe...) nous vous conseillerons le meilleur liant, le grain ainsi que la bonne concentration d'abrasifs.

DÉLAIS COURTS  
STOCK SUR DEMANDE



[www.diamatec.fr](http://www.diamatec.fr)





## MEULES EN STOCK (Liste non exhaustive)

Référence	Désignation	Utilisation
MD010626	11V9 75x2x10 H20 T30 C100 D76 M2	ARROSAGE
MD010501	11V9 75x2x10 H20 T30 C125 D76 M2	
MD010064	11V9 100x2x10 H20 T35 D64 M2	
MD010247	11V9 100x2x10 H20 T35 D91 M5	
MD010561	11V9 100x2x10 H20 T35 D76 M2	
MD010005	11V9 100x2x10 H20 T35 D126 RBS	SEC
MB010082	11V9 100x2x10 H32 B126 RBZS (CBN)	
MD010612	11V9 100x3x10 H20 T35 C100 D64 RBS	
MD010460	11V9 100x3x10 H20 T35 C75 D181 CSA	ARROSAGE
MD010695	11V9 125x2x10 H20 T35 C75 D91 M2	
MD010140	12V9 75x2x10 H20 T20 C75 D76 M2	MIXTE
MD010216	12V9 100x2x10 H20 T22 C100 D64 RB	
MD010299	12V9 100x3x10 H20 T22 C100 D64 M2	ARROSAGE
MB010738	12V9 100x3x10 H32 C75 B126 RBZS (CBN)	SEC
MD010688	12V9 125x2x10 H20 T25 C125 D64 M2	ARROSAGE
MD010179	12V9 125x3x10 H20 T25 C100 D64 M2	
MD010177	12V9 125x3x10 H20 T25 C100 D64 M5	
MD060643	1A1 100x10x3 H25 C75 D76 RB perif	MIXTE
MD060643	1A1 100x10x3 H25 C75 D76 RB perif	
MD070845	1A1 125x10x5 H20 C100 D76 M5	ARROSAGE
MD100110	1A1R 100x1x6 H20 C100 D151 RB	MIXTE
MD100116	1A1R 125x1x6 H20 C100 D151 RB	
MD100128	1A1R 125x1x6 H32 C100 D151 RB	
MD100150	1A1R 150x1x6 H20 C100 D151 RB	
MD100604	1A1R 250x1,5x8 H32 C100 D151 RBX	ARROSAGE
MB070195	6A9 100x3x10 H32 T30 C75 B91 DRM (CBN)	

[www.diamatec.fr](http://www.diamatec.fr)





# CARBURE - ACIER RAPIDE

Vous êtes fabricant d'outils carbure, vous devez mettre en forme de l'acier rapide... Les meules et outils diamant et CBN DIAMATEC sont faits pour vous !

Afin de vous assurer le meilleur rendement, nous vous préconiserons la meule adaptée en fonction de vos usinages. Nous choisirons pour vous le meilleur liant répondant à vos contraintes, et trouverons ensemble l'outil vous apportant la meilleure performance possible !

Nos outils de « passe profonde » vous permettront de tailler vos outils carbure / HSS en mobilisant au maximum les potentiels de vos centres d'usinage CN 5 axes.

Nous adapterons le choix des liants et la concentration d'abrasifs à vos conditions de travail et aux capacités d'arrosage de votre CN.

## MEULES MÉTALLO-CÉRAMIQUE POUR TAILLAGE ET OUVERTURE DE GOIJURES

Meules le plus souvent utilisées pour la fabrication de vos fraises carbures ou HSS monobloc. Ces outils permettent des prises de passes importantes tout en garantissant un état de surface adapté, sans déformation de la meule.

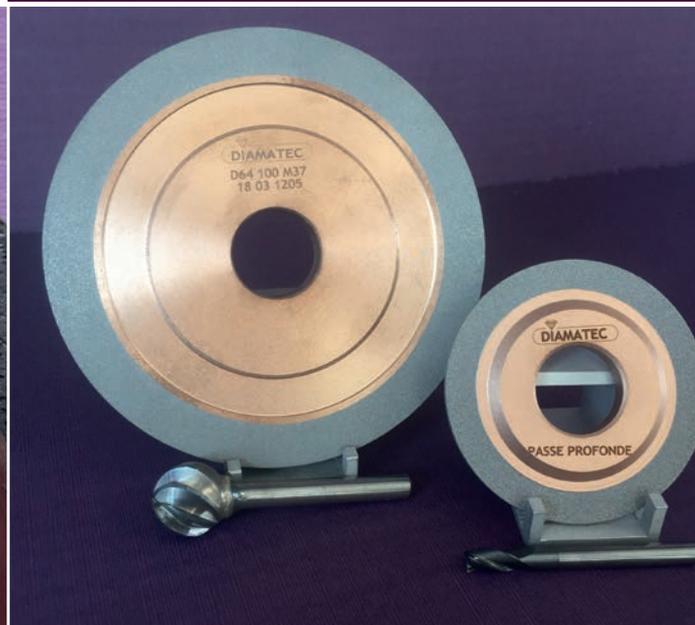
**Nous vous proposons une gamme complète :**

Meules diamant ou CBN de toutes formes du Ø 50mm au Ø 200mm

## AVANTAGES

- Grande capacité d'enlèvement matière
- Bonne tenue de forme / très peu de déformation
- Résistance à la chaleur
- Utilisation sous arrosage

[www.diamatec.fr](http://www.diamatec.fr)





# CARBURE - ACIER RAPIDE

## MEULES LIANT RÉSINE

Le liant résine est le liant le plus fréquemment utilisé pour les meules diamant et CBN. Constitués de résines finement calibrées, ces liants sont utilisés dans toutes les granulométries. Les meules en liant résine permettent de couvrir une vaste plage d'applications. Ce procédé de fabrication rend les meules très peu poreuses. Le plus souvent, nous retrouvons ce type de meules pour tout type de rectification intérieure et extérieure.

Nous vous proposons une gamme complète :

Meules Diamant ou CBN de toutes formes Ø 2mm au Ø 750mm

## PARTICULARITÉS

- *Efforts de coupe réduits*
- *Très bon pouvoir de coupe*
- *Excellente qualité d'état de surface*
- *Échauffement réduit*
- *Utilisation aussi bien à sec sur machine traditionnelle que sous arrosage sur CN*

## CONDITIONS D'USINAGE EN PASSE PROFONDE M37 (CARBURE)

OPÉRATION	PROFONDEUR DE PASSE				VITESSE D'AVANCE	VITESSE DE ROTATION DE MEULE	FORME DE MEULE
	GRAIN D46	GRAIN D54	GRAIN D64	GRAIN D76			
FRAISE DENTURE HÉLICOÏDALE	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	4 à 5 mm	De 40 à 70 mm/mn	16 m/s	1A1 - 1V1
FRAISE DENTURE DROITE	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	4 à 5 mm	De 40 à 70 mm/mn	16 m/s	1A1 - 1V1
FORETS	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	3 à 6 mm	De 20 à 50 mm/mn	16 m/s	1A1 - 1V1
ALÉSOIRS	1,5 à 2 mm	2 à 3 mm	3 à 4 mm	4 à 5 mm	De 30 à 50 mm/mn	16 m/s	1A1 - 1V1

*Les conditions d'usinage données ci-dessus ont été validées par une fabrication sur une CN 5 axes, arrosage à l'huile entière réfrigérée ainsi qu'une puissance de broche supérieure à 15Kw.*

*Ces conditions sont données à titre indicatif et ne pourront faire en aucun cas l'objet d'un engagement de notre part sur le bon fonctionnement de la meule avec ces paramètres.*

*Ne pas hésiter à nous consulter.*

