

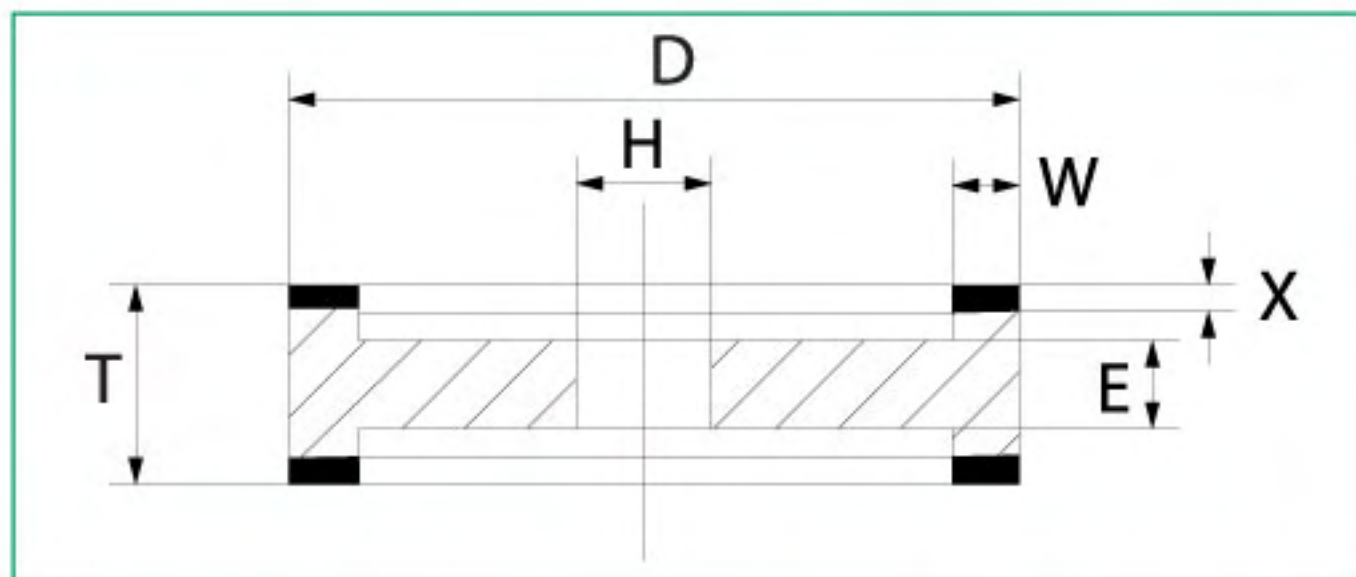


Meules diamantées

Diamantenmühlstein

Diamond grinding





Toujours livrables du stock :

Ebauche:	Dimensions	T	Grains	Concentration
GGs, liant	175 x 6 x 2 x 20	25/33	D126	C75
résine-métal	175 x 6 x 2 x 20	25/33	D91	C75
Très bonne tenue des grains de diamants, excellent pouvoir de coupe				

Finition:	Dimensions	T	Grains	Concentration
PSE, liant résine	175 x 6 x 2 x 20	25/33	D30	C75
Meilleurs résultats, spécialement pour l'affûtage de finition	175 x 6 x 2 x 20	25/33	D20	C75
	175 x 6 x 2 x 20	25/33	D15	C75

Pour d'autres meules !

Selon vos indications nous vous livrons des meules d'autres dimensions à des **délais de livraison courts** et des **prix très compétitifs**.

Envoyez-nous vos demandes en précisant le grain, la concentration, l'alésage et la largeur totale de la meule désirée, votre demande sera traitée rapidement!

Et puis... profitez de notre service de réaffûtage :

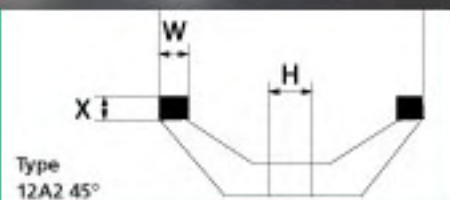
Pour liants résines

Pour liants métalliques



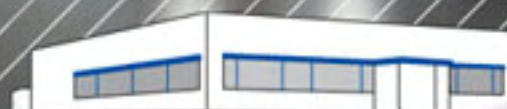
Meules pour affûtage à sec pour machine Ewag

En stock



Form	D	W	X	H	V°	Grains	Conc.	Application Outils carbure	Liant
12A2 45°	75	3	4	20		D7 D10	75	Super finition polie de plats et de diamètres	PSE2
12A2 45°	75	3	4	20		D15	75	Finition de plats et de diamètres	PSE2
12A2 45°	75	3	4	20		D20 D30	100	Finition de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		D46 D54	100	Semi-finition de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		D64 D76	100	Semi-ébauche de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		D91 D126	100	Ebauche de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		D126	100	Ebauche de plats et de diamètres liant spécial à grand rendement (résimetal rouge)	GGO
12A2 45°	75	3	4	20		D151	100	Ebauche de plats et de diamètres liant spécial à grand rendement (résimetal couleur rouge)	GGO
12A2 45°	75	3	4	20		D126	100	Ebauche de plats liant spécial à très grand rendement (résimetal couleur alu)	ALP
12A2 45°	75	5	4	20	2.5 x 45°	D126	100	Ebauche de plats et de diamètres liant spécial à grand rendement (résimetal rouge)	GGO

Form	D	W	X	H	V°	Grains	Conc.	Application Outils acier dur	Liant
12A2 45°	75	3	4	20		B15 B20	50	Super finition polie de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		B30 B46	75	Finition polie de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		B54	75	Semi-finition de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		B76	75	Semi-ébauche de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		B151	75	Ebauche de plats et de diamètres	PSE
12A2 45°	75	3	4	20		B251	75	Grosse ébauche de plats et de diamètres	PSE



Nouveauté mondiale !

Pour machines EWAG avec corps et tasseau MONOBLOC !

Meules diamantées 12A2 45° Ø 75 x 3 x 4

Avantages

Plus besoin d'acheter un tasseau

Equilibrage parfait

Stabilité extraordinaire

Et en plus

Super finition D10, D15

Finition D20

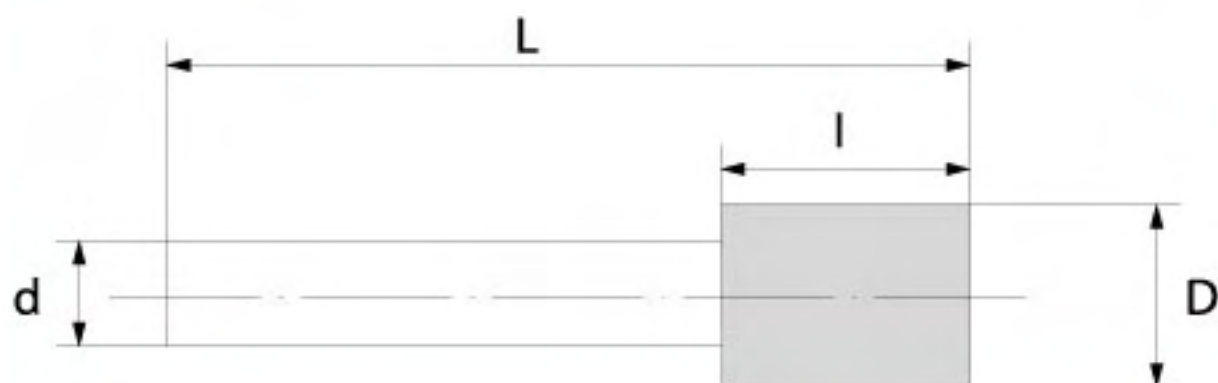
Semi-finition D54, D64

Ebauche D126

100 meules disponibles du stock

Bien entendu nous avons aussi les meules standards du stock avec alésage 20 mm

Dans les grains D10, D15, D20, D30, D40, D46, D54, D64, D76, D91, D126, D151



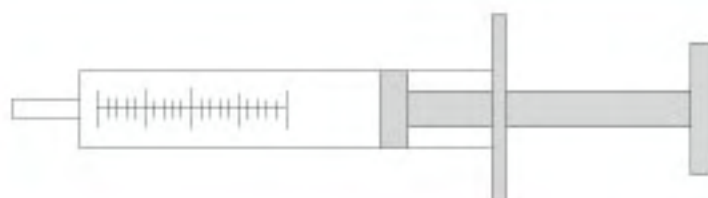
Form 1A1W

D	d	L	l	conc	grains
<i>D</i>	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>l</i>	<i>conc</i>	<i>Korn</i>
D	d	L	l	conc.	grit
1.5	3	60	3.5	100	D15, D30, D91
1.8	3	60	4.0	100	D15, D30, D91
2.0	3	60	4.5	100	D15, D30, D91
2.2	3	60	4.5	100	D15, D30, D91
2.5	3	60	5.0	100	D15, D30, D91
2.8	3	60	5.5	100	D15, D30, D91
3.0	3	60	6.0	100	D15, D30, D91
3.5	3 & 6	60 & 70	6.0	100	D15, D30, D91, D181
4.0	3 & 6	60 & 70	6.0	100	D15, D30, D91, D181
4.5	3 & 6	60 & 70	6.0	100	D15, D30, D91, D181
5.0	3 & 6	60 & 70	6.0	100	D15, D30, D91, D181
6.0	6	70	7.0	100	D15, D30, D91, D181
7.0	6	70	7.0	100	D15, D30, D91, D181
8.0	6	70	8.0	100	D15, D30, D91, D181
10.0	6	70	10.0	100	D15, D30, D91, D181
12.0	6	70	10.0	100	D15, D30, D91, D181
15.0	6 & 8 & 10	70	10.0	100	D15, D30, D91, D181
20.0	8 & 10	70	10.0	100	D15, D30, D91, D181
25.0	10	70	10.0	100	D15, D30, D91, D181



Diamant paste
Diamond paste

Concentration
forte stark high



Seringue
de 5 gr
Dosierspritze
5 gr
Syringe of 5 gr

Type	Diamant	Micron	Couleur		
Typ	Diamant	Mikron	Farbe		
Type	Diamond	Micron	Color		
PD 010	1/10	0 - 0.25	gris foncé	dunkelgrau	darkgrey
PD 14	1/4	0 - 0.5	gris	grau	grey
PD 12	1/2	0 - 1	gris clair	hellgrau	lightgrey
PD 10	1	0 - 2	ivoire	elfenbein	ivory
PD 30	3	2 - 4	jaune	gelb	yellow
PD 60	6	4 - 8	orange		
PD 90	9	8 - 12	vert	grün	green
PD 120	12	9 - 15	bleu-vert	blaugrün	blue-green
PD 150	15	12 - 22	bleu	blau	blue
PD 200	20	15 - 25	brun clair	hellbraun	light brown
PD 250	25	20 - 20	jaune clair	hellgelb	light yellow
PD 300	30	22 - 36	rouge	rot	red
PD 450	45	36 - 54	brun	braun	brown
PD 500	50	40 - 60	rose	rosa	pink
PD 600	60	54 - 80	pourpre	purpurfarbe	purple
PD 900	90	80 - 100	noir	schwarz	black

SF15

Pâte diamantée pour le rodage des canons métal-dur.

Diamant Pasta für Hartmetall Führungsbüchse rodieren.



Schnittgeschwindigkeit (nach Schleifverfahren)
Cutting rate (depending on grinding procedure)

Meules diamant p. métaux trempés <i>Diamantscheiben</i> <i>f. Hartmetall</i> Diamond wheels for hard metal	Liant résinoïde <i>Kunstharzbindung</i> Resin bond		Liant métallique <i>Metallbindung</i> Metal bond		Liant électrolytique <i>Galvanische Bindung</i> Electro-plated bonds
	s. arrosage <i>nass</i> wet	à sec <i>trocken</i> dry	s. arrosage <i>nass</i> wet	à sec <i>trocken</i> dry	s. arrosage/à sec <i>nass/trocken</i> wet/dry
	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s
Rectification d'outils <i>Werkzeugschleifen / Tool grinding</i>	25 - 35	16 - 22	12 - 20	12 - 20	20 - 30
Rectification intérieure <i>Innenschleifen / Internal grinding</i>	10 - 20	8 - 15	10 - 18	8 - 12	10 - 20
Rectification de surfaces planes <i>Flachschleifen / Surface grinding</i>	25 - 35	-	20 - 30	-	20 - 30
Rectification de surfaces extérieures cylindriques <i>Aussenrundscheifen</i> External cylindrical grinding	25 - 35	-	20 - 30	-	20 - 30

Meules CBN p. acier HSS <i>CBN-Schleifscheiben</i> <i>f. HSS-Stahl</i> CBN wheels for HSS	Liant résinoïde <i>Kunstharzbindung</i> Resin bond		Liant métallique <i>Metallbindung</i> Metal bond		Liant électrolytique <i>Galvanische Bindung</i> Electro-plated bonds
	s. arrosage <i>nass</i> wet	à sec <i>trocken</i> dry	s. arrosage <i>nass</i> wet	à sec <i>trocken</i> dry	s. arrosage/à sec <i>nass/trocken</i> wet/dry
	m/s	m/s	m/s	m/s	m/s
Rectification d'outils <i>Werkzeugschleifen / Tool grinding</i>	25 - 35	16 - 28	15 - 25	10 - 15	20 - 30
Rectification intérieure <i>Innenschleifen / Internal grinding</i>	15 - 35	10 - 20	12 - 20	10 - 15	10 - 20
Rectification de surfaces planes <i>Flachschleifen / Surface grinding</i>	30 - 40	-	15 - 25	-	20 - 30
Rectification de surfaces extérieures cylindriques <i>Aussenrundscheifen</i> External cylindrical grinding	30 - 40	-	15 - 25	-	20 - 30



Drehzahl pro Minute
Speed of rotation (r.p.m.)

Diamètre de meule <i>Scheiben- Diameter</i> Wheel diameter	Vitesse de coupe <i>Schnittgeschwindigkeit</i> Cutting rate							
mm	8 m/s	12 m/s	15 m/s	18 m/s	20 m/s	22 m/s	28 m/s	30 m/s
5	30560	45800	57300	68800	76400			
10	15280	22930	28650	34380	38200	42000	53500	57300
15	10170	15300	19100	22900	25500	28000	35650	38200
25	6130	9200	11460	13800	15300	16850	21400	23000
50	3050	4580	5730	6870	7650	8400	10700	11450
75	2040	3060	3820	4580	5100	5600	7150	7650
100	1530	2290	2870	3440	3825	4200	5350	5730
125	1220	1830	2290	2750	3050	3355	4280	4600
150	1020	1530	1910	2290	2550	2800	3570	3800
200	765	1145	1430	1720	1910	2120	2675	2875
250	610	920	1150	1380	1525	1685	2140	2300
300	510	765	950	1145	1275	1400	1780	1900
350	440	655	820	980	1090	1200	1530	1640
400	380	570	715	860	960	1050	1340	1450
450	340	510	635	760	850	930	1190	1270
500	305	460	570	690	765	840	1070	1145



Standard-Körnungsgrößen für Diamant und CBN
Standard sizes of the grains of diamond and CBN

Diamant <i>Diamant</i> Diamond		CBN <i>CBN</i> CBN		Standard US <i>US-Standard</i> US-Standard		Grosseur nominale des tamis d'après ISO R 565-72 Nennmaschenweite nach ISO R 565-72 Nominal size of the sieves according to ISO R 565-72
Standard FEPA <i>FEPA Standard</i> FEPA Standard		Standard FEPA <i>FEPA Standard</i> FEPA Standard		ASTM-E-11-70 (US Mesh)		
Etroit <i>Eng</i> Narrow	Large <i>Weit</i> Broad	Etroit <i>Eng</i> Narrow	Large <i>Weit</i> Broad	Etroit <i>Eng</i> Narrow	Large <i>Weit</i> Broad	(μm)
D1181 D 1001	D1182	B1181 B1001	B1182	16/18 18/20	16/20	1180 - 1000 1000 - 850
D851 D711	D852	B851 B711	B852	20/25 25/30	20/30	850 - 710 710 - 600
D601 D501	D602	B601 B501	B602	30/35 35/40	30/40	600 - 500 500 - 425
D426 D356	D427	B426 B356	B427	40/45 45/50	40/50	425 - 355 355 - 300
D301		B301		50/60		300 - 250
D251 D213	D252	B251 B213	B252	60/70 70/80		250 - 212 212 - 180
D181		B181		80/100		180 - 150
D151		B151		100/120		150 - 125
D126		B126		120/140		125 - 106
D107		B107		140/170		106 - 90
D91		B91		170/200		90 - 75
D76		B76		200/230		75 - 63
D64		B64		230/270		63 - 53
D54		B54		270/325		53 - 45
D46		B46		325/400		45 - 38
D35				400/500		40 - 32
D30		B30		400/600		40 - 25
D25				500/600		32 - 25
D20						25 - 15
D15		B15				20 - 10
D10						12 - 6
D7						10 - 5
D3						4 - 2
D1						2 - 1

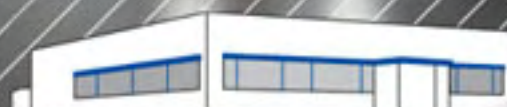
Vitesse Geschwindigkeit Speed

Diamant *Diamant* Diamond

sec	trocken	dry	10-18 m/sec
arrosage	nass	wet	16-38 m/sec

CBN

sec	trocken	dry	18-32 m/sec
arrosage	nass	wet	25-45 m/sec



Liants développés par Unirock SA

PSP	résine tendre		Liant résine, pour rectification à sec ou sous arrosage des carbures. Spécialement conseillé pour meules type 12A2 45° pour machine Ewag etc. à sec et meules pour planeuse avec arrosage léger va bien pour rectifiage carbure, acier et céramique.
PSPC	résine mi-tendre		
PSE	résine standard		
PSQ	résine mi-dur		Rectifiage carbure, céramique et acier dur pour meule devant tenir un peu mieux le profil utilisation à sec ou sous arrosage.
PSR	résine dur		
PST	résine très-dur		Rectifiage carbure, céramique et acier dur pour meule à profiler utilisé avec des concentration de diamant forte (C100 à C150). Utilisation à sec (evtl.) ou sous arrosage (de préférence).
PSH	résine liant doux		
ALP	résin-métal base alu		Pour meule cloche type 6A2, 12A2 etc. utilisé pour rectifiage grandes ébauches (D126 -D181) de surfaces cylindriques de carbures à sec pour petit diamètre.
GGE	résin-métal tendre		
GGX	résin-métal très dur		Rectifiage à sec des carbures (D46-D126) va très bien pour toute forme de meules.
GGV	résin-métal dur		
GG5	résin-métal mi-dur		Liant à très grand rendement en passe profonde avec grains de diamant ou CBN, dans les carbures, les aciers et les céramiques spécialement pour meules type 1V1, 1A1 etc. plage de grains D15 à D181 usinage sous arrosage avec forte pression de préférence. Dans certain cas résultat étonnant à sec.
GGO	résin-métal standard		
GGQ	résin-métal mi-tendre		
GGF	résin-métal tendre		Pour meule cloche type 6A2 utilisé pour rectifiage grandes ébauches (D126 -D181) de surfaces cylindriques de carbures sous arrosage.
MD0	métal-bronze très dur		
MD1	métal-bronze dur		Pour meules de profilage pour rectifiage d'outils avec faible surface de contact (C100-C150).
MD2	métal-bronze normal		
MD4	métal-bronze mi-tendre		Pour meules 12A2, 6A2 etc. pour rectifiage d'outils avec faible surface de contact standard, rectification avec arrosage de préférence.
MD6	métal-bronze tendre		
MD8	métal-bronze très tendre		

Nos produits sont garantis de toute première qualité.

Concentration de diamant ou CBN dans une meule

C50	2.2 carats/cm3	faible
C75	3.3 carats/cm3	normale
C100	4.4 carats/cm3	forte
C125	5.5 carats/cm3	très forte
C150	6.6 carats/cm3	extra forte

Exemple de numérotation

30344	11V9	D76	C100	GG5
No de fabrication	Forme	Grain	Concentration	Résine

Etant donné la complexité du domaine de la rectification, nous sommes toujours ouverts aux questions de notre aimable clientèle.



Bindungen entwickelt von Unirock SA

PSP	weicher Kunstharz		Kunstharzbindung, für Trocken- oder Nass-Schliff von Hartmetall. Besonders empfehlenswert für Schleifscheiben Typ 12A245° auf Ewag etc., trocken, und auf Flachsleifmaschinen, leicht nass.
PSPC	halbweicher Kunstharz		
PSE	standard Kunstharz		
PSQ	halbharter Kunstharz		Schleifen von Hartmetall-, Keramik- und Hartstahl für Schleifscheiben mit höheren Profilanforderungen; Anwendung trocken oder nass.
PSR	harter Kunstharz		
PST	sehr harter Kunstharz		
PSH	weiche Kunstharzbindung		
ALP	Kunstharz/Metall (Al)		
GGE	Kunstharz/Metall, weich		Für Topfscheiben Typ 6A2, 12A2 etc. Vorschleif (D126 -D181) für planschleifen von Hartmetallscheiben, Trockenschleif, für kleine Durchmesser.
GGX	Kunstharz/Metall, sehr hart		
GGV	Kunstharz/Metall, hart		
GGG	Kunstharz/Metall, halbhart		Trockenschleifen von Hartmetallen (D46-D126), ideal für sämtliche Formen von Schleifscheiben.
GGO	Kunstharz/Metall, standard		
GGQ	Kunstharz/Metall, halbweich		
GGF	Kunstharz/Metall, weich		
MD0	Metall/Bz, sehr hart		Bindung mit sehr hohem Wirkungsgrad im Tiefschliff mit Diamantkörner oder CBN auf Hartmetall, Stahl und Keramik; besonders geeignet für Schleifscheiben Typ 1V1, 1A1 etc., Körnung D15 bis D181. Vorzugsweise Nassbearbeitung mit starkem Druck.
MD1	Metall/Bz, hart		
MD2	Metall/Bz, normal		
MD4	Metall/Bz, halbweich		Für Topfscheiben Typ 6A2. Vorschleifen von grossen Teilen (D126 -D181) zylindrischer Hartmetalloberflächen, Nass-Schliff. Für Profilschleifscheiben; Schleifen von Werkzeugen mit delikater Kontaktoberfläche (C100-C150).
MD6	Metall/Bz, weich		
MD8	Metall/Bz, sehr weich		
			Für Profilschleifscheiben; Schleifen von Werkzeugen mit delikater Kontaktoberfläche (C100-C150).
			Für Schleifscheiben Typ 12A2, 6A2 etc. Schleifen von Werkzeugen mit delikater Standard-Kontaktoberfläche, vorzugsweise Nass-Schliff.

Unsere Produkte
sind garantiert
erster Qualität.

Diamant-Konzentration oder CBN in einer Scheibe

C50	2.2 Karat/cm ³	schwach
C75	3.3 Karat/cm ³	normal
C100	4.4 Karat/cm ³	hoch
C125	5.5 Karat/cm ³	sehr hoch
C150	6.6 Karat/cm ³	extra hoch

Beispiel Nummer

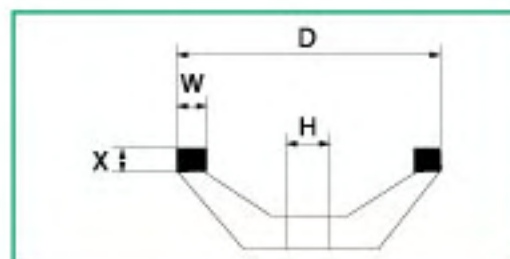
30344	11V9	D76	C100	GGG
Fabrikation-Nr.	Formen	Körner	Concentration	Kunstharz

Für Fragen, welche sich im gewiss sehr komplexen Bereich der Schleiftechnik ergeben, stehen wir unserer geschätzten Kundschaft jederzeit zur Verfügung.



Bonds developed by Unirock SA

PSP	soft resin bond		Resin bond for dry grinding or wet grinding on carbide. Specially advised for wheels types: 12A2 45° for Ewag machine and similar/dry grinding and wheels for wet surface grinding.
PSPC	med soft resin bond		
PSE	standard resin bond		
PSQ	med hard resin bond		Carbide grinding, ceramics and hard steel grinding for profile wheels, wet or dry grinding.
PSR	hard resin bond		
PST	very hard resin bond		Carbide grinding, ceramics and hard steel grinding for profile wheels with high diamond concentration (C100-C150). Eventually dry grinding; we advise wet grinding.
PSH	resin bond soft		
ALP	resin-metallic bond with alu base		
GGE	soft resin metallic bond		For cup wheels type 6A2, 12A2 etc. Rough grinding operations (D126-D181) of cylindrical carbide surfaces for dry grinding of small diameters.
GGX	very hard resin metallic bond		
GGV	hard resin metallic bond		Dry grinding of carbide (D46-D126). Very good for every type of wheels.
GGS	med hard resin metallic bond		
GGO	standard resin metallic bond		Bond for deep grinding with diamond grits or CBN grits, into carbide, steel and ceramics, especially for wheels type 1V1, 1A1 etc. from grit size D15-D181. Wet machining with high pressure.
GGQ	med soft resin metallic bond		
GGF	soft resin metallic bond		For cup wheels type 6A2. Used for wet rough grinding operations (D126-D181) of cylindrical carbide surfaces.
MD0	metallic-bronze bond very hard		
MD1	metallic-bronze bond hard		For profile wheels used for rough grinding of tools with very small contact surface (C100-C150).
MD2	metallic-bronze bond normal		
MD4	metallic-bronze bond mid-soft		For wheels type 12A2, 6A2 etc. For rough grinding of standard tools with very small contact surface; wet rough grinding is better.
MD6	metallic-bronze bond soft		
MD8	metallic-bronze bond very soft		



Diamond or CBN concentration for diamond and CBN wheels

C50	2.2 carats/cm ³	low
C75	3.3 carats/cm ³	normal
C100	4.4 carats/cm ³	high
C125	5.5 carats/cm ³	very high
C150	6.6 carats/cm ³	extra high

Specification exemple

30344	11V9	D76	C100	GG5
Fabrication N°	Form	Grit size	Concentration	Bond

As we know, the range of grinding tools is very wide and complex, so if you have any grinding problem, please contact our technical support service.