



# 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

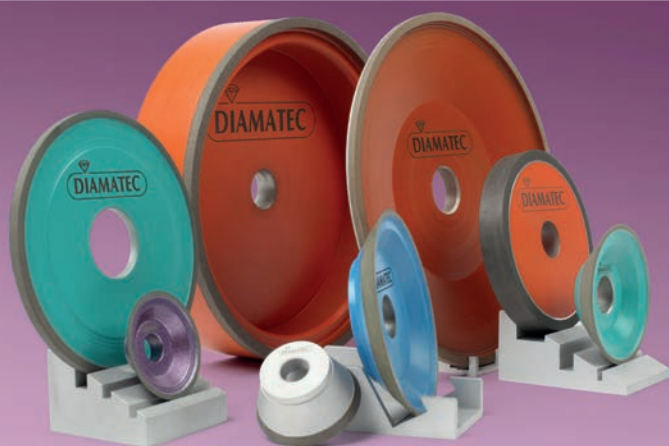
Le liant métallique, d'utilisation plus rare, vous permettra un bon enlèvement de matière et une très bonne tenue de la géométrie.

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 !**

