



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.

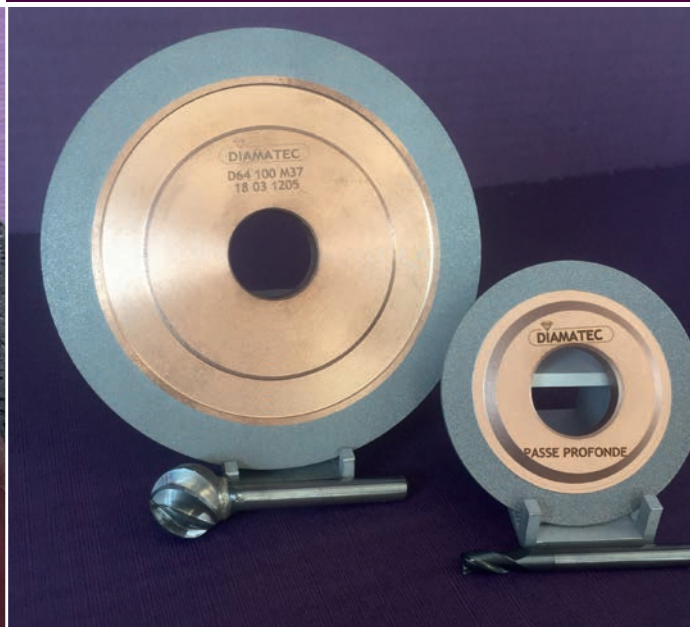
Nous vous proposons une gamme complète :

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





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.

