



**SARUBIN ABRASIFS SA**



**Sarubin Abrasifs SA**

Rue de la Gare 17A  
CH-2605 Sonceboz

Tél. +41(0)32 489 15 51  
Fax +41 (0) 32 489 17 77

info@sarubin.ch  
www.sarubin.ch



# Table des matières

Instructions de sécurité .....	4
Meules abrasives vitrifiées .....	6
Stockage des meules .....	8
Caractéristiques .....	9
<i>Dénomination d'une meule</i> .....	9
<i>Types (formes) standard</i> .....	10
<i>Dimensions standard</i> .....	12
<i>Spécification</i> .....	15
<i>Grosseur d'un grain abrasif</i> .....	16
<i>Vitesses (tr/m) et vitesses périphériques (m/s)</i> .....	17
Corindon fritté .....	18
Rectification plane.....	19
Rectification extérieure.....	22
Rectification intérieure.....	25
Meules pour touret & pendulaire .....	27
Affûtage de scies.....	28
Affûtage d'outils .....	29
Affûtage manuel .....	33
Meules d'avivage.....	37
Meules sur tige .....	39
Segments .....	41
Affûtage lames de patins.....	42
Meules Agathon .....	45
Affûtage dentaire .....	46
Meules CBN vitrifiées .....	47
Affûtage de couteaux .....	53
Dresseurs .....	54
Formulaire technique.....	55
Notes .....	56

# Instructions de sécurité



Utilisation des lunettes de protection



Utilisation des protections auditives



Utilisation d'un masque à poussière



Utilisation de gants



Utilisation d'un masque intégral



Lire les instructions de sécurité





Soumettre les meules au test de sonorité avant chaque montage

Inspection visuelle afin de déceler toute fissure ou dommage

Utiliser les buvards prévus à cet effet

Utiliser les équipements de protection recommandés pour toutes applications

Utiliser les meules les plus anciennes

Vérifier que l'alésage de la meule s'adapte à la machine



Ne jamais utiliser une meule endommagée

N'utiliser qu'une fois les adaptateurs

Ne jamais forcer lors de l'application ou du montage

N'appliquer aucune modification à l'outil

N'utiliser pas un outil ayant été soumis à la pluie ou à de fortes températures



# Meules abrasives vitrifiées

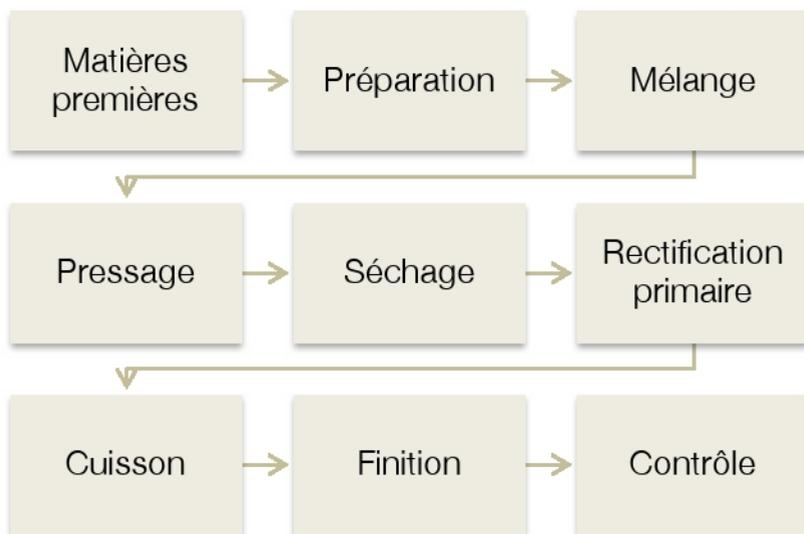
## Meulage

Le meulage est le procédé le plus important dans l'usinage précis des métaux. La condition nécessaire à cet effet est d'avoir à sa disposition des meules qui soient bien adaptées à l'application.

### Composition d'une meule

La meule abrasive se compose de trois éléments : l'abrasif sous forme de grains, le liant qui agglomère les grains et la structure qui se distingue par la proportion des grains et les pores.

### Procédé de fabrication :



## Etapes de fabrication

### **Matières premières et préparation :**

Les produits abrasifs les plus importants, le corindon électrique et le carbure de silicium, sont obtenus en grands blocs cristallisés par le procédé électrothermique. Les morceaux préalablement cassés à la grandeur de la main, sont réduits dans des concasseurs afin d'obtenir un mélange de différentes grosseurs qui est ensuite tamisé selon l'échelle de granulation. Les liants céramiques qui composent une meule subissent un processus semblable.

### **Mélange et pressage :**

Les grains abrasifs sont mélangés à l'agglomérant pour former une masse homogène et bien compressible. L'homogénéité des mélanges est une condition nécessaire pour obtenir une dureté régulière des meules. Ce mélange est dès lors réparti de manière égale à l'intérieur d'un moule afin d'y être pressé.

### **Séchage et rectification :**

Les meules sont séchées naturellement ou dans des pièces permettant d'accélérer le séchage. Elles subissent ensuite une rectification primaire afin de préformer la forme finale.

### **Cuisson :**

Le procédé de cuisson produit, tout d'abord, une fusion et, ensuite, une vitrification du liant céramique en une masse semblable à de la porcelaine ou à du verre. Selon la nature des liants, les températures de cuisson se situent entre 600 et 1350°.

### **Finition et contrôle :**

Après cuisson, les meules sont devenues des corps abrasifs terminés, il suffit de leur donner la forme et la dimension souhaitées. Vient ensuite l'épreuve du son, l'épreuve de survitesse, l'épreuve d'éclatement et contrôle de la dureté.



# Stockage des meules

Stocker les meules à l'abri de l'humidité

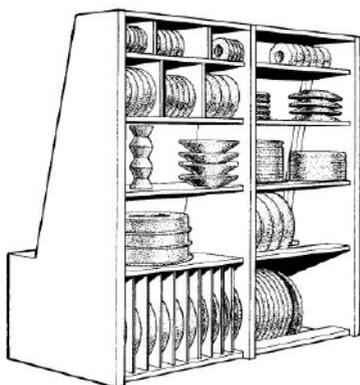
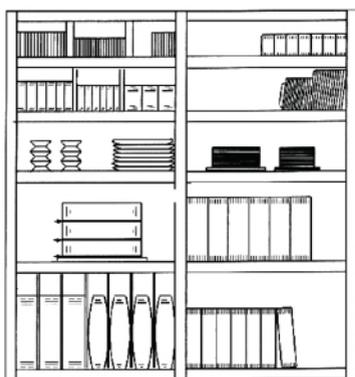
Eviter les variations de température excessives

Utiliser toujours les meules les plus anciennes en premier

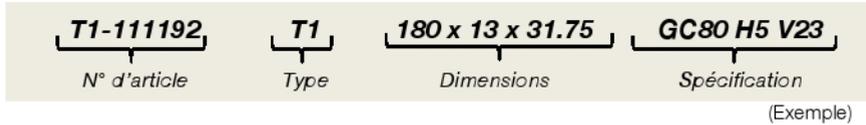
Stocker les grandes meules verticalement si cela est possible

Avant chaque montage, soumettre les meules au test sonore

Empiler les meules en utilisant des intercalaires.



## Dénomination d'une meule



Pour spécifier les exigences de la meule, il est important de suivre les étapes suivantes :

### Meule standard :

**N° d'article :** Indiquer le numéro d'article si existant.

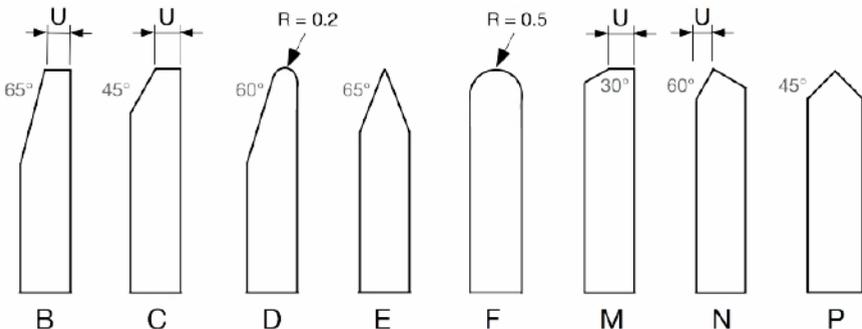
**Type :** Indiquer le type de meule (forme).

**Dimensions :** Indiquer la taille de la meule en mm selon les indications des différents types (p.10-11).

Le diamètre de l'alésage doit impérativement être indiqué à deux décimales.

**Spécification :** Indiquer le type d'abrasif, la granulométrie et la dureté ainsi que la porosité et le liant si connu (p.15).

**Profil :** Indiquer la forme de la face de la meule, spécifique aux types 1,5 et 7 :



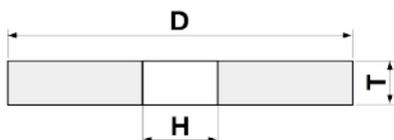
U = 3.2mm sauf indication contraire.



# Caractéristiques

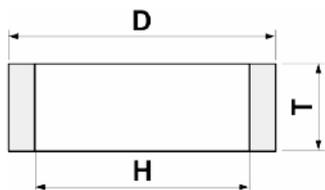
## Types (formes) standard

### Type 1



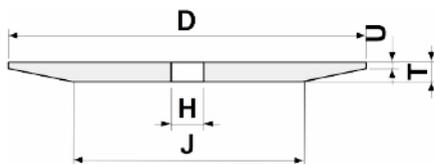
$D \times T \times H$

### Type 2



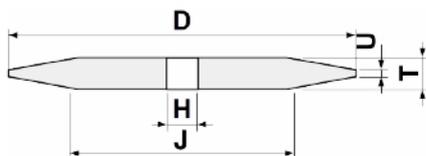
$D \times T / W$

### Type 3



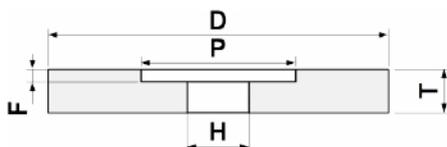
$D \times T \times H / U J$

### Type 4



$D \times T \times H / U J$

### Type 5



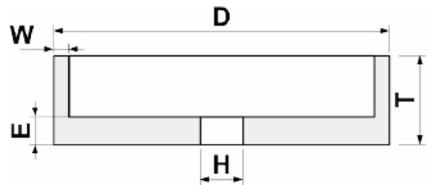
$D \times T \times H 1 - P \times F$



## Types (formes) standard

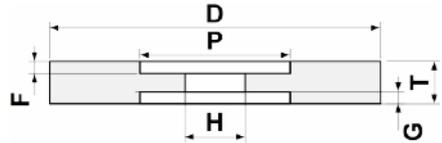
### Type 6

$D \times T \times H - WE$



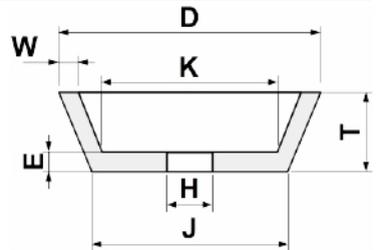
### Type 7

$D \times T \times H - 2 - P \times F/G$



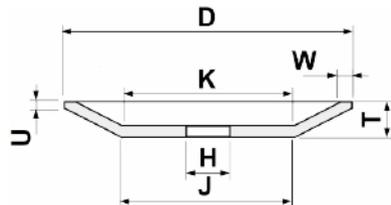
### Type 11

$D \times T \times H - WEJK$



### Type 12

$D \times T \times H - WUJK$



*D'autres formes peuvent être fabriquées sur commande spéciale*



# Caractéristiques

## Dimensions standard

Diamètres - D			
mm	Inches	mm	Inches
3	1/8	225	
4	5/32	230	
5	3/16	250	
6	1/4	254	10"
8	5/16	300	
10	3/8	305	12"
13	1/2	350	
16	5/8	356	14"
20	3/4	400	
25	1"	406	16"
30	1" 3/16	450	
32	1" 1/4	457	18"
40	1" 1/2	500	
50		508	20"
51	2"	600	
63	2" 1/2	610	24"
75		650	
76	3"	660	26"
80		700	
82	3" 1/4	710	28"
100		750	
102	4"	762	30"
115	4"1/2	800	
125		813	32"
127	5"	900	
150		914	36"
152	6"	1000	
175		1016	40"
178	7"	1060	
180		1067	42"
200		1100	
203	8"	1118	44"



## Dimensions standard

Hauteurs - T			
mm	Inches	mm	Inches
1		40	
1.2	3/64	50	
1.6	1/16	51	2"
2	5/64	63	
2.5	3/32	64	2"1/2
3	1/8	76	3"
3.2		80	
3.5	9/64	100	
4	5/32	102	4"
5	3/16	125	
6		127	5"
6.4	1/4	150	
7		152	6"
8	5/16	160	
9.5	3/8	200	
10		203	8"
12.7	1/2	250	
13		254	10"
16	5/8	300	
20		305	12"
21	13/16	315	
25	1"	400	16"
32	1"1/4	406	
38	1"1/2	500	



# Caractéristiques

## Dimensions standard

Alésage - H			
mm	Inches	mm	Inches
1.6	1/16	38.1	1 1/2
2.5	3/32	40	
4	5/32	50.8	2"
6		51	
6.4	1/4	60	
8		76.2	3"
9.5	3/8	80	
10		100	
12.7	1/2	127	5"
13		152.4	6"
15.9	5/8	160	
16		203	
19.1	3/4	203.2	8"
20		250	
22.2	7/8	254	10"
25		304.8	12"
25.4	1"	305	
31.8	1 1/4	400	
32		508	20"



## Spécification

Abrasif	Grain	Dureté	Porosité	Liant
GC	80	H	5	V23

Abrasif			
A	Corindon ordinaire	RBW	Mélange RB + WA
DA	Mélange A + WA	CG	Corindon fritté
PA	Corindon rose	MCA	Monocristallin
RB	Corindon rouge	C	Carbure de silicium noir
WA	Corindon blanc	GC	Carbure de silicium vert
PAA	Mélange PA + WA	CGC	Mélange C + GC

Granulométrie				
Très grossier	Grossier	Moyen	Fin	Extra fin
12 - 14	16 - 36	46 - 80	90 - 220	240 - 1500

Dureté				
Très tendre	Tendre	Mi-dure	Dure	Très dure
C-D-E-F	G-H-J	K-L-M	N-O-P-Q	R-S-T

Porosité	
Structure standard	Structure poreuse
1 - 10	11 - 20

Famille des liants	
V23	V84
V8	V3A
V8P	EF

V = vitrifié

E = résine



# Caractéristiques

## Grosueur d'un grain abrasif

F36 - F120									
<b>Mesh</b>	36	46	54	60	70	80	90	100	120
<b>mm</b>	0.500	0.350	0.300	0.250	0.210	0.180	0.150	0.130	0.100
<b>Pouce</b>	0.0200	0.0140	0.0120	0.0100	0.0080	0.0070	0.0060	0.0050	0.0040

F150 - F600									
<b>Mesh</b>	150	180	220	240	280	320	400	500	600
<b>mm</b>	0.080	0.070	0.060	0.050	0.040	0.030	0.020	0.014	0.010
<b>Pouce</b>	0.0030	0.0028	0.0024	0.0021	0.0017	0.0012	0.0008	0.0006	0.0004

Etat de surface								
Ra	F36	F46	F60	F80	F100	F180	F240	F320
1.1	X							
0.8	X	X						
0.7		X						
0.6			X					
0.5			X	X				
0.4				X				
0.35				X	X			
0.25					X			
0.2					X	X		
0.16						X		
0.1						X		
0.08							X	X



## Vitesses (tr/m) et vitesses périphériques (m/s)

Rotations par minute en fonction du diamètre et la vitesse de travail Vs								
Vitesse maximum de travail Vs en m/s								
Diamètre	16	20	25	32	35	40	50	63
5	61'000	76'300	95'400					
8	38'100	47'700	59'600	76'300	83'500	95'400		
10	30'500	38'100	47'700	61'100	66'800	76'300	95'400	
13	23'500	29'300	36'700	47'000	51'400	58'700	73'400	92'500
16	19'000	23'800	29'800	38'1000	41'700	47'700	59'600	75'200
20	15'200	19'000	23'800	30'500	33'400	38'100	47'700	60'100
25	12'200	15'200	19'000	24'400	26'700	30'500	38'100	48'100
32	9'540	11'900	14'900	19'000	20'800	23'800	29'800	37'600
35	8'730	10'900	13'600	17'400	19'000	21'800	27'200	34'300
40	7'630	9'540	11'900	15'200	16'700	19'000	23'800	30'000
50	6'110	7'630	9'540	12'200	13'300	15'200	19'000	24'000
63	4'850	6'060	7'570	9'700	10'600	12'100	15'100	19'000
80	3'810	4'770	5'960	7'630	8'350	9'540	11'900	15'000
100	3'050	3'810	4'770	6'110	6'680	7'630	9'540	12'000
115	2'650	3'320	4'150	5'310	5'810	6'640	8'300	10'400
125	2'440	3'050	3'810	4'880	5'340	6'110	7'630	9'620
150	2'030	2'540	3'180	4'070	4'450	5'090	6'360	8'020
175	1'740	2'180	2'720	3'490	3'810	4'360	5'450	6'870
200	1'520	1'900	2'380	3'050	3'340	3'810	4'770	6'010
225	1'350	1'690	2'120	2'710	2'970	3'390	4'240	5'340
250	1'220	1'520	1'900	2'440	2'670	3'050	3'810	4'810
300	1'010	1'270	1'590	2'030	2'220	2'540	3'180	4'010
350	870	1'090	1'360	1'740	1'900	2'180	2'720	3'430
400	760	950	1'190	1'520	1'670	1'900	2'380	3'000
450	670	840	1'060	1'350	1'480	1'690	2'120	2'670
500	610	760	950	1'220	1'330	1'520	1'900	2'400



# Corindon fritté

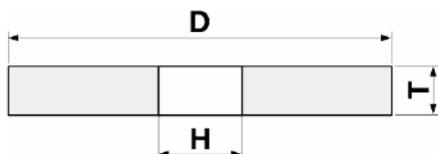
Le corindon fritté est un progrès dans le meulage de précision. Les grains de céramique utilisés dans les meules ont une structure de cristal submicronique dans chacun d'entre eux. Il s'agit d'un abrasif haut de gamme pour les applications difficiles de meulage ou pour la haute productivité.

## Avantages :

- ✓ Rapide enlèvement de matière
- ✓ Réduction de temps par cycle
- ✓ Amélioration de la tenue de forme
- ✓ Idéal pour les applications CNC
- ✓ Moins de dégâts métallurgiques grâce à une action de coupe plus froide
- ✓ Moins de dressage
- ✓ Coupe efficace
- ✓ Meilleure productivité



Adapté à la rectification plane, au meulage cylindrique externe et interne, meulage de lames, aux applications d'engrenages et de ressorts.



	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	Fonte
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé		
PAA		✓		✓	✓	
WA	✓	✓	✓	✓	✓	
GC						✓
MCA	✓	✓	✓	✓	✓	

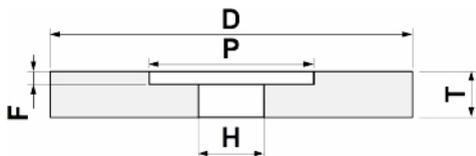
D	T	H	Grain
150	13, 20	32	F36 - F46 - F60 - F80
175	13, 20	32, 50.8	
200	13, 20, 25	32, 50.8	
225	13, 20, 25	50.8	
250	20, 25, 32	50.8, 76.2	
300	20, 25, 32, 50	76.2, 127	
350	32, 50	76.2, 127	
400	32, 50, 80, 100	127	
450	50, 80, 100, 160	203.2, 304.8	
500	50, 80, 100, 160	203.2, 304.8	
600	50, 80, 100, 160	203.2, 304.8	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Rectification plane

## Type 5



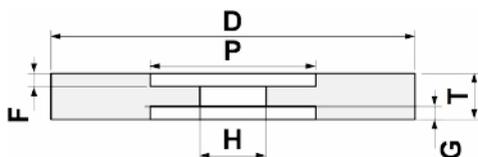
D	T	H	P	F	Grain
150	32	20, 32	80	F = max. T/2	F36 - F46 - F60 - F80
175	32	32, 50.8	90		
200	20, 40, 63	32, 50.8, 76.2	110, 115		
225	40	50.8	150		
250	25, 40, 63	50.8, 76.2	150		
300	25, 40, 50, 63	76.2, 127	150, 190		
350	25, 40, 63	127	190		
400	25, 40, 50, 63	127, 203.2	190, 270		
450	40, 50, 63	127, 203.2	215		
500	40, 50, 63	203.2, 304.8	290		
600	63, 80, 100	203.2, 304.8	290		

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Rectification plane

## Type 7



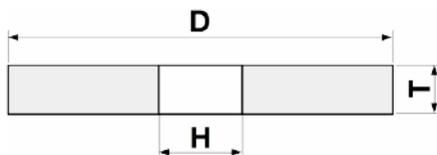
D	T	H	P	F	Grain
200	25, 40, 63	50.8, 76.2	115	F = max. T/2	F36 - F46 - F60 - F80
225	40	50.8	150		
250	25, 40, 63	127	160		
300	25, 40, 50	127	190		
350	40, 50, 100	127	190		
400	40, 50, 63	127, 203.2	190		
450	40, 50, 63	127, 203.2	215		
500	40, 50, 63	203.2, 304.8	290		
600	40, 50, 63	203.2, 304.8	290		

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Rectification extérieure

## Type 1

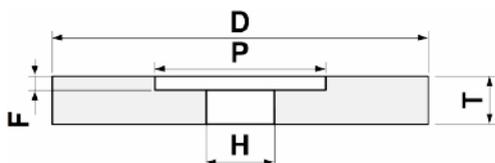


	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	Inox
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé		
PAA						✓
WA		✓	✓	✓	✓	
CG		✓		✓	✓	

D	T	H	Grain
250	13, 16, 20, 25	50,8, 76.2	F60 - F80 - F120
300	13, 20, 25, 32, 40, 50	76.2, 127	
350	13, 20, 25, 32, 40, 50	76.2, 127	
400	20, 25, 32, 40, 50, 63	127, 203.2	
450	25, 32, 40, 50, 63, 80	127, 203.2	
500	25, 32, 40, 50, 63, 80	203.2, 304.8	
600	32, 40, 50, 63, 80, 100	203.2, 304.8	
750	32 - 130	304.8	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



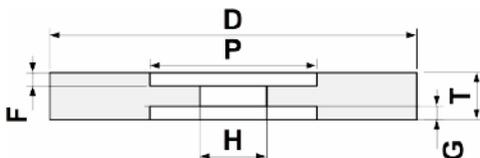


D	T	H	P	F	Grain
300	40, 50	127	190	F = max. T/2	F60 - F80 - F120
350	40, 50	127	215		
400	40, 50, 63, 80, 100	127	215		
450	40, 50, 63, 80, 100	127 203.2	215 290		
500	40, 50, 63, 80, 100	203.2 304.8	290 390		
600	50, 63, 80, 100	203.2 304.8	290 390		
750	50, 63, 80, 100	304.8	410		

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

# Rectification extérieure

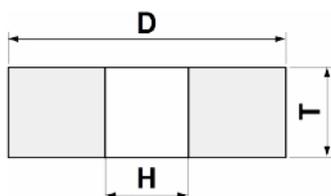
## Type 7



D	T	H	P	F/G	Grain
300	40, 50	127	190	F + G = max. T/2	F36 - F46 - F60 - F80
350	40, 50	127	215		
400	40, 50, 63, 80, 100	127	215		
450	40, 50, 63, 80, 100	127 203.2	215 290		
500	40, 50, 63, 80, 100	203.2 304.8	290 390		
600	50, 63, 80, 100	203.2 304.8	290 390		
750	80, 100	304.8	410		

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*





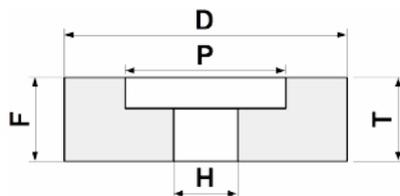
	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	Inox
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé		
PAA		✓		✓		✓
WA		✓	✓	✓	✓	✓
CG		✓		✓	✓	

D	T	H	Grain
6	6 - 13	2,5, 3	F60 - F80 - F120
8	8 - 16	2,5, 3	
10	6 - 20	3, 4	
13	6 - 25	4	
16	6 - 16	6	
20	6 - 32	6	
25	6 - 40	6, 8	
32	6 - 40	6, 10, 13	
40	6 - 40	6, 13	
50	6 - 40	13, 16, 20	
63	6 - 40	13, 20	
80	6 - 40	20	
100	13 - 50	20	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

# Rectification intérieure

## Type 5



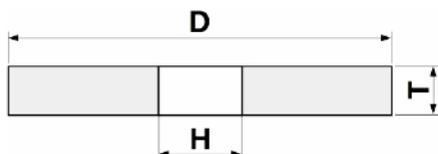
D	T	H	P	F	Grain
16	10, 16	6	10	F = max. T/2	F60 - F80 - F120
20	13, 20	6	13		
25	10, 16, 25	8, 10	16		
32	13, 20, 32	6, 8, 10, 13	16		
40	16, 25, 40	6, 8, 10, 13	20		
50	16, 25, 40	13, 16, 20	25		
63	25, 40, 50	13, 20	32		
80	40, 50, 63	20, 32	40		
100	40, 50, 63	20, 32	50		

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Meules pour touret & pendulaire

Type 1



	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	Fonte, carbure
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé		
CGC	✓					
WA		✓	✓	✓	✓	
GC						✓

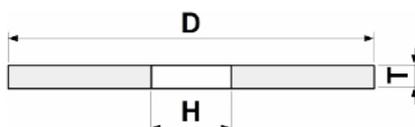
D	T	H	Grain
125	20, 25	20	F36 - F46 - F60 - F80
150	20,25	20, 32, 50.8	
175	25	32, 50.8	
200	20, 25, 32	20, 32, 50.8	
225	32	32, 50.8	
250	20, 25, 32	32	
300	25, 32, 40	32, 76.2	
350	32, 40, 50	32, 76.2	
400	40, 50, 63	127	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Affûtage de scies

## Type 1



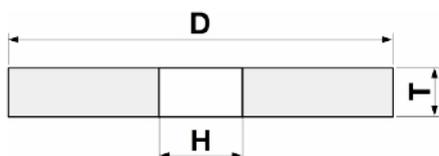
	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé	
PAA		✓		✓	✓
WA		✓		✓	✓
CG				✓	✓
A	✓	✓			

D	T	H	Grain
100	2, 2.5, 3, 3.2, 4	10, 20	F60, F80
150	2, 2.5, 3, 3.2, 4 - 10	20, 32	
200	2, 2.5, 3, 3.2, 4 - 13	32	
250	5, 6, 8, 10, 13, 16, 20, 25	32	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



## Type 1



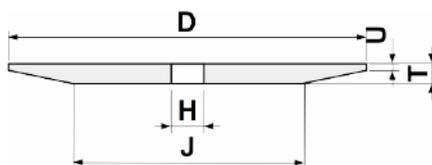
	Aciers non alliés et faiblement alliés		Aciers fortement alliés		Aciers rapides	Carbure
	Non trempé	Trempé	Non trempé	Trempé		
PAA					✓	
WA		✓		✓	✓	
GC						✓

D	T	H	Grain
50	6, 10, 13	10, 13	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
80	6, 10, 13	10, 13	
100	6, 10, 13, 20	10, 20	
125	6, 10, 13, 16, 20	20	
150	6, 10, 13, 16, 20	20, 32	
175	6, 10, 13, 16, 20	32	
200	6, 10, 13, 16, 20	32	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

# Affûtage d'outils

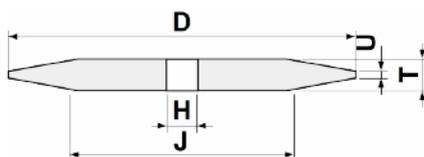
## Type 3



D	T	H	U	J	Grain
80	5	20	1	40	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
100	6	20, 32	1.5	50	
125	8	20, 32	2	65	
150	8	32	2	75	
175	10	32	3	85	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

## Type 4

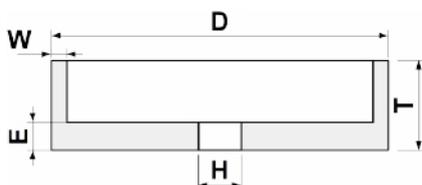


D	T	H	U	J	Grain
80	8	13	2	35	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
100	10	20	2	40	
125	10	20, 32	2	65	
150	13	20, 32	2	65	
175	13	32	3	100	
200	16	32	3	100	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



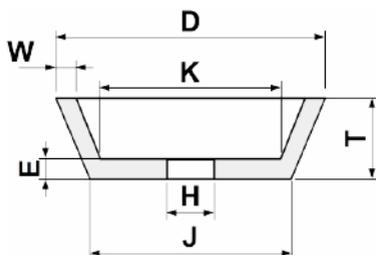
## Type 6



D	T	H	W	E	Grain
50	32	10, 13	5	8	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
80	40	13, 20	6	10	
100	50	20	8	10	
125	63	20, 32	8	13	
150	80	20, 32	10	16	
175	80	32	20	20	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

## Type 11

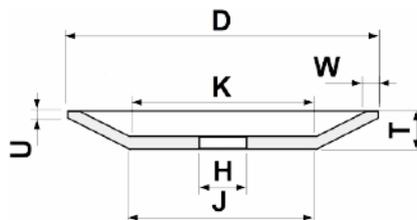


D	T	H	W	E	J	K	Grain
50	32	10, 13	4	8	27	22	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
80	32	13, 20	6	8	57	46	
100	40	20	8	10	71	56	
125	40	20, 32	8	10	96	81	
150	50	20, 32	10	13	114	96	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

# Affûtage d'outils

## Type 12

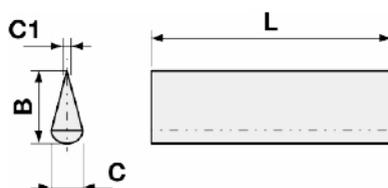


D	T	H	W	U	K = J	Grain
50	32	10, 13	5	8	25	F36 - F46 - F60 - F80 - F120
80	40	13, 20	6	10	31	
100	50	20	8	10	36	
125	63	20, 32	8	13	61	
150	80	20, 32	10	16	66	

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



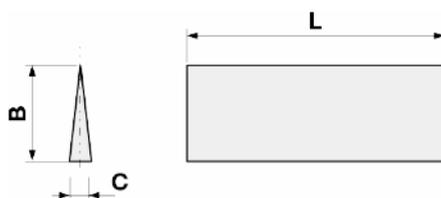
## Pierre à gouge



B	C	C1	L	Spécification
25	6	1	100	WA240, WA400, GC240, GC400
45	6	2	115	
45	10	3	100	

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*

## Pierre triangulaire



B	C	L	Spécification
25	3	100	WA240, WA400, GC240

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*

# Affûtage manuel

## Pierre ronde



D	L	Spécification
6	100	WA240, WA400, GC240, GC400
10	100	
13	150	
16	150	

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*

## Pierre demi-ronde

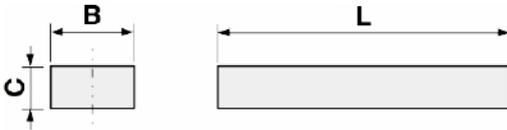


D	L	Spécification
6, 10	100	WA240
13	150	WA240, GC400
16	150	WA240, GC240, GC400
20	200	GC240

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*



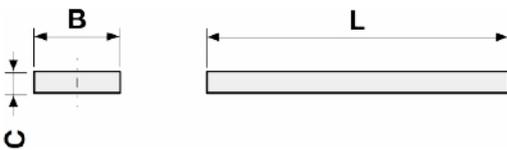
## Pierre rectangulaire



B	C	L	Spécification
25	6	100	WA240
25	13	100	WA400, GC120, GC240
50	25	150	WA240, WA400, GC120, GC400
50	25	200	WA240, WA400, GC120, GC400

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

## Pierre plate



B	C	L	Spécification
6	3	100	WA240, WA400, GC120, GC240, GC400
10	5	100	WA240, WA400, GC120, GC240, GC400
13	6	150	WA240, WA400, GC120, GC240, GC400
30	13	200	WA240, GC240, GC400

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

# Affûtage manuel

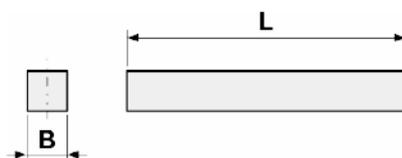
## Pierre triangulaire



B	L	Spécification
6	100	WA240, GC240, GC400
10	100	WA240, WA400, GC240, GC400
13	150	WA240, WA400, GC240, GC400
16	150	WA240, WA400, GC240, GC400
20	200	WA240, WA400, GC240, GC400

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

## Pierre carrée

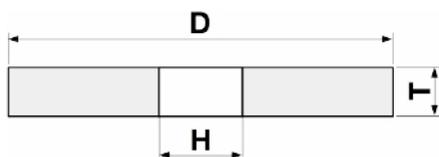


B	L	Spécification
6, 10	100	WA240, WA400, GC240, GC400
13, 16	150	WA240, WA400, GC240, GC400
20	200	WA240, WA400, GC120, GC240, GC400

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



## Type 1



Spécification	Grain diamant
GC60 L5 V4	D126 - D252
GC120 H5 V4	D91 - D107
GC220 H5 V4	D46 - D76
GC320 G7 V4	D30 - D46
GC500 F15 V4	D4 - D25

## Pellets

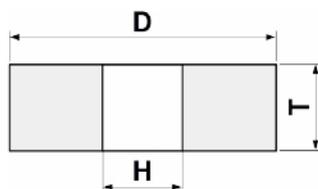


Dimensions (D x T)	
30 x 15	40 x 30
35 x 15	60 x 15
40 x 15	60 x 30

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

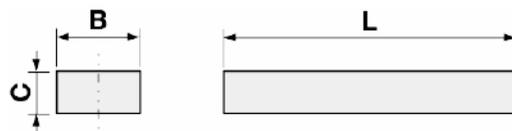
# Meules d'avivage

## Dresseur rotatif



D x T x H	Spécification	Grain
75 x 25 x 12.7	GC80 J5 V4	D107 - D252
75 x 25 x 12.7	GC120 J5 V4	D91 - D46
① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale		

## Bâtons d'avivage



B x C x L	Spécification	Grain diamant
25 x 12 x 100	RB120	D126 - D252
25 x 12 x 100	GR220	D91 - D107
25 x 12 x 100	GR320	D46 - D76
25 x 12 x 100	WA600	D10 - D46
25 x 12 x 100	WA600C	D1 - D10
① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale		



## Type ZY - 40 x 6 (L x S)



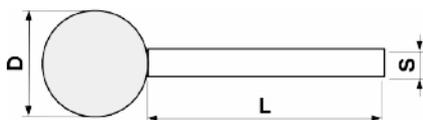
D	T	Spécification	D	T	Spécification
32	20	PA24 M5	8	10	PA46 O5
16	32	PA30 M5	10	13	PA46 O5
20	25	PA30 M5	10	20	PA46 O5
20	32	PA30 M5	10	32	PA46 O5
20	40	PA30 M5	13	25	PA46 O5
10	13	PA46 M5	16	4	PA46 O5
4	8	PA60 M5	20	6	PA46 O5
8	10	PA80 M5	25	6	PA46 O5
6	13	PA100 M5	32	16	PA46 O5
40	20	PA24 O5	32	32	PA46 O5
50	25	PA24 O5	40	20	PA46 O5
16	10	PA30 O5	40	40	PA46 O5
16	20	PA30 O5	6	13	PA60 O5
20	25	PA30 O5	13	3	PA60 O5
20	40	PA30 O5	4	8	PA100 O5
25	25	PA30 O5	5	10	PA100 O5
25	32	PA30 O5			

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

② L'ensemble des types du groupe "A" et "B" est disponible

# Meules sur tige

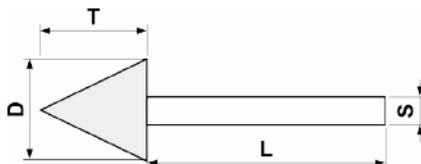
## Type KU - 40 x 6 (L x S)



D	T	Spécification	D	T	Spécification
16	16	PA60 O5	25	25	PA60 O5
20	20	PA60 O5	25	45	PA30 O5
20	32	PA30 O5	32	32	PA46 O5

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale

## Type KE - 40 x 6 (L x S)

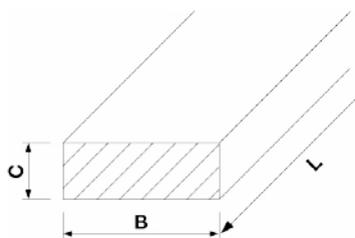


D	T	Spécification	D	T	Spécification
3	6	PA100 O5	13	20	PA80 O5
5	10	PA100 O5	20	32	PA60 O5
8	16	PA80 O5	20	32	PA30 O5

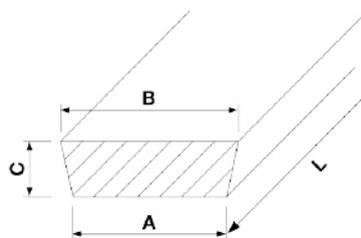
① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



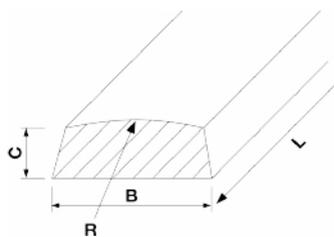
## Segments standard



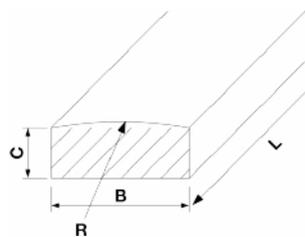
SAR-SEG-01



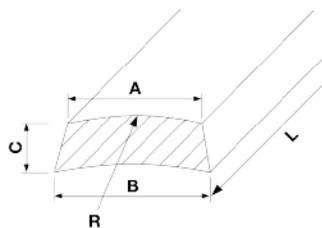
SAR-SEG-02



SAR-SEG-03



SAR-SEG-04



SAR-SEG-05

Abrasif	Grain	Dureté	Structure
WA, MCA, PA, RB, GC, C, DA	24, 30, 36, 46, 60	E, F, G, H, I, J, K	Ouverte ou fermée



# Affûtage lames de patins

203.20 x 7.94 x 31.75

---



Grain : #60/80/100

Blue

Meule haute qualité,  
longue durée de vie.



Grain : #70

Ruby

Convient aux lames inoxydables.



Grain : #80

Pink

Idéal pour les gardiens  
et le patinage.



Grain : #80

Yellow

Excellente tenue des angles.



Grain : #80

Green

Bon maintien de la forme.

# Affûtage lames de patins

150 x 6 x 20 mm ou 150 x 6 x 38mm

Blue

Grain : #70/80/90

Excellente qualité de finition,  
grand pouvoir de coupe.



Yellow

Grain : #70

Meule économique,  
durée de vie standard.



Rubycup

Grain : #70

Meule pour le profilage,  
diamètre 200mm.



Rubycup

Grain : #70

Meule de diamètre 150mm  
pour le profilage.



## Dimensions sur demande

200 x 6 x 32mm

146.05 x 7.13 x 19.05mm

178 x 6 x 20mm

177.80 x 9.52 x 12.70mm



# Affûtage lames de patins

## Accessoires



Diamant

SAR-WST Pierre d'ébavurage, extra fine.



Diamant

SAR-DPM Pointe unique, qualité supérieure.



Diamant

SAR-25PR Pointe unique, qualité premium.

SAR-15EC Pointe unique, qualité économique.



Pierre

SAR-100M Pierre d'ébavurage, moyen.

SAR-BIS Pierre biseautée, très fine.

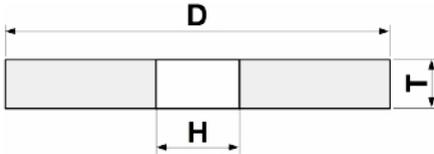


Pierre

SAR-150G Pierre d'ébavurage, grossier.

SAR-150F Pierre d'ébavurage, fin.





Les abrasifs utilisés sont le corindon fritté (CG), le corindon ordinaire (A) et le carbure de silicium (GC).

### Dimensions standard :

D	T	H	Grain
100	12	40	F60 - F80 - F120 - F180 - F220
100	25	40	
100	32	40	
100	50	40	
150	12	50.8	
150	25	50.8	
150	32	50.8	
150	50	50.8	

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*

## Meule de remplacement pour appareil rotatif



Bleue

A utiliser pour les instruments très émoussés.



Rose

Recommandé pour un affûtage mensuel.



Blanche

Pour un polissage quotidien ou après chaque client.



Coffret

Personnalisation de la commande.



Diamant

Egalise les rayures causées par l'aiguillage.

## Les principales caractéristiques des super-abrasifs

Le CBN est une matière synthétique très dure avec un treillis cristallin de type diamant. Il est inférieur par la dureté au diamant, cependant il possède une meilleure résistance à la chaleur. En comparaison avec tout autre abrasif utilisé, le diamant est connu pour être le matériau naturel le plus dur et avec la plus grande capacité abrasive.

### Caractéristiques des matériaux

Matière	Micro-dureté, 102 MPa	Résistance, °C
Diamant	1000	650...700
CBN	800...900	1200...1400
Carbure de silicium	300...320	1200...1300
Oxyde d'aluminium blanc	180...220	1500...1700

### Avantages principaux du CBN :

Les grains CBN restent coupants plus longtemps offrant une bonne capacité de coupe et une longue durée de vie.

Le CBN a une bonne résistance aux charges thermiques qui permet d'intensifier les conditions de meulage.

Le CBN permet le meulage d'aciers alliés complexes.

Les outils CBN sont largement utilisés par l'industrie automobile, l'industrie des roulements, l'industrie des machines-outils, l'industrie aéronautique, dans la fabrication de fraises, poinçons, moules et outils de mesure.



## Application des meules et outils en CBN et diamant

Tableau des différents matériaux à usiner

Matière usinée		CBN	Diamant
Acier hautement allié traité		✓	
Acier à outils traité		✓	
Aciers nitrurés et cimentés		✓	
HSS		✓	
Acier de roulement		✓	
Acier inoxydable		✓	
Alliages à haute température		✓	
Carbures			✓
Fonte	Grise		✓
	Trempée	✓	✓
Alliages magnétiques			✓
Revêtements résistants à l'usure		✓	
Chrome			✓
Céramiques techniques			✓
Céramiques de coupe			✓
Matériaux composites			✓



## Concentration et grosseur de grain CBN

### Corrélation entre concentration (%) et carats/cm<sup>3</sup>

Concentration (%)	25	50	75	100	125	150	175	200
Carats/cm <sup>3</sup>	1,1	2,2	3,3	4,4	5,5	6,6	7,7	8,8

### Grosueur de grain CBN

CBN	µm	US-mesh
B151	150 - 125	100/120
B126	125 - 106	120/140
B107	106 - 90	140/170
B91	90 - 75	170/200
B76	75 - 63	200/230
B64	63 - 53	230/270
B54	53 - 45	270/325
B46	45 - 38	325/400

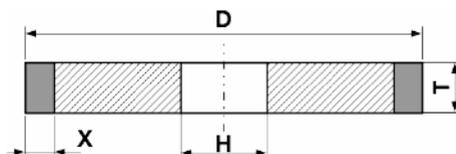
### Le choix de la concentration dépend de différents paramètres

Concentration	Condition d'usage
Haute (125...200%)	Meules avec grosseur de 150/125 et plus grossier
	Meules avec diamètres extérieurs < 50mm
	Meules profilées
	Meules boisseaux avec couche de 5mm et moins
Moyenne (75...100%)	Meules avec grosseur de 125/106 à 63/53 et meules boisseaux avec couche de 7-20mm
Basse (50%)	Meules avec grosseur de 40/28 et plus fin



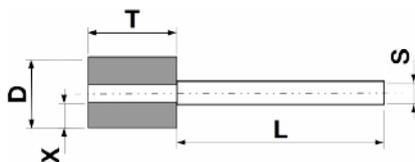
# Meules CBN vitrifiées

## Type 1A1



D	T	H	X
20 - 600	10 - 406	6 - 304.8	3, 5, 10, 12,5, 15, 20, 25

## Type 1A8W



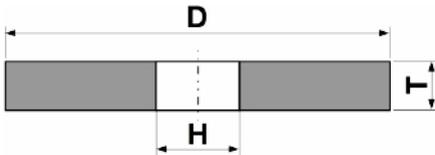
D	T	X	S	L
8	10	3	6	40
10	6	3	6	80
10	10	4	6	60
12	6	5	8	80
12	10	5	8	80
12	16	3	6	80
16	10	5	6	80
16	20	6	8	50
20	20	6	8	60

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



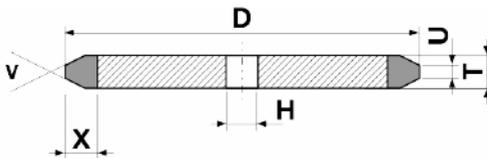
# Meules CBN vitrifiées

## Type 1A8



D	T	H
3 - 100	3 - 50	1.5 - 20

## Type 1D1



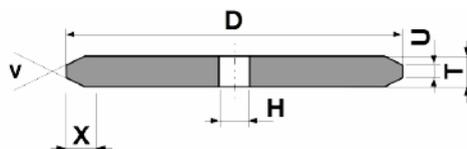
D	T	H	X	U	V
45	8	8	5	2	90
50	8	18	10	4	50
55	10	20	12.5	5	50
60	13	20	14	2	40
70	18	20	15	6	40
80	15	22	12	3	90
90	30	20	25	10	40
100	16	20	12	3	60

① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale



# Meules CBN vitrifiées

## Type 1D8



D	T	H	U	V
40	10	10	2	40
45	11	13	5	40
50	10	10	3	40
50	12	10	4	40
60	18	10	6	40
65	20	20	10	40
70	22	10	7	40
130	32	32	7	40
195	32	76	6	50

*① Les produits d'autres dimensions peuvent être fabriqués sur commande spéciale*

### Autres formes disponibles

1E1	4BT9
1E8	6A1
1F1	6A8
1F8	



## Affûtage de couteaux

Les applications dépendent de la machine, du diamètre de la pièce, ainsi que de la longueur. Sur les petites machines, les meules peuvent être d'une seule pièce ou par set. Plus la largeur de lame augmente, plus la probabilité d'avoir 2 ou même 3 meules augmente.

Les ensembles peuvent avoir la même granulométrie ou plusieurs grains. Sarubin Abrasifs SA propose les deux types pour répondre aux besoins de ses clients.



## Dresseurs

En plus de notre large choix de produits abrasifs, nous pouvons fournir des outils de dressage diamantés de types :

- ✓ Cylindriques
- ✓ Coniques
- ✓ Diamants profilés
- ✓ Diamants à grains multiples
- ✓ Plaquettes de dressage diamant type F





## Informations de contact

Date :  Téléphone :   
Contact :  Fax (optionnel) :   
Société :  Email :

## Dimensions et type de meule

Meule actuelle :

1) Type de meule :

2) Dimensions, si dessin disponible, merci de l'inclure :

D	T	H	X	W(U)	V (Angle)	K	E	J	R
<input type="text"/>									

3) Spécification actuelle :

4) But recherché (amélioration, etc...) :

## Paramètres d'usinage

Type d'opération :

Machine :

Type de dressage :

Matériel :

Dureté, HRC :

Enlèvement de matière, mm :

Vitesse d'usinage, V, m/s, rpm :

Etat de surface, Ra :

Type d'émulsion

Autres commentaires :











# COMMENT NOUS JOINDRE ?

## SARUBIN ABRASIFS SA

Rue de la Gare 17A  
CH-2605 Sonceboz  
Suisse

Tél : +41 (0)32 489 15 51

Fax : +41 (0)32 489 17 27

info@sarubin.ch

www.sarubin.ch



## OU NOUS TROUVER ?



## NOUS PARLONS :

