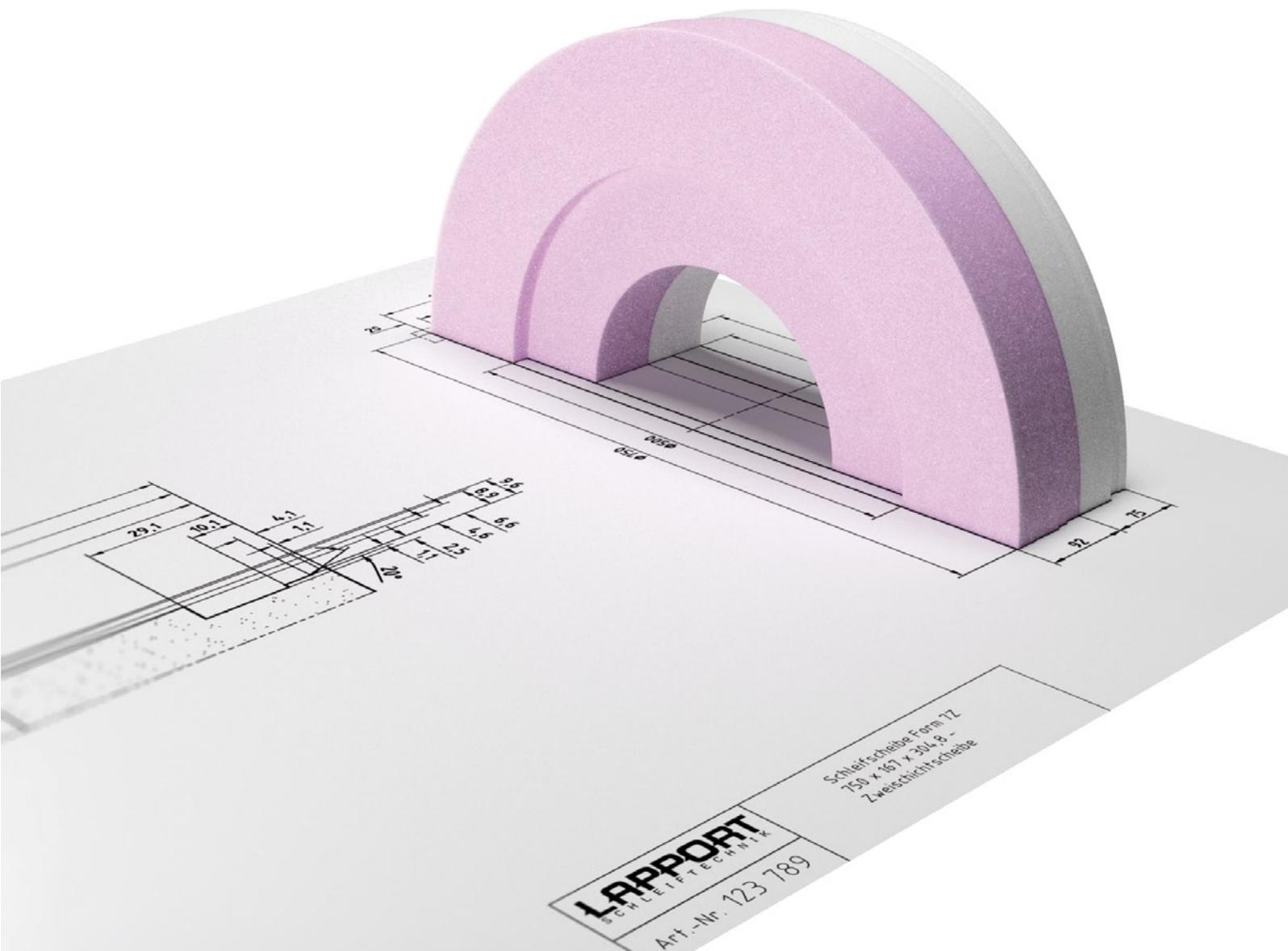


Programme de stock

Meules de rectification conventionnelle



Rectification cylindrique • Plane • de Profil • Centerless
Rectification engrenage • Affûtage et avivage

Guide des valeurs de surface (Ra en µm) pour différents processus de rectification cylindrique

Grosseur grain suivant FEPA [Mesh]	Grosseur grain moyen [µm]	Rayon possible [mm]	Rectificati cylindrique	Centerless en plongée	Centerless en enfilade	Tableau comparatifs suivant rugosité en surface		
						Ra [µm]	Rt [µm]	Rz [µm]
F 46	0,385	0,50 - 0,75	0,35 - 0,85	0,80 - 1,58	0,75 - 1,15	0,8	6,3	5
F 60	0,273	0,35 - 0,55	0,26 - 0,62	0,75 - 1,15	0,35 - 0,75	0,4	3,2	2,5
F 80	0,193	0,25 - 0,35	0,20 - 0,42	0,40 - 0,75	0,20 - 0,40	0,2	1,5	1,25
F 100	0,137	0,18 - 0,28	0,14 - 0,32	0,30 - 0,55	0,18 - 0,38	0,1	0,8	0,6
F 120	0,115	0,15 - 0,22	0,10 - 0,26	0,20 - 0,45	0,15 - 0,30	0,08	0,6	0,5
F 220	0,068	0,08 - 0,12	0,07 - 0,14	0,10 - 0,20	0,08 - 0,12	0,05	0,4	0,3

Type de grain

Propriété



Corindon blanc (EKW):
 Densité: faible/moyenne
 coupe: moyenne/élevée
 Forme grain: arête vive cubique
 Matière: St37, St52, C45, 16MnCr5



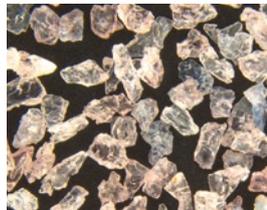
Corindon rose (EKRO):
 Densité: moyenne
 Coupe: élevée
 Forme grain: cubique
 Matière: aciers alliés et trempés



Corindon rouge foncé (EKDRO):
 Densité: moyenne/élevée
 Coupe: élevée
 Forme grain: arête vive
 Matière: aciers alliés et trempés, HSS

Type de grain

Propriété



Corindon spécial (EKSP):
 Densité: haute
 coupe: très élevée
 Forme grain: cubique
 Matière: HSS, aciers CrNi jusqu'à 62 HRC



Silice verte, foncée (SCG; SCD):
 très dure et fragile
 Matière: carbure, verre, aciers fortement alliés



Oxyde d'aluminium fritté (HTB; CO):
 très dur, résistant à l'usure, fragmentation en micro éclats, nécessite une pression de coupe
 Matière: aciers alliés à partir de 60 HRC

Spécification Lapport (exemple)

EKW 80 H 10 V5900 M

type de grain

grain
 gros 14-24
 moyen 30-60
 fin 70-180

Dureté
 faible F, G, H
 moyen I, ... M
 dur N, ... P

porosité
 dense 4-6
 moyen 7-9
 ouvert 10-12

Liant céramique

Taille des pores

V – Les liants céramiques sont frittés à environ 1100 °C et selon le type de liant, ils sont vitreux ou argileux. En ajoutant des additives spéciaux, la taille des pores peut être influencée.

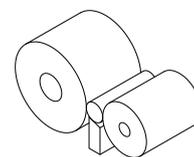
B – Les liants bakélites sont fabriqués à partir de poudre organique et de résines liquides. Ils sont séchés à environ 150°C. Par rapport au liant céramique, ce liant est plutôt élastique.

Recommandations de spécifications pour les meules à liant vitrifié

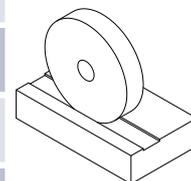
Rectif. cylindrique Ext. Ø 400 à 600 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matériau	Application conditionnelle
EKW 80/1 J 6 V2700	Corindon	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectification plane
EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Corindon mixte	Aciers coulés/ trempés et alliés	Rectification plane
3HTB/EKW 80/4 H 8 V5900F*	Corindon fritté	Aciers fortement alliés	Rectification plane
SCG 80/1 I 5 V7100Z	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/ Aciers fortement alliés	Rectification plane



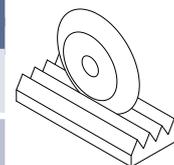
Rectification Centerless Ø 510-610 mm**	Type de grain	Domaine d'application	Application conditionnelle
EKRO/EKW 120/1 I 6 V2700	Corindon mixte	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectif. cylindrique extérieure
SCG 90/1 I 5 V7100Z	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/ Aciers fortement alliés	Rectif. cylindrique extérieure
3EKSP/EKRO 90/5 J 7 V2700	Corindon mixte	Fontes, aciers trempés et alliés	Rectif. cylindrique extérieure



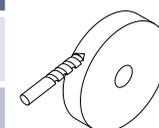
Rectification plane Ø 200-400 mm	Type de grain	Domaine d'application	Application conditionnelle
2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M*	Corindon fritté	Aciers fortement alliés	
EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Corindon mixte	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	
SCG 54/1 H 9 V7100MS	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/ Aciers fortement alliés	Rectif. cylindrique extérieure
EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Corindon mixte	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	



Rectification profil Ø 200-400 mm	Type de grain	Domaine d'application	Application conditionnelle
EKRO 120 H 7 V5100	EKRO	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectif. plane/ cylindrique extérieure
EKRO 220 H 7 V5100	EKRO	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectif. plane/ cylindrique extérieure



Schleifbockscheiben Ø 125 bis 300 mm	Kornart	Einsatzgebiet/Werkstoff	Optionale Anwendung
NK 36/1 O 3 V2700	corindon	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	
EKW 80/1 J 6 V2700	EKW	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectif. plane/ cylindrique extérieure
SCG 80/1 I 5 V7100Z	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/ Aciers fortement alliés	Rectif. plane/ cylindrique extérieure



* Les meules en oxyde d'aluminium fritté sont produites sous forme de meules de zone à partir de Ø 400 mm (voir également le tableau de la page 18).

** Meules d'entraînement livrables sur demande

Du tailleur de pierres précieuses au fournisseur de systèmes pour les outils de meulage et de dressage



Outils de meulage et dressage Effgen Lapport Schleiftechnik – tout d'une même source

Depuis plus de 100 ans les sociétés Effgen et Lapport Schleiftechnik se présentes ensemble pour proposer à leurs clients des solutions pour des procédés de rectification de plus en plus exigeants . Au début, des outils ont été conçus pour permettre l'usinage des pierres précieuses avec plus de précision et a un moindre coût . La production pour les besoins internes à l'entreprise s'est rapidement transformée en une offre attrayante pour les entreprises de taillage de pierres précieuses environnantes. Aujourd'hui, les sociétés Effgen et Lapport Schleiftechnik sont présentes dans presque toutes les applications de rectification industrielle. Un service clientèle exceptionnel et une assistance technique compétente vont de soi. La gamme de produits s'étend des outils de meulage conventionnel aux outils de meulage et dressage à haute performance. La gamme complète de produits et le concept de service font des sociétés Effgen et Lapport Schleiftechnik un fournisseur de système.

Les sociétés Effgen et Lapport Schleiftechnik représentent plus de 450 employés qualifiés et engagés sur les sites de production allemand d'Herrstein et Enkenbach-Alsenborn. Des bureaux de vente dans toute l'Europe ainsi qu'un réseau mondial d'agences de représentation et de partenaires commerciaux assurent la proximité avec le client.

Le groupe Effgen Lapport Schleiftechnik se compose des marques Effgen Schleiftechnik et Lapport

Schleiftechnik. Effgen Schleiftechnik est votre partenaire pour les outils de meulage, de dressage et de polissage de haute dureté en diamant et nitrure de bore cubique. Votre partenaire pour les outils de meulage conventionnel en oxyde d'aluminium et carbure de silicium est Lapport Schleiftechnik. Un réseau commun de vente et de technologie d'application utilise des effets de synergie qui vous profite en tant que client; des conseils systématiques provenant d'une source unique.

Lapport Schleiftechnik complète la gamme avec des outils de meulage conventionnel en liant résine et céramique jusqu'à la granulation F-1200. L'étendue des diamètres va de 50 mm à 1 200 mm en meule pleine et jusqu'à 1600 mm en version segmentée, avec des corps de bases réutilisables. Des segments de meulage, des pierres de rodage et d'avivage dans les géométries souhaitées complètent la gamme de produits



Lapport Schleiftechnik, plante à Enkenbach-Alsenborn

Sommaire

Granulation, rugosité et type de grain	2
Domaine d'utilisation, spécifications et matière I.....	3
Profil des sociétés Effgen Lapport Schleiftechnik.....	4
Programme de stock par dimension.....	6-16
Table de conversion des duretés, meules liant résine.....	17
Meules à zone, meules HPG.....	18
Outils de dressage.....	19-21
Profils et formes de meules usuels.....	22-23
○ Marquage meule conventionnelle.....	24
Programme de livraison.....	25
Domaine d'utilisation, spécifications et matière II.....	26
Contrôle sonore, montage	27

Toutes les meules sont répertoriées par ordre croissant de diamètre:

- Choisir le diamètre (p.e. 400 x 60 x 127 mm).
- Il y a au choix par dimensions jusqu'à 10 spécifications différentes livrables sur stock
- dans la colonne 3 vous trouverez l'utilisation principale.
- – En dépliant la première et la dernière page, chaque spécification avec ses propriétés peut être trouvée rapidement.

Les meules de stock sont livrables sous cinq jours ouvrables.

Si vous avez des questions, merci de contacter notre service technique au +49 (0) 63 03 / 92 11-0 ou info@lapport.de.

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
75 x 25 x 12,7	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320771
75 x 25 x 12,7	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320774
125 x 20 x 20	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320573
125 x 20 x 20	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320585
125 x 20 x 20	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320594
125 x 20 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320597
125 x 20 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320604
125 x 20 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320608
125 x 25 x 20	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320613
125 x 25 x 20	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320615
125 x 25 x 20	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320618
125 x 25 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320619
125 x 25 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320620
125 x 25 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320623
150 x 10 x 20	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320625
150 x 10 x 20	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320628
150 x 10 x 20	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320631
150 x 10 x 20	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320638
150 x 10 x 20	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320641
150 x 13 x 20	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320644
150 x 13 x 20	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320649
150 x 13 x 20	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320652
150 x 13 x 20	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320655
150 x 13 x 20	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320657
150 x 15 x 20	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320760
150 x 15 x 20	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320763
150 x 15 x 20	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320766
150 x 15 x 20	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320768
150 x 15 x 20	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320769
150 x 20 x 20	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320770
150 x 20 x 20	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320772
150 x 20 x 20	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320773
150 x 20 x 20	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320775
150 x 20 x 20	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320776
150 x 20 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320777
150 x 20 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320778
150 x 20 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320779
150 x 20 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320780

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
150 x 20 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320782
150 x 20 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320784
150 x 20 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320786
150 x 20 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320789
150 x 25 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320884
150 x 25 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320897
150 x 25 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320908
150 x 25 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320925
150 x 25 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320931
150 x 25 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320938
150 x 25 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320948
150 x 25 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320956
150 x 32 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320939
150 x 32 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320951
150 x 32 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320958
175 x 10 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320886
175 x 10 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320898
175 x 10 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320910
175 x 10 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320926
175 x 10 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320932
175 x 13 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320888
175 x 13 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320900
175 x 13 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320912
175 x 13 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320927
175 x 13 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320933
175 x 15 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320890
175 x 15 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320902
175 x 15 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320914
175 x 15 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320928
175 x 15 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320934
175 x 20 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320893
175 x 20 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320904
175 x 20 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320915
175 x 20 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320929
175 x 20 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320935
175 x 20 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320942
175 x 20 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320952
175 x 20 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320961

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
175 x 25 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320895
175 x 25 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320906
175 x 25 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320916
175 x 25 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320930
175 x 25 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320936
175 x 25 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320944
175 x 25 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320954
175 x 25 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320963
175 x 32 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320945
175 x 32 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320955
175 x 32 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320964
200 x 10 x 20	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320996
200 x 10 x 20	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320997
200 x 10 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320991
200 x 10 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320992
200 x 10 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320993
200 x 10 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320994
200 x 10 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320995
200 x 10 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320989
200 x 10 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320990
200 x 13 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320984
200 x 13 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320985
200 x 13 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320986
200 x 13 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320987
200 x 13 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320988
200 x 15 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320979
200 x 15 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320980
200 x 15 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320981
200 x 15 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320982
200 x 15 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320983
200 x 20 x 20	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320975
200 x 20 x 20	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320976
200 x 20 x 20	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320977
200 x 20 x 20	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320978
200 x 20 x 32	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320972
200 x 20 x 32	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320973

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
200 x 20 x 32	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320974
200 x 20 x 32	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320971
200 x 20 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320967
200 x 20 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320968
200 x 20 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320969
200 x 20 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320970
200 x 20 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320965
200 x 20 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320966
200 x 25 x 32	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320947
200 x 25 x 32	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320949
200 x 25 x 32	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320950
200 x 25 x 32	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320953
200 x 25 x 32	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320957
200 x 25 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320959
200 x 25 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320960
200 x 25 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320962
200 x 32 x 20	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320940
200 x 32 x 20	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320941
200 x 32 x 20	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320943
200 x 32 x 20	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320946
200 x 32 x 32	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320917
200 x 32 x 32	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320918
200 x 32 x 32	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320919
200 x 32 x 32	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320920
200 x 32 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320921
200 x 32 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320922
200 x 32 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320923
200 x 32 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320909
200 x 32 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320911
200 x 32 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320913
200 x 40 x 32	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320903
200 x 40 x 32	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320905
200 x 40 x 32	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320907
200 x 40 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320885
200 x 40 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320887
200 x 40 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320889

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
200 x 40 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320891
200 x 40 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320892
200 x 40 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320894
200 x 40 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320896
200 x 40 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320899
200 x 40 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320901
225 x 10 x 20	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320882
225 x 10 x 20	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320883
225 x 10 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320880
225 x 10 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320881
225 x 25 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320865
225 x 25 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320866
225 x 25 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320867
225 x 25 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320868
225 x 25 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320869
225 x 25 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320870
225 x 25 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320871
225 x 25 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320872
225 x 25 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320873
225 x 32 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320856
225 x 32 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320857
225 x 32 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320858
225 x 32 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320859
225 x 32 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320860
225 x 32 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320861
225 x 32 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320862
225 x 32 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320863
225 x 32 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320864
225 x 40 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320853
225 x 40 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320854
225 x 40 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320855
225 x 205 x 90	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320877
225 x 205 x 90	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320878
225 x 205 x 90	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320879
250 x 10 x 20	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320836
250 x 10 x 20	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320837

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
250 x 10 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320838
250 x 10 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320839
250 x 10 x 76	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320831
250 x 10 x 76	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320832
250 x 10 x 76	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320833
250 x 10 x 76	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320834
250 x 10 x 76	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320835
250 x 13 x 76	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320817
250 x 13 x 76	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320818
250 x 13 x 76	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320820
250 x 13 x 76	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320821
250 x 13 x 76	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320822
250 x 15 x 76	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320823
250 x 15 x 76	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320824
250 x 15 x 76	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320825
250 x 15 x 76	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320826
250 x 15 x 76	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320827
250 x 25 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320557
250 x 25 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320567
250 x 25 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320568
250 x 25 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320569
250 x 25 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320574
250 x 25 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320575
250 x 25 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320576
250 x 25 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320577
250 x 25 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320578
250 x 25 x 76	1	SCD 60/4 P 5 V1500Z	Dressage	320579
250 x 25 x 76	1	SCG 60/1 I 5 V7100Z	Dressage	320580
250 x 25 x 76	1	EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Dressage	320581
250 x 25 x 76	1	SCD 120 N 5 V1000Z	Dressage	320582
250 x 25 x 76	1	SCG 120/1 H 8 V7100Z	Dressage	320583
250 x 32 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320584
250 x 32 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320586
250 x 32 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320587
250 x 32 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320588
250 x 32 x 51	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320589
250 x 32 x 51	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320590
250 x 32 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320591

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
250 x 32 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320592
250 x 32 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320593
250 x 40 x 51	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320595
250 x 40 x 51	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320596
250 x 40 x 51	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320598
250 x 40 x 51	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320599
250 x 40 x 51	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320600
250 x 40 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320601
250 x 40 x 51	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320602
250 x 40 x 51-P130 x F10	5	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320785
250 x 40 x 51-P130 x F10	5	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320788
250 x 40 x 51-P130 x F10	5	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320790
250 x 40 x 51-P130 x F10	5	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320791
250 x 50 x 51-P130 x F10/G10	7	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320808
250 x 50 x 51-P130 x F10/G10	7	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320809
250 x 50 x 51-P130 x F10/G10	7	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320810
250 x 50 x 51-P130 x F10/G10	7	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320811
250 x 125 x 115	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320828
250 x 125 x 115	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320829
250 x 125 x 115	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320830
275 x 160 x 160	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320605
275 x 160 x 160	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320606
275 x 160 x 160	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320607
300 x 30 x 76,2	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320612
300 x 30 x 76,2	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320614
300 x 30 x 76,2	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320616
300 x 30 x 76,2	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320617
300 x 30 x 76,2	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320621
300 x 30 x 76,2	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320622
300 x 30 x 76,2	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320624
300 x 30 x 76,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320626
300 x 30 x 76,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320627
300 x 40 x 76,2	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320629
300 x 40 x 76,2	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320630

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
300 x 40 x 76,2	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320632
300 x 40 x 76,2	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320633
300 x 40 x 76,2	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320634
300 x 40 x 76,2	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320636
300 x 40 x 76,2	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320637
300 x 40 x 76,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320639
300 x 40 x 76,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320640
300 x 40 x 76,2-P165 x F10	5	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320792
300 x 40 x 76,2-P165 x F10	5	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320793
300 x 50 x 76,2	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320642
300 x 50 x 76,2	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320643
300 x 50 x 76,2	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320645
300 x 50 x 76,2	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320646
300 x 50 x 76,2	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320647
300 x 50 x 76,2	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320648
300 x 50 x 76,2	1	NK 36/1 O 3 V2700	Touret à meuler	320650
300 x 50 x 76,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Touret à meuler	320651
300 x 50 x 76,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Touret à meuler	320653
300 x 50 x 76,2-P165 x F10/G10	7	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320794
300 x 50 x 76,2-P165 x F10/G10	7	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320795
300 x 50 x 76,2-P165 x F10/G10	7	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320796
300 x 50 x 76,2-P165 x F10/G10	7	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320797
300 x 160 x 160	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320609
300 x 160 x 160	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320610
300 x 160 x 160	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320611
350 x 30 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320662
350 x 30 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320663
350 x 30 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320664
350 x 30 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320665
350 x 30 x 127	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320666
350 x 30 x 127	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320667
350 x 40 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320668
350 x 40 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320669
350 x 40 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320670
350 x 40 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320671
350 x 40 x 127	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320673
350 x 40 x 127	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320674

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
350 x 50 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320675
350 x 50 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320676
350 x 50 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320677
350 x 50 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320678
350 x 50 x 127	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320679
350 x 50 x 127	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320680
350 x 104 x 160	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320654
350 x 104 x 160	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320656
350 x 104 x 160	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320658
350 x 125 x 115	1	EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320659
350 x 125 x 115	1	EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Taillage/ rectification engrenage	320660
350 x 125 x 115	1	3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Taillage/ rectification engrenage	320661
400 x 20 x 127	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320685
400 x 20 x 127	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320686
400 x 20 x 127	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320687
400 x 20 x 127	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320688
400 x 30 x 127	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320689
400 x 30 x 127	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320690
400 x 30 x 127	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320691
400 x 30 x 127	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320692
400 x 40 x 127	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320693
400 x 40 x 127	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320694
400 x 40 x 127	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320695
400 x 40 x 127	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320696
400 x 50 x 127	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320697
400 x 50 x 127	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320698

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
400 x 50 x 127	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320699
400 x 50 x 127	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320700
400 x 50 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320701
400 x 50 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320702
400 x 50 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320703
400 x 50 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320704
400 x 50 x 127	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320705
400 x 50 x 127	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320706
400 x 60 x 51	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320717
400 x 60 x 127	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320707
400 x 60 x 127	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320708
400 x 60 x 127	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320709
400 x 60 x 127	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320710
400 x 60 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320711
400 x 60 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320712
400 x 60 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320713
400 x 60 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320714
400 x 60 x 127	1	EKRO 120 H 7 V5100	Rectification de profil	320715
400 x 60 x 127	1	EKRO 220 H 7 V5100	Rectification de profil	320716
400 x 80 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320718
400 x 80 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320719
400 x 80 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320720
400 x 80 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320721
400 x 80 x 127-P200 x F20	5	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320798
400 x 80 x 127-P200 x F20	5	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320799
400 x 80 x 127-P200 x F20	5	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320800
400 x 80 x 127-P200 x F20	5	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320801
400 x 100 x 127	1	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320681
400 x 100 x 127	1	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320682
400 x 100 x 127	1	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320683
400 x 100 x 127	1	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320684
400 x 100 x 127-P200 x F20/G30	7	2HTB/EKW 54/1 F 11 V5901M	Rectification plane	320812
400 x 100 x 127-P200 x F20/G30	7	SCG 54/1 H 9 V7100MS	Rectification plane	320813
400 x 100 x 127-P200 x F20/G30	7	EKDRO/EKW 46/1 G 11 V5900MS	Rectification plane	320814
400 x 100 x 127-P200 x F20/G30	7	EKDRO/EKW 80/5 F 10 V5900NS	Rectification plane	320815

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

500 x 40 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320726
500 x 40 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320727
500 x 40 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320728
500 x 40 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320729
500 x 60 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320730
500 x 60 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320731
500 x 60 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320732
500 x 60 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320733
500 x 80 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320734
500 x 80 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320735
500 x 80 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320736
500 x 80 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320737
500 x 100 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320722
500 x 100 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320723
500 x 100 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320724
500 x 100 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320725
510 x 150 x 203,2	1	SCG 90/1 I 5 V7100Z	Centerless	320741
510 x 150 x 203,2	1	3EKSP/EKRO 90/5 J 7 V2700	Centerless	320742
510 x 150 x 203,2	1	EKRO/EKW 120/1 I 6 V2700	Centerless	320743
510 x 220 x 203,2	1	SCG 90/1 I 5 V7100Z	Centerless	320744
510 x 220 x 203,2	1	3EKSP/EKRO 90/5 J 7 V2700	Centerless	320745
510 x 220 x 203,2	1	EKRO/EKW 120/1 I 6 V2700	Centerless	320746
600 x 45 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320748
600 x 45 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320749
600 x 45 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320750
600 x 45 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320751

Autres dimensions et formes à partir de Ø 50 mm et spécifications livrables sur demande

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
600 x 80 x 203,2	1	EKW 80/1 J 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320752
600 x 80 x 203,2	1	3HTB/EKW 80/4 H 8 V5901F	Rectification cylindrique extérieure	320753
600 x 80 x 203,2	1	EKSP/EKW 80/1 I 6 V2700	Rectification cylindrique extérieure	320754
600 x 80 x 203,2	1	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Rectification cylindrique extérieure	320755
610 x 150 x 304,8	1	SCG 90/1 I 5 V7100Z	Centerless	320759
610 x 150 x 304,8	1	3EKSP/EKRO 90/5 J 7 V2700	Centerless	320761
610 x 150 x 304,8	1	EKRO/EKW 120/1 I 6 V2700	Centerless	320762
610 x 220 x 304,8	1	SCG 90/1 I 5 V7100Z	Centerless	320764
610 x 220 x 304,8	1	3EKSP/EKRO 90/5 J 7 V2700	Centerless	320765
610 x 220 x 304,8	1	EKRO/EKW 120/1 I 6 V2700	Centerless	320767

Meules pour la rectification d'engrenages, meules boisseau, anneaux et segments de rectification.

Dimension [mm]	Forme	Spécification	Utilisation principale	N° article
80 x 50 x 20-W10 x E10	6	EKW 60/5 J 6 V5900	Affûtage d'outils	320805
80 x 50 x 20-W10 x E10	6	EKW 120/5 J 6 V5900	Affûtage d'outils	320806
80 x 50 x 20-W10 x E10	6	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Affûtage d'outils	320807
100 x 50 x 20-W10 x E10	6	EKW 60/5 J 6 V5900	Affûtage d'outils	320802
100 x 50 x 20-W10 x E10	6	EKW 120/5 J 6 V5900	Affûtage d'outils	320803
100 x 50 x 20-W10 x E10	6	SCG 80/1 I 5 V7100Z	Affûtage d'outils	320804
200 x 100 x W20	2	EKW 46/8 H 11 V5100M	Aiguisage de couteaux	320781
250 x 100 x W25	2	EKW 46/8 H 11 V5100M	Aiguisage de couteaux	320783
250 x 20 x 127 - U5/ V65°	1EZ	2C0/EKSP/EKW 80/4 G 10 V8200EF	Engrenage simple	315101
385 x 95 x W37,5	35	4HTB/2EKSP/EKW 80 F13 V8200NS	Rectification engrenage conique	320816
70/A64 x 25 x 150	3109	EKW 46/1 G 12 V2700F	Rectification segment	319774
70/A64 x 25 x 150	3109	SCG 46/1 I 10 V7100MS	Rectification segment	319776
120/A106 x 41 x 200	3109	EKW 46/1 G 12 V2700F	Rectification segment	319775
120/A106 x 41 x 200	3109	SCG 46/1 I 10 V7100MS	Rectification segment	319777
138 x 40 x 60	1Z	EKW 180 G 6 V5100	Affûtage	320998
223 x 60 x 140	1Z	EKW 180 G 6 V5100	Affûtage	320999
368 x 60 x 288	1Z	EKW 180 G 6 V5100	Affûtage	321000

Table de conversion dureté Vickers, Rockwell et Brinell

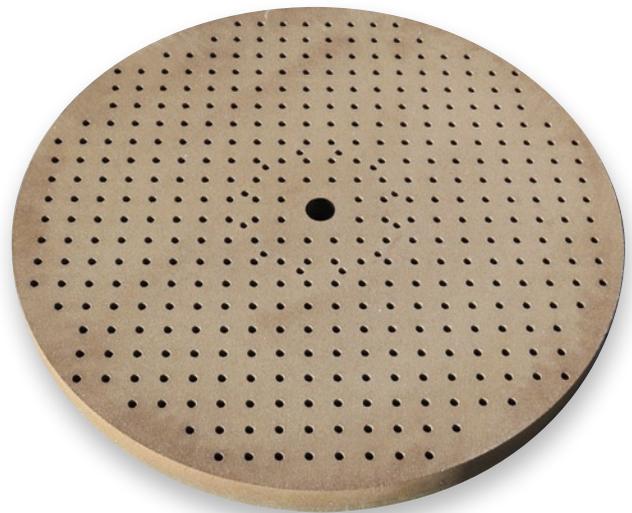
Vickers [HV]	Rockwell [HRC]	Brinell [HB]
280	27,1	266
290	28,5	276
400	40,8	380
450	45,3	428
520	50,5	494
560	53	532
600	55,2	570
670	58,8	
720	61	
800	64	
900	67	

Meules et segments en résine synthétique (bakélite)

Les liants en résine synthétique sont fabriqués à partir de poudre organique et de résines liquides. Les meules à liant résine synthétique sont très faciles à travailler et se caractérisent par une coupe facile et respectueuse de la pièce avec des taux d'enlèvement de matière élevés. Par conséquent, ces liants sont souvent utilisés dans le domaine de la rectification d'ébauche. Ces liants sont indispensables pour la rectification des extrémités de ressorts, la rectification double face et la rectification des rouleaux. D'autre part, ces liants sont également utilisés pour réaliser des surfaces les plus fines, par exemple dans le domaine de la technologie médicale ou dans l'industrie optique et horlogère.

La durée de vie de ces meules est limitée à 3 ans maximum. Passé ce délai la résine peut perdre de sa résistance et diminuer les performances de coupe de la meule.

Ces meules de rectification à liant résinoïde sont disponibles pour des diamètres allant de 50 à 750 mm.

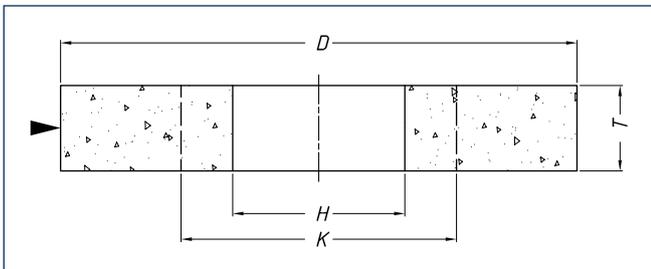


Revêtement abrasif avec trous de refroidissement

Meules à zones

Ces meules se composent d'une zone extérieure et d'une zone intérieure. L'avantage réside dans la réduction des coûts, car les grains de haute qualité tels que le diamant, le CBN ou le corindon fritté ne sont placés que dans la zone extérieure jusqu'au diamètre d'haubanage (zone K). Les spécifications des deux zones différentes donc en termes de grain et de couleur du liant.

Les dimensions suivantes peuvent être fabriquées en standard comme meule à zones par la société Lapport Schleiftechnik.



Diamètre extérieur D [mm]	Diamètre d'haubanage K [mm]	Diamètre d'alésage H [mm]
300	150	76,2
300	170	127
350	180	127
400	250	127
450	250	127
450	280	203,2
500	330	127
500	300	203,2
500	400	305
600	400	203,2
600	450	203,2
600	400	305
610	455	203,2
610	455	305
750	450	305
750	500	305

Meules HPG (High Performance Grinding)

Les outils de meulage rotatifs peuvent être différenciés en fonction du type de grains utilisés. Les outils de meulage à haute dureté contiennent du diamant ou du nitrure de bore cubique (cBN) comme grain. Ces grains très performants sont comparativement coûteux car contenant du diamant ou du nitrure de bore cubique (cBN) comme abrasif. Les outils de meulage conventionnels contiennent du corindon ou du carbure de silicium. Ils sont moins chers en comparaison, mais aussi moins efficaces. L'utilisation d'outils de rectification à haute dureté est donc souvent plus économique dans la production à grande série. Les séries uniques et les petites séries, en revanche, sont souvent plus économiques avec les outils de meulage conventionnels. Ce n'est qu'avec des aciers fortement alliés ou des revêtements résistants à l'usure qu'ils atteignent facilement leurs limites.

Les meules HPG combinent le faible prix des outils de meulage convention-

nels avec les performances des outils de meulage à haute dureté. Les meules en corindon de haute qualité, éprouvées et testées, avec un liant spécialement développé, connaissent une augmentation significative de leurs performances grâce à l'ajout de petites quantités de grains très durs. L'outil coupe mieux et est plus résistant à l'usure

Le tableau indique les dimensions des meules disponibles.



La largeur T est à choisir en fonction des besoins. Le dressage avec des dresseurs stationnaires est possible, mais l'utilisation d'outils de dressage rotatifs est recommandée.

La Zone K détermine le diamètre d'haubanage et la limite d'usure de la meule.

Outils de dressage

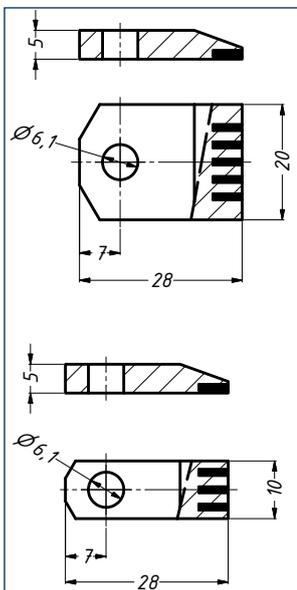
Blocs de dressage diamant en liant électrolytique

- Pré-profilage ou dressage de meules conventionnelles à liant résine.
- Recouvert sur deux faces avec des grains de diamant différents, ou sur les deux faces avec le même grain pour une plus longue durée d'utilisation.
- Egalement disponible comme dresseur profilé suivant dessin.
- La précision obtenue lors du dressage dépend de la taille du grain et de la longueur du profil.



Plaque de dressage-UP-haute performance avec diamants monocristallins (MKD)

- Utilisé pour un dressage droit.
- En fonction du diamètre de la meule, il y a une, trois ou cinq aiguilles de diamant disponibles.
- Les ailettes de refroidissement assurent un refroidissement optimal et un cycle de dressage constant
- D'autres tailles ainsi que des supports (CM0, CM1 ou cylindrique) sont disponibles sur demande.



sélection de plaque de dressage UP disponibles

UP5: dimensions des meules jusqu'à 650 x 200 mm - 900 x 150 mm

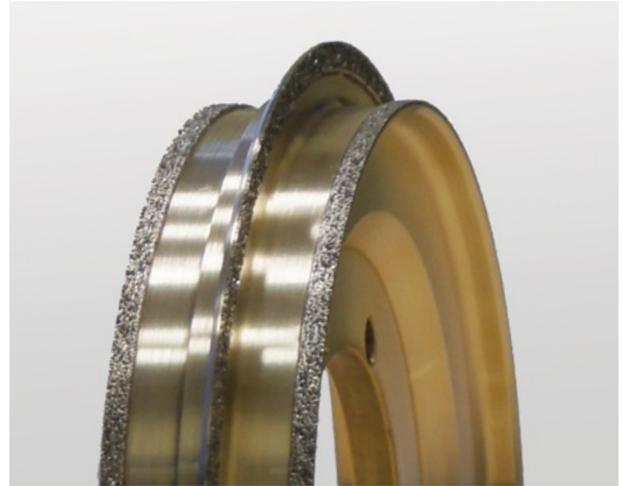
Grosseur du grain	Meule corindon	N° article	Meule en silicium, corindon fritté et HPG	N° article
60 - 120	UP584/218 20 x 28-TRS	ID 360302	UP584/14 20 x 28-TRS	ID 360310
120 - 150	UP564/218 20 x 28-TRS	ID 360300	UP564/14 20 x 28-TRS	ID 360301

UP3: dimensions des meules jusqu'à 400 x 100 mm - 650 x 60 mm

Grosseur du grain	Meule corindon	N° article	Meule en silicium, corindon fritté et HPG	N° article
60 - 120	UP384/218 10 x 28-TRS	ID 360117	UP384/14 10 x 28-TRS	ID 360108
120 - 150	UP364/218 10 x 28-TRS	ID 360128	UP364/14 10 x 28-TRS	ID 360114
150 - 180	UP354/218 10 x 28-TRS	ID 360150	UP354/14 10 x 28-TRS	ID 360152

Dresseur Ms-al-pour dressage de profil droit

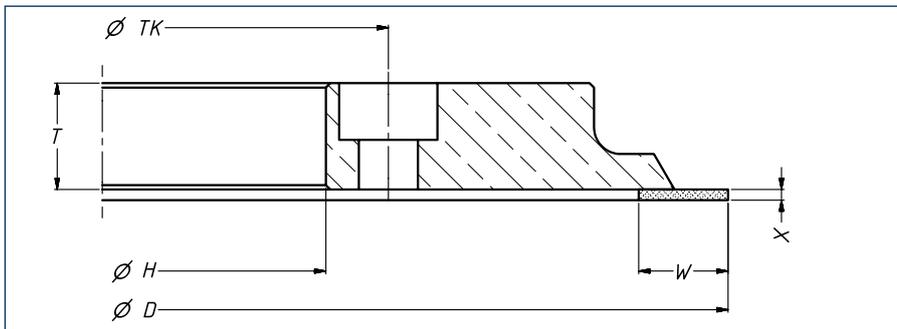
- Pour le dressage à trajectoire contrôlée pour des granulométries de 46 -120 Mesh.
- La largeur effective X va de 0,9 à 1,2 mm. Les meules peuvent être livrées avec des fentes, des interruptions ou sous forme d'anneau fermé.
- Avec un, deux ou trois taillants si besoin.



programme de stock

Ø D [mm]	T [mm]	X [mm]	W [mm]	Ø H [mm]	Ø TK [mm]	Nombre de perçage	Article	Dessin
110	12	0,9	8	52	60	2	372042	170103G3
115	10,9	0,9	10	75	85	4 et 2	372043	160216G1
138	10,9	0,95	10	50	64	6 et 2	372044	181210G10
140	12	1,2	10	50	64	6 et 3	372045	150203G2

Autres dimensions sur demande



Molettes de forme CnC

- Pour le dressage de profilés avec contrôle de trajectoire avec des précisions importantes.
- Disponible en version CVD, MKD ou PCD.

Diamètre: jusqu'à 280 mm

Angle de pointe: min. 15° au min. 0,20 mm rayon de pointe

Rayon de pointe: min. 0,10 mm au min. 30° angle de pointe

Tolérance: 0,002 - 0,005 mm



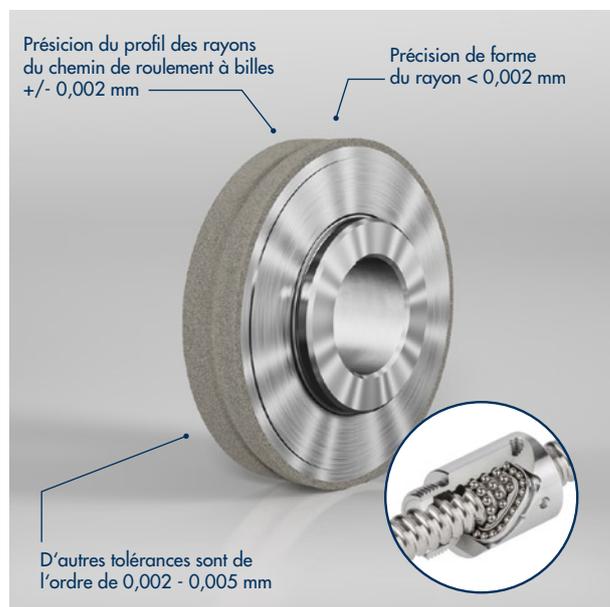
Molettes de dressage à profil diamanté fabriquées par la méthode de dispersion

- Pour l'obtention de profil de grande précision par travail en plongée.
- Tolérance: $\pm 0,005$ mm



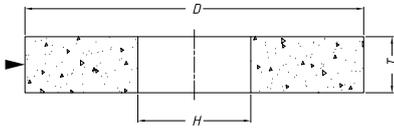
Molettes de dressage à profil diamanté fabriquées en procédé inverse

- Pour l'obtention de profil de grande précision par travail en plongée.
- Dimensions possibles:
 - Diamètre: 60 - 200 mm
 - Largeur: jusqu'à 220 mm
 - Tolérance: $\pm 0,002$ mm
 - Grain: D181 - D1181
 - Renforcement des angles: possible



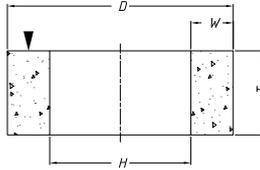
Outils de dressage livrables sur demande – offre suivant renseignements techniques

Forme de meules



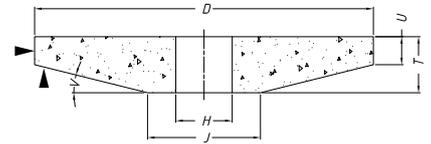
forme 1

$D \times T \times H$
400 x 40 x 127



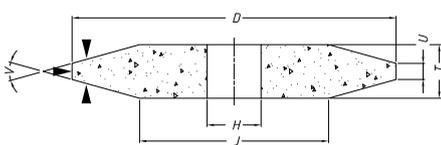
forme 2

$D \times T \times H$
200 x 100 x W20



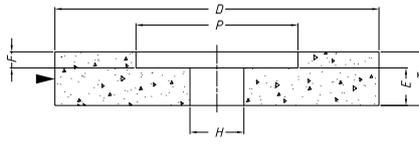
forme 3

$D/J \times T/U \times H$ (V°)
300/J100 x 32/U4 x 76,2
300/J100 x 32/V30° x 76,2



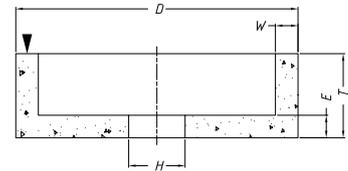
forme 4

$D/J \times T/U \times H$ (V°)
150/J42 x 25/U18 x 20
150/J42 x 25/V15° x 20



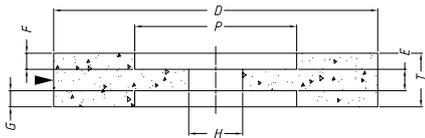
forme 5

$D \times T \times H - P \times F$ (E)
400 x 60 x 127 - P200 x F10



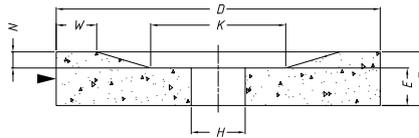
forme 6

$D \times T \times H - W \times E$
80 x 50 x 20 - W20 x E10



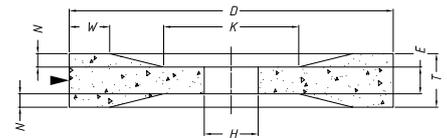
forme 7

$D \times T \times H - P \times F/G$ (E)
400 x 100 x 127 - P200 x F20/G30
400 x 100 x 127 - P200 x F20/E50



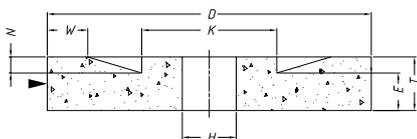
forme 20

$D/K \times T/N \times H$ (E, W)
400/K200 x 60/N10 x 127 (W0)
400/K200 x 60/N10 x 127 W5



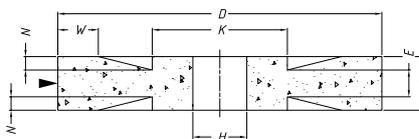
forme 21

$D/K \times T/N \times H$ (E, W)
400/K200 x 60/N10 x 127 (W0)
400/K200 x 60/N10 x 127 W5



forme 20A

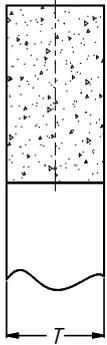
$D/K \times T/N \times H$ (E, W)
400/K200 x 60/N10 x 127 (W0)
400/K200 x 60/N10 x 127 W5



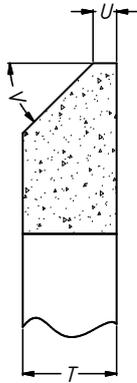
forme 21A

$D/K \times T/N \times H$
400/K200 x 60/N10 x 127 (W0)
400/K200 x 60/N10 x 127 W5

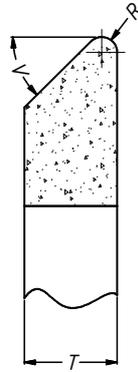
Forme de meules



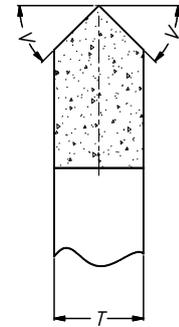
forme A
Indication: T



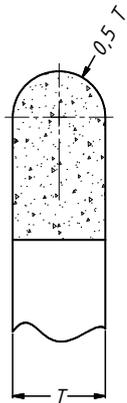
forme CZ
Indication: T - U - V°



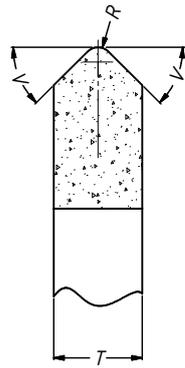
forme DZ
Indication: T - R - V°



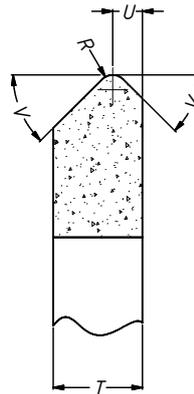
forme EZ
Indication: T - V°



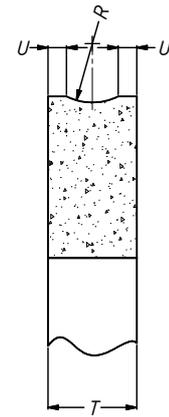
forme F
Indication: T



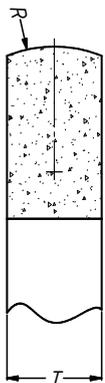
forme GZ
Indication: T - R - V°



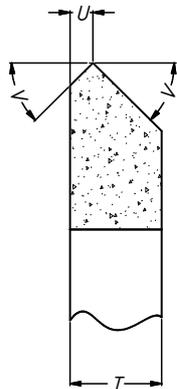
forme IZ
Indication: T - R - V° - U



forme JZ
Indication: T - R - U



forme LZ
Indication: T - R



forme NZ
Indication: T - V° - U



forme R
Indication: T - V°

Marquage des meules de rectification conventionnelles à partir d'un diamètre de 251 mm

Le triangle indique le centre de gravité de la meule. Pour les meules simples l'indication TOP (à partir \varnothing 500 mm) indique le sens de montage sur la broche



les meules jusqu'à un diamètre de 250 mm reçoivent une étiquette adhésive.



Lapport est membre des organisations VDS et OSA et est régulièrement certifié suivant la norme DIN EN ISO 9001.

Nous nous engageons à nous conformer aux exigences de sécurité

des ces associations ainsi que de la norme DIN EN 12413.

Cela comprend, entre autre, un contrôle minutieux des meules de rectification avant la livraison chez nos clients.

Autres informations importantes:

Un jeu de meules se compose de meules marquées individuellement et généralement montées sur un même arbre. Lors du montage, veillez à ce que les meules soient montées de manière à ce que le centre de gravité des différentes meules s'équilibre autant que possible.



La meule en plusieurs parties est une meule composée de plusieurs meules. Les différentes meules de l'ensemble ne sont pas marquées d'une flèche indiquant le centre de gravité. Elles ne peuvent pas être utilisées individuellement sans contrôles supplémentaires. En cas de marquage par le fabricant, la barre ou la flèche de montage (dans le sens de la marche) est fixée de manière à tenir compte de la meilleure répartition possible du déséquilibre.



A partir d'une vitesse de travail de 63 m/s, les meules doivent être utilisées que sur des machines fixes avec une zone de travail complètement fermée. Elles sont munies d'une étiquette correspondante ou conformément à la norme du pictogramme suivant.



Programme de livraison

Effgen

Outils diamant et nitrure de bore

- Tous types de liants usuels
- Outils spéciaux sur dessin
- Outils de rectification de profil
- Meules de tronçonnage
- Outils de rectification tige (forets – fraises)
- Meules sur tige
- Meules planes
- Lames de scie à ruban/ fils de coupe
- Outils de rectification de finition
- Outils de rectification intérieure
- Segments
- Outils de rodage
- Limes diamant

Dresseurs

- Molettes de dressage à profil diamanté
- Molettes de forme
- Dresseurs MS-AL
- Molettes de dressage
- Dresseurs à pointe unique ou multi-pointes
- Plaquettes et blocs de dressage

Outils de polissage

- Outils de polissage en liant élastique
- Pellets se polissage
- Segments de polissage
- Pates de polissage

Lapport

Meules

Meules en corindon normal

pour le meulage d'acier non trempé, de fonte et de fer forgé et pour d'autres travaux généraux de meulage.

Meules en corindon semi-précieux

pour le meulage d'acier à outils et de matériaux similaires avec des pressions de meulage plus élevées et de meilleurs résultats de coupe en rectification cylindrique.

Meules en corindon inoxydable

pour la rectification d'outils de précision, de pièces en acier trempé, notamment pour la rectification intérieure, plane et cylindrique, avec une plus grande précision.

Meules en carbure de silicium

pour le ponçage de la fonte grise, dure et rouge, de l'aluminium, du caoutchouc durci, du marbre, du granit, du terrazzo, de la porcelaine, du verre, des pierres précieuses et semi-précieuses, etc. En version spéciale à grains verts pour les métaux durs tels que le Widia, la Titanit et la Böhlerit.

Meules HPG

combinent le prix avantageux des outils de meulage conventionnels et les performances supérieures des outils de meulage à haute dureté.

Segments de meulage

Toutes formes, tous spécifications.

Outils d'affûtage et de dressage

pour l'affûtage et le dressage des outils de meulage à haute dureté.

Outils d'affûtage de scie

pour l'affûtage des lames des scies circulaires, des scies alternatives, des scies à ruban, etc.

Meules d'entraînement

Meules en liant céramique et caoutchouc pour les travaux de rectification cylindrique centerless.

Pierre de rodage et de super finition

Pierres de rodage

pour l'usinage de précision des alésages, notamment des cylindres de moteur.

Pierres de super finition

pour le rodage externe ou le meulage des arbres par vibrations.

Limes et pierres d'avivage

Pierres d'avivage Indiga-a huile et limes

dans toutes les tailles et formes courantes pour le rodage des outils de travail du métal et du bois tels que: aciers, coupes, poinçons, fraises, couteaux, outils de graveur et d'horloger, également pour le réusinage de pièces en acier trempé de toutes sortes.

Record-Arkansas-Pierres à huile

pour le rodage fin d'outils, de couteaux, d'instruments chirurgicaux et optiques.

Pierres d'avivage Gloria

pour le rodage fin des rasoirs et autres couteaux fins aux tranchants sensibles.

Pierres d'avivage et limes en carbure de silicium

pour le même usage que les pierres à huile Indiga, mais plus tranchantes dans le meulage. Le carbure de silicium convient pour le carbure, le widia, la boehlerie, la titanit, etc.

Patins de ponçage en carbure de silicium

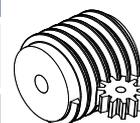
pour le ponçage de pierres de toutes sortes comme le marbre, le granit, le terrazzo ainsi que pour le dressage des meules, etc.

Limes à manche en carbure de silicium pierres d'affilage pour faux

pour l'agriculture, pour affûter les faux, les faucilles, les lames de faucheuses ou de hacheuses.

Recommandations de spécifications pour les meules à liant vitrifié

Rouleaux de rectification Ø 275-350 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
EKDRO/EKW 90/8 F 8 V8200Z	Corindon mixte	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Denture M1,5-3
EKSP/EKW 120/5 F8 V8200F	Corindon mixte	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Denture M1-2,5
3HTB/EKW 90/8 H 8 V8200Z	Corindon fritté	Aciers fortement alliés	Denture M1,5-3



Meules de dressage Ø 150 bis 250 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
SCD 60/4 P 5 V1500Z	SCD	Diamant et cBN	gros/dur
SCG 60/1 I 5 V7100Z	SCG	Diamant et cBN	gros/doux
EKSP/EKW 100/1 E 6 V5900	Corindon mixte	Diamant et cBN	moyen/doux
SCD 120 N 5 V1000Z	SCD	Diamant et cBN	fin/dur
SCG 120/1 H 8 V7100Z	SCG	Diamant et cBN	fin/doux

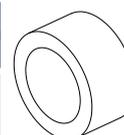


Meules boisseau – Anneaux de rectification- Rectification de dentures et d'engrenages Coniques – Segments et anneaux d'affûtage

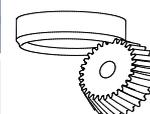
Meules boisseau Ø 80 und Ø 100 mm*	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
EKW 60/5 J 6 V5900	EKW	Aciers faiblement alliés	Rectification ébauche
EKW 120/5 J 6 V5900	EKW	Aciers faiblement alliés	Rectification finition
SCG 80/1 I 5 V7100Z	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/Aciers fortement alliés	Rectification moyen



Anneaux de rectification Ø 200 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
EKW 46/8 H 11 V5100M	EKW	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Affûtage lame de couteau



Rectification engrenage conique Ø 385 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
4HTB/2EKSP/EKW 80 F13 V8200NS	Sinterkorund	Aciers fortement alliés	Rectification d'engrenage



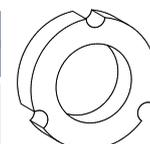
Rectification denture simple. Ø 250 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
2C0/EKSP/EKW 80/4 G 10 V8200EF	Sinterkorund	Aciers fortement alliés	Rectification unitaire



Segments 70/A64 und 100/A106 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
EKW 46/1 G 12 V2700F	EKW	Aciers universels/doux, trempés, faiblement alliés	Rectification plane
SCG 46/1 I 10 V7100MS	SCG	HSS/Carbure/Céramique/ Verre/ Aciers fortement alliés	Rectification plane



Anneaux d'affûtage Ø 138 - 368 mm	Type de grain	Domaine d'application/ Matière	Application conditionnelle
EKW 180 G6 V5100	EKW	Meules diamant et cBN	Affûtage meule plane



* Angles renforcés sur demande

Sécurité lors du meulage

1. Transport et contrôle d'entrée

Le plus grand risque d'endommagement se produit pendant le transport des outils de meulage, par exemple en cas de choc ou de vibration.

Des fissures et des ébréchures qui rendent l'outil de meulage inutilisable peuvent en être le résultat.

Par conséquent, l'emballage et les outils de meulage doivent être inspectés à la livraison.

2. Stockage des meules

Les outils de meulage doivent être stockés dans un endroit sec et sans grandes fluctuations de température sur une étagère

Les points suivants s'appliquent aux différents types de meules:

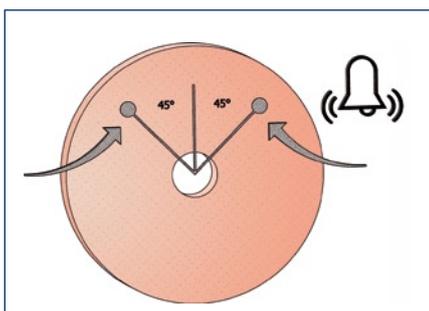
- Stockage en position verticale.
- Stockez les meules profilées, les disques abrasifs, les meules boisseau, etc. à l'horizontal - elles sont empilables avec des protections intermédiaires.
- Les petits outils abrasifs sont à stocker dans des contenants appropriés

3. Test sonore

En plus d'un contrôle visuel des fissures et des cassures, un test sonore doit également être effectué.

Le test sonore est destiné à détecter les dommages qui ne sont pas visibles.

Pour ce faire, tapez légèrement sur la meule sèche à droite et à gauche avec un marteau non métallique.



Les meules légères peuvent être affleurées sur un doigt ou un gougeon métallique.

Les meules lourdes sont placées sur champs sur calage au sol.

Une meule sans fissure produit un son pur, semblable à une cloche.

Une meule fissurée produira un son terne et devra être recyclé.

4. Serrage de la meule

Il faut toujours s'assurer que seule la meule correcte est serrée en lieu et place.

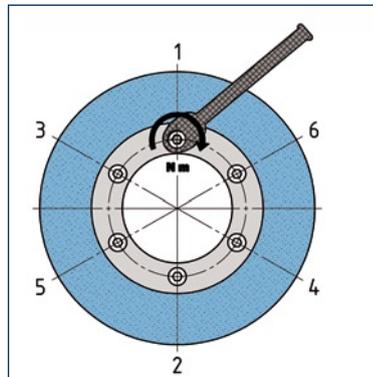
Le changement de meule doit être réalisé par un personnel qualifié.

Avant le montage, la bride doit être nettoyée.

Un anneau en papier ou plastique (polypenco) doit être placé entre la meule et la bride.

Le couple de serrage dépend principalement de la classe de résistance des vis utilisées.

Lors du serrage des vis, il convient de respecter l'ordre suivant



Dans le cas de meules de grande taille, le marquage du centre de gravité doit également être pris en compte.

5. Essai

Un essai doit être effectué après chaque nouveau montage d'un outil de meulage. Pour les machines manuelles, faire tourner la broche au moins 30 secondes, pour les machines stationnaires au moins une minute à la vitesse de travail maximale autorisée. Cela permet de détecter, avant la mise en service, les dommages subis par la meule qui n'ont pas été détectés auparavant ou qui ont été causés pendant le montage.

6. Essorage

Pour du travail en ambiance humide, coupez l'alimentation de liquide de refroidissement après la fin du processus de travail et laissez tourner la meule au ralenti jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'écoulement de liquide de refroidissement.

De plus amples informations sur la sécurité d'utilisation des outils de meulage sont disponibles sous la forme d'informations complètes de sécurité auprès du FEPA ou du VDS.



EFFGEN
Schleiftechnik

Günter Effgen GmbH

Am Teich 3-5
55756 Herrstein (Germany)

Téléphone + 49 67 85 18 0

vertrieb@effgen.de
www.effgen.com

LAPPORT
Schleiftechnik

Lapport Schleiftechnik GmbH

Rosenhofstraße 55
67677 Enkenbach-Alsenborn (Germany)

Téléphone + 49 63 03 92 11 0

vertrieb@lapport.de
www.lapport.com