

fiche technique

meule

Vitesses de coupe : elles dépendent du diamètre de la meule, ainsi que du nombre de tours de la broche de la machine, qui ne possède quelquefois que d'une ou deux possibilités. Généralement une haute vitesse de coupe améliore la dureté, donc la tenue, mais risque d'augmenter la température de coupe. Elle améliore aussi l'état de surface et l'enlèvement de matière. Les faibles vitesses sont recommandées quand le travail se fait à sec et quand le bandeau est large.

Formules de calcul : D = diamètre de meule en mm, V = mètre par seconde

Nb de tours = $60000 \times V / \pi \times D$

$V = \pi \times D \times Nb$ de tours par min / 60000

Recommandations générales :

Liant	Abrasif	Vitesse en m/s à sec	Vitesse en m/s arrosé
Résine	Diamant	12/25	20/60
Résine	CBN	15/30	25/60
Métal	Diamant	10/15	12/30
Vitrifié	Diamant	-	30/60
Vitrifié	CBN	-	30/60
Electrolytique	Diamant	-	20/60
Electrolytique	CBN	-	20/60

Prises de passe et avances : sont à adapter au grain et type de travail : contacter notre service technique qui vous donnera plus amples informations

Lubrifiants : généralement une solution vraie (eau+additif) est la meilleure option pour satisfaire aux conditions de travail.

Etat des machines : pour un maximum d'efficacité la machine doit être exempte de vibrations. Des broches et des roulements usés provoquent des usures prématurées des meules. Puissance et rigidité doivent être adaptés aux travail demandé.

Montage des meules : elles doivent être montées sans faux fond (maxi surtout pour CBN : 0.003 mm), avec des flasques adaptés. Une fois montées, les meules doivent rester sur leur support.

Dressage et avivage : les meules diamant doivent être rectifiées sur leur support avec une meule carbure de silicium de grain 80 et grade J. La meule diamant doit tourner lentement et la meule carbure de silicium à la vitesse normale. Petites passes rapides à sec. Pour le CBN même méthode, ou demander à notre service technique les nouvelles méthodes plus simples et efficaces développées récemment. Les meules diamant et CBN doivent impérativement être avivées après dressage à l'aide d'un bâton abrasif disponible chez DIAGER INDUSTRIE, en l'appuyant sur la concrétion sous arrosage très léger, en faisant tourner la meule à une vitesse normale. L'opération dure quelques secondes. Ces opérations de dressage et avivage sont capitales pour un bon résultat : n'hésitez pas à demander des informations à notre service technique.