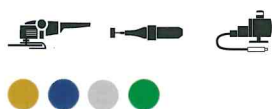




TRONÇONNAGE

TABLE DES MATIÈRES

DISQUES DE TRONÇONNAGE EXTRA-FINS



021

DISQUES DE TRONÇONNAGE MANUEL



036

DISQUE DE TRONÇONNAGE POUR MACHINES STATIONNAIRES



044

POINTS FORTS



XTK6 EXACT

- Coupe précise avec moins de puissance machine
- Un échauffement moindre réduit les opérations de finition coûteuses
- Une coupe sans échauffement réduit la coloration et la déformation du matériau

Page 021



XTK35 CROSS

- Tronçonnage extra-fin et ébarbage avec le même disque
- Tronçonnage, ébavurage, chanfreinage, ponçage avec un seul disque
- Sécurité assurée par trois couches de fibres de verre

Page 022

TECHNOLOGIES SPÉCIFIQUES



Vous trouverez plus d'informations à la page 232



Vous trouverez plus d'informations à la page 228



Vous trouverez plus d'informations à la page 230



Vous trouverez plus d'informations à la page 234

TRONÇONNAGE

LE DISQUE DE TRONÇONNAGE IDÉAL

Ce n'est que lorsqu'un disque de tronçonnage est parfaitement adapté à votre machine et à votre application qu'il peut développer sa puissance. Nous avons compilé pour vous tout ce à quoi vous devez veiller lors du choix de votre produit et ce qui différencie nos disques de tronçonnage entre eux.

QUE CERCHEZ-VOUS ?

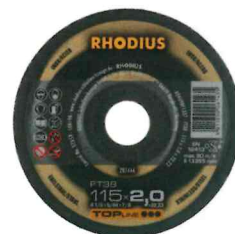


Disques de tronçonnage extra-fins $\leq 1,9$ mm

Nos disques de tronçonnage extra-fins portent la mention XT. Avec une épaisseur de maximum 1,9 mm, ils sont les outils idéaux pour usiner les matériaux d'épaisseurs fines et matériaux pleins.

Avantages

- Coupe nettement plus aisée grâce à des frottements réduits sur la pièce à usiner
- Sollicitations thermiques réduites au minimum
- Décoloration bleue réduite
- Coupe presque sans bavure
- Réduction de la durée des reprises



Disques de tronçonnage manuel $> 1,9$ mm

Les disques de tronçonnage d'une épaisseur supérieure à 1,9 mm portent la mention FT dans leur nom de produit. Ils conviennent pour des utilisations robustes, telles que le tronçonnage manuel d'aciers de construction et à outils.

Avantages

- Stabilité accrue grâce à une armature spéciale renforcée
- Vitesse de coupe élevée
- Longue durée de vie
- Tronçonnage confortable
- Rentabilité

COMBINAISON PERFORMANTE OUTIL-MACHINE

Les disques particulièrement performants ont besoin de machines puissantes pour donner le meilleur d'eux-mêmes. Déterminez la puissance de votre machine et sélectionnez un disque de tronçonnage adéquat.

		Les machines performantes démarrent à partir de ...				
		Ø 100	Ø 115	Ø 125	Ø 180	Ø 230
Type de machines	Air comprimé	> 450 W	> 650 W	> 850 W	> 1 600 W	> 1 900 W
	Électricité	> 550 W	> 1 000 W	> 1 200 W	> 2 000 W	> 2 200 W

Autres disques pour machines de faible puissance

Sélectionnez un disque plus tendre. Le liant plus tendre permet de libérer un nouveau grain abrasif plus facilement.

- Capacité de coupe élevée

Les machines de faible puissance ne développent pas une force suffisante pour permettre aux disques durs de libérer de nouveaux grains abrasifs.

Conséquence : la capacité de coupe chute et le disque s'émousse.

Disques plus durs pour les machines de puissance élevée

Sélectionnez un disque dur des GAMMES DE QUALITÉ Rhodius TOPline ou PROline.

- Durée de vie et capacité de coupe très élevées

Les machines puissantes entraînent un arrachage rapide du liant sur les disques tendres.

Conséquence : la durée de vie du disque diminue rapidement.

LE CHEMIN LE PLUS RAPIDE JUSQU'AU BON PRODUIT

TRONÇONNAGE

Matériau			Disques de tronçonnage extra-fins																Disques de tronçonnage manuel					Disques de tronçonnage pour machines stationnaires				
Matériau	Épaisseur de la pièce à usiner	Performance de la machine	Durée de vie	Niveau de qualité	Page																Page					Page		
					053 055 054 058 056/058 061 059 060 062 063 063 064 065 066 067 068 069 070 071 071 072 073 074 075 076 077 077																053 055 054 058 056/058 061 059 060 062 063 063 064 065 066 067 068 069 070 071 071 072 073 074 075 076 077 077					053 055 054 058 056/058 061 059 060 062 063 063 064 065 066 067 068 069 070 071 071 072 073 074 075 076 077 077		
Explication des symboles																												
● Acier inoxydable																												
● Acier																												
● Métaux non ferreux																												
● Pierre																												
● Fonte																												
● ● ● ● ● ○ Système des points																												
Durée de vie La durée de vie indique le nombre maximum de coupes d'un disque.																												
● = particulièrement adapté																												
● = adapté																												
○ = adapté sous conditions																												
Acier inoxydable																												
Aciers de construction / Tôles																												
Fer à béton																												
Aciers à haute résistance / aciers alliés																												
Aciers à outils																												
Aciers trempés																												
Hardox																												
Tôles plastifiées																												
Acier de construction à grains fins																												
Aluminium																												
Bronze, laiton																												
Titane																												
Fonte																												
Pierre naturelle / Pierre artificielle																												
Carreaux / Céramique																												
Matières plastiques																												

TABLE DES MATIÈRES

Tronçonnage

Nettoyage

Ébarbage

Meulage / Polissage

Fraisage

Outils diamantés

Sécurité du travail

TRONÇONNAGE COMMENT GAGNER EN PUISSANCE ?

1 Bague métallique indiquant la date limite d'utilisation

Fixation centrée et sûre sur la machine

2 Étiquette en papier

Toutes les informations relatives au produit et à la sécurité sur chaque disque

3 Tissu en fibres de verre

Tissu épais de grande qualité garantissant une plus grande sécurité lors du tronçonnage

5 Tissu en fibres de verre

Seconde armature renforcée



4 Mélange

Grain abrasif

Selon le matériau à tronçonner, on choisira un grain ou un mélange adéquat de différents types de grains.



Adjuvants actifs

Les disques de tronçonnage Rhodius contiennent non seulement des grains de qualité, mais aussi des additifs de meulage actifs optimisant le processus de tronçonnage.

Liant

Un liant parfaitement adapté à l'application et à la puissance de la machine est un facteur déterminant pour augmenter la rentabilité et obtenir des résultats de tronçonnage et de meulage parfaits.

TRONÇONNAGE VITESSE DE TRAVAIL

La vitesse de travail maximale admissible en m/s est indiquée sur tous les outils abrasifs.



V[m/sec]	50	63	80	100
d l [mm]	rpm			
30	31830	40105	50900	63660
32	30000	37600	48000	60000
40	23900	30100	38200	47200
50	19100	24100	30600	38200
63	15200	19100	24300	30250
65	14690	18510	23500	29380
75	12700	16000	20300	25400
80	12000	15100	19100	23900
100	9550	12100	15300	19100
105	9550	12100	15300	19100
110	8680	10940	13890	17360
115	8350	10500	13300	16650

V[m/sec]	50	63	80	100
d l [mm]	rpm			
125	7650	9650	12250	15300
150	6400	8050	10200	12700
180	5350	6700	8500	10650
200	4800	6050	7650	9550
230	4200	5250	6650	8350
235	4200	5250	6650	8350
250	3850	4850	6150	7650
300	3200	4050	5100	6400
350/356	2750	3450	4400	5500
400/406	2400	3050	3850	4800
450/457	2150	2700	3400	4250
500/508	1950	2450	3100	3850
600/610	1600	2050	2250	3200



Vous trouverez d'autres astuces d'utilisation pour nos disques de tronçonnage sur le site : www.sharpgrinding.com

TRONÇONNAGE L'ÉTIQUETTE

Identification

du matériau à usiner :

Système de couleurs

- Acier inoxydable/Acier
- Acier
- Pierre
- Métaux non ferreux
- Fonte

Dimensions

en mm et en pouces

125 × **1,0**

Diamètre de disque en mm Épaisseur du disque

Niveau de qualité

- TOPLINE** ●●●
- PROLINE** ●●○
- ALPHALINE** ●○●

1 Pictogrammes de sécurité

Vue d'ensemble sur le rabat à la fin du catalogue

2 Pictogrammes des matériaux

Vue d'ensemble sur le rabat à la fin du catalogue

3 Code de traçabilité

4 Anneau indiquant la date limite d'utilisation

5 Nom du fabricant

6 Désignation ISO Cf. page 051

7 Code EAN

8 Désignation oSa Cf. page 014

9 Norme européenne pour les abrasifs agglomérés

10 Vitesse de travail maximale autorisée Cf. page 018

11 Code article

12 Désignation du produit

A 24 U 9 BF 1337

Grain abrasif

- A** Corindon normal
- Z** Zirconium
- C** Carbure de silicium

Pour une graduation plus précise des différentes qualités, on peut ajouter pour le grain, des numéros aux lettres, par exemple :

- 30A** Semi-corindon raffiné
- 54A** Corindon raffiné rose
- 56A** Corindon raffiné blanc
- 89A** Corindon spécial

Taille du grain

Indication de la granulométrie en MESH selon la norme FEPA:

- 04** à **24** gros
- 30** à **60** moyen
- 70** à **220** fin

Degré de dureté

La détermination de la dureté est indiquée par une lettre entre **A** et **Z**. Le degré de dureté va en augmentant de **A** à **Z**.

Structure

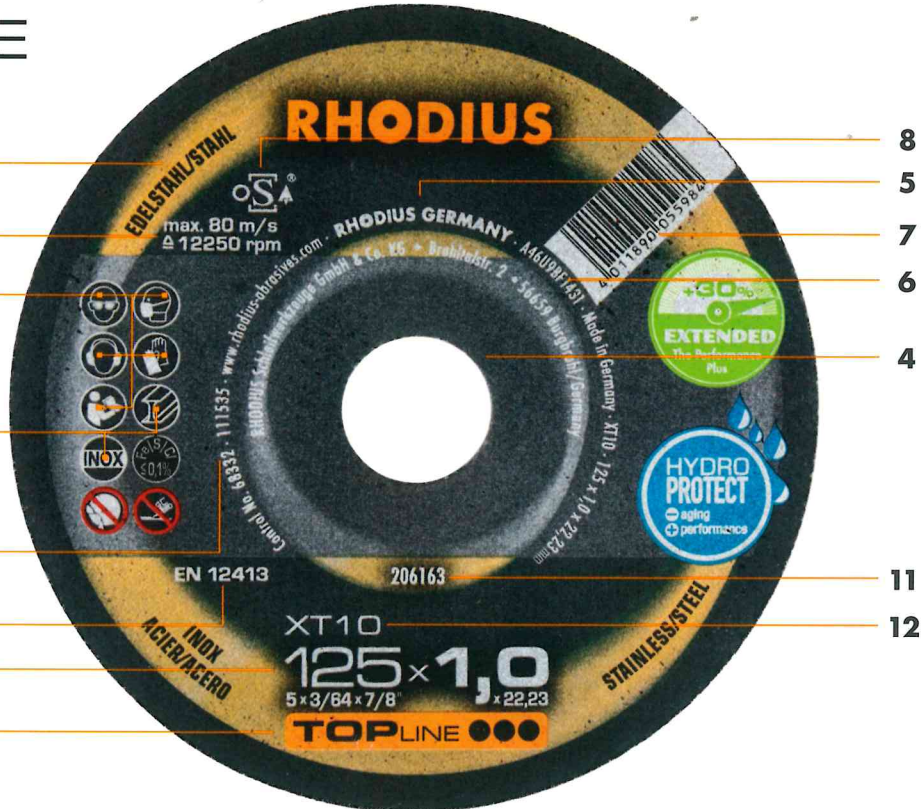
La structure est indiquée par un nombre entre **0** et **14**. Plus les indices sont élevés, plus la structure est ouverte et les abrasifs poreux.

Types de liant

- B** Résine synthétique
- BF** Résine synthétique avec fibres de verre

Numéro d'identification

Cette indication contient des informations internes.



Tronçonnage

Nettoyage

Ébarbage

Meulage / Polissage

Fraisage

Outils diamantés

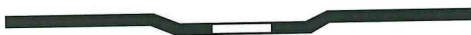
Sécurité du travail

DISQUES À TRONÇONNER EXTRA-FINS

Les disques à tronçonner extra-fins disposent d'une surface de frottement réduite. Ceci permet une coupe rapide et sans échauffement.

Les décolorations bleues sur la pièce à usiner peuvent être ainsi réduites. La coupe engendrant peu de bavures épargne également à l'utilisateur des retouches pénibles.

Vous trouverez, dans le chapitre «Disques à tronçonner extra-fins», un aperçu de tous les disques à tronçonner jusqu'à une épaisseur maximale de 1,9 mm.



Pour plus de stabilité pendant le processus de tronçonnage, optez pour les variantes à moyeu déporté

AVANTAGES DES PRODUITS :

- Bavures réduites
- Projections d'étincelles réduites
- Vitesse de coupe élevée
- Longue durée de vie
- Coupe sans échauffement
- Odeurs réduites

