



Stocklist  
**2016**



## Rectification d'étages sous arrosage ou à sec

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
D.01	1A1	100 10 6 10	20	D107 WQ100 DRY5	0465406 24 M7 25 DR5
D.02	1A1	125 10 6 10	20	D107 WQ100 DRY5	0511707 24 M7 25 DR5

## Affûtage CW à sec: PREMIUM

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
D.03	11V9	100 10 2 35	20	D91 W 75 DRY5	0170670 23 16 18 DR5
D.04	11V9	100 10 2 35	20	D126 W 75 DRY5	0170670 25 16 18 DR5
D.05	11V9	100 10 3 35	20	D91 W 75 DRY5	0175550 23 16 18 DR5
D.06	11V9	100 10 3 35	20	D126 W 75 DRY5	0175550 25 16 18 DR5
D.07	11V9	100 10 3 35	20	D126 W 75 UN3	0175550 25 16 18 UN3
D.08	12V9P 45°	100 8 2 20	20	D91 W100 DRY5	0800501 23 16 24 DR5
D.09	12V9P 45°	100 8 2 20	20	D126 W100 DRY5	0800501 25 16 24 DR5

## Affûtage CW à sec: STANDARD

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
D.10	11V9	100 10 2 35	20	D91 WQ 100 DRY5	0170670 23 M7 25 DR5
D.11	11V9	100 10 2 35	20	D126 WQ 100 DRY5	0170670 25 M7 25 DR5
D.12	11V9	100 10 3 35	20	D91 WQ 100 DRY5	0175550 23 M7 25 DR5
D.13	11V9	100 10 3 35	20	D126 WQ 100 DRY5	0175550 25 M7 25 DR5
D.14	12V9P 45°	100 8 2 20	20	D91 WQ100 DRY5	0800501 23 M7 25 DR5
D.15	12V9P 45°	100 8 2 20	20	D126 WQ100 DRY5	0800501 25 M7 25 DR5

## Affûtage HSS à sec: STANDARD

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
D.20	11V9	100 10 2 35	20	B126 WA 75 KS7	0170670 25 W4 21 KS7
D.21	11V9	100 10 2 35	20	B181 WA 75 KS7	0170670 27 W4 21 KS7
D.22	12V9P 45°	100 8 2 20	20	B126 WA 100 DRY6	0800501 25 W4 24 DR6



- D.01-D.02: Rectification cylindrique à sec, rectification de barreaux carbure, rectification d'étage sans contrepointe sur machines CNC
- D.03-D.15: Affûtage à sec de fraises et forets carbure, sur machines manuelles à 3.000 tr/mn
- D.20-D.22: Affûtage à sec d'outils HSS, spécifications optimisées pour une utilisation en manuel à 6.000 tr/mn (~35 m / s)

## Pour listels et angles dépouilles

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
H.01	11V9G	100 10 3 35	20	D46 SR100 M414	E398200 19 Z1 25 414
H.02	11V9G	100 10 3 35	20	D64 SR125 M414	E398200 21 Z1 28 414
H.03	11V9G	75 8 2 35	20	D64 SR125 M414	E408800 21 Z1 28 414

## Pour piquage en bout et angles de coupes

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
H.04	12V9/45°	100 10 2 20	20	D64 SR125 M413	E408900 21 Z1 28 413
H.05	12V9/45°	125 10 2 20	20	D64 SR125 M413	E416400 21 Z1 28 413
H.06	1V1/45°	125 10 10 10	20	D64 SQ125 M413	E571400 21 J3 28 413
H.22	11V5/20°	100 4 6 30	20	D64 SR125 M414	E737500 21 Z1 28 414



Meules Diamant à haute performance en liant hybride pour la fabrication d'outils en carbure sur machines CNC où il faut des performances supérieures aux meules à liant résine.

Vitesses recommandées pour les différents liants hybrides:

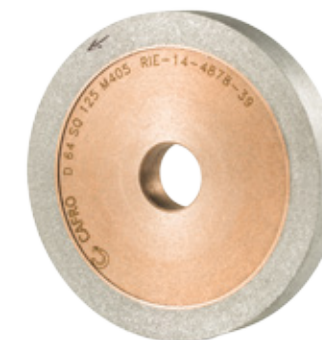
- M413 18-20 m/sec
  - M414 18-22 m/sec
- ↓ **Dureté**

- H.01-H.03: meules 11V9 pour affûtage listels et dépouilles
- H.04-H.06: meules 12V9 et 1V1/ 45 ° pour piquage en bout
- H.22 meules 11V5 pour rectification en fraises hémisphériques sur machines Walter



## Taillage dans la masse des goujures

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
H.20	1A1	75 10 10 10	20	D64 SQ125 M405	E517100 21 J3 28 405
H.07	3A1	100 4 10 8	20	D64 SQ125 M413	E575901 21 J3 28 413
H.08	3A1	100 6 10 10	20	D64 SQ125 M405	E575900 21 J3 28 405
H.09	1A1	100 8 10 8	20	D64 SQ125 M405	E597200 21 J3 28 405
H.10	1A1	100 10 10 10	20	D64 SQ125 M405	E597300 21 J3 28 405
H.11	1A1	100 12 10 12	20	D64 SQ125 M405	E509500 21 J3 28 405
H.12	1A1	100 15 10 15	20	D64 SQ125 M405	E188800 21 J3 28 405
H.28	1A1	100 12 10 12	20	D64 SQ125 M403	E509500 21 J3 28 403
H.29	1A1	100 15 10 15	20	D64 SQ125 M403	E188800 21 J3 28 403
H.30	1B1V	100 10 10/15 10	20	D64 SY125 M403	E752100 1L 8D 28 403
H.31	1B1V	100 12 10/15 12	20	D64 SY125 M403	E754700 1L 8D 28 403
H.32	1B1V	100 15 10/15 15	20	D64 SY125 M403	E754900 1L 8D 28 403
H.13	1A1	125 10 10 10	20	D64 SQ125 M405	E607200 21 J3 28 405
H.15	1A1	125 12 10 12	20	D64 SQ125 M405	E636900 21 J3 28 405
H.14	1A1	125 15 10 15	20	D64 SQ125 M405	E621900 21 J3 28 405
H.16	1A1	125 12 10 12	20	D64 SQ125 M403	E636900 21 J3 28 403
H.18	1A1	125 15 10 15	20	D64 SQ125 M403	E621900 21 J3 28 403
H.33	1B1V	125 10 10/15 10	20	D64 SY125 M403	E755100 1L 8D 28 403
H.34	1B1V	125 12 10/15 12	20	D64 SY125 M403	E755200 1L 8D 28 403
H.35	1B1V	125 15 10/15 15	20	D64 SY125 M403	E755300 1L 8D 28 403
H.21	1A1	150 12 10 12	20	D64 SY125 M403	E745700 1L 8D 28 403



Meules Diamant à haute performance en liant hybride pour la fabrication d'outils en carbure sur machines CNC où il faut des performances supérieures aux meules à liant résine.

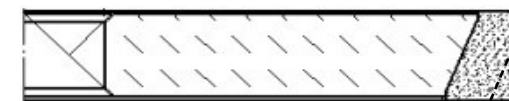
Vitesses recommandées pour les différents liants hybrides:

- M403 15-18 m/sec
- M405 12-15 m/sec
- M413 18-20 m/sec
- M414 18-22 m/sec



**Dureté**

- H-07-H.29: meules 3A1 et 1A1 avec corps fritté pour le taillage de goujures
- H.30-H.35: meules 1B1V, profil droit sur corps incliné, afin de pouvoir les tailler sur demande en forme 1V1 jusqu'à 25 °

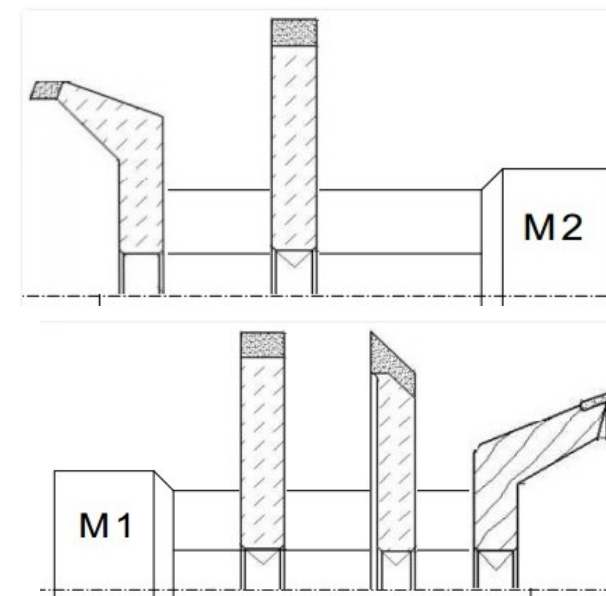


## Taillage CNC : PREMIUM

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
F.01	14A1	75 6 6 10	20	D64 W125 CNC3	0049804 21 16 28 CN3
F.03	14A1	100 8 6 10	20	D76 W125 CNC3	0389050 22 16 28 CN3
F.04	1A1	100 10 6 10	20	D91 W125 CNC3	0465406 23 16 28 CN3
F.05	1A1	100 12 6 12	20	D91 W125 CNC3	0151303 23 16 28 CN3

## Taillage CNC : STANDARD

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
F.06	14A1	75 6 6 10	20	D64 WQ125 CNC3	0049804 21 M7 29 CN3
F.07	1A1	75 10 6 10	20	D76 WQ125 CNC3	0463002 22 M7 29 CN3
F.08	14A1	100 8 6 10	20	D76 WQ125 CNC3	0389050 22 M7 29 CN3
F.15	1B1V	100 10 8/6 9	20	D91 WQ125 CNC3	E409700 23 M7 28 CN3
F.16	1B1V	100 12 10/6 11	20	D91 WQ125 CNC3	E409800 23 M7 28 CN3
F.11	14A1	125 8 6 13	20	D76 WQ125 CNC3	0338808 22 M7 28 CN3
F.17	1B1V	125 10 8/6 9	20	D91 WQ125 CNC3	E409900 23 M7 28 CN3
F.18	1B1V	125 12 10/6 11	20	D91 WQ125 CNC3	E410000 23 M7 28 CN3



Meules Diamant résine avec spécification optimisée pour la fabrication et l'affûtage d'outils carbure ; pour montage en train sur machines CN.

- F.1-F.11: meules 14A1 et 1A1 pour taillage de goujure et réaffutage
- F.15-F.18: meules 1B1V, profil droit sur corps incliné, afin de pouvoir les tailler sur demande en forme 1V1 jusqu'à 25°



## Affûtage listels et dépouilles – PREMIUM

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
C.01	11V9G	75 10 2 35	20	D64 W125 PRO7	0845403 21 16 28 PR7
C.02	11V9G	100 10 2 35	20	D46 W125 PRO7	0339807 19 16 28 PR7
C.03	11V9G	100 10 2 35	20	D64 W125 PRO7	0339807 21 16 28 PR7
C.04	11V9G	100 10 2 35	20	D126 W125 PRO7	0339807 25 16 28 PR7
C.05	11V9G	100 10 3 35	20	D64 W125 PRO7	0339811 21 16 28 PR7
C.06	11V9G	100 10 3 35	20	D91 W125 PRO7	0339811 23 16 28 PR7

## Piquage en bout et angles de coupes

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
C.09	12V9P/45°	100 10 2 20	20	D64 W125 PRO7	0800503 21 16 28 PR7
C.10	12V9P/45°	125 10 2 25	20	D64 W125 PRO7	0800603 21 16 28 PR7
C.12	1V1/45°	125 10 10/6 10	20	D76 W100 PRO7	0758000 22 16 24 PR7
C.14	11V5/20°	100 4 6 30	20	D46 W125 PRO7	E194700 19 16 28 PR7

## Affûtage listels et piquage – STANDARD

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
C.20	11V9G	75 10 2 35	20	D64 WQ125 PRO7	0845403 21 M7 29 PR7
C.21	11V9G	100 10 2 35	20	D64 WQ125 PRO7	0339807 21 M7 29 PR7
C.22	11V9G	100 10 3 35	20	D64 WQ125 PRO7	0339811 21 M7 29 PR7
C.24	12V9P/45°	100 10 2 20	20	D64 WQ125 PRO7	0800503 21 M7 29 PR7
C.25	12V9P/45°	125 10 2 25	20	D64 WQ125 PRO7	0800603 21 M7 29 PR7
C.27	1V1/45°	125 10 10/6 10	20	D76 WQ100 PRO7	0758000 22 M7 25 PR7
C.29	11V5/20°	100 4 6 30	20	D64 WQ125 PRO7	E194700 21 M7 29 PR7

## Meule de profilage en liant métallique

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
M.01	14EE1/30°	125 3 8 8	20	D46 S125 M8	E468700 19 10 28 052



Meules Diamant résine avec spécification optimisée pour la fabrication et l'affûtage d'outils carbure ; pour montage en train sur machines CN.

- C.01-C.10 et C.20-C.25: meules 11V9 et 12V9 avec le nouveau liant PRO7, qui conjugue bon pouvoir de coupe avec excellente tenue des arêtes
- C.12 e C.27: meules 1V1.45 ° pour piquage en bout
- C.14 e C.29: meules 11V5 pour rectification en fraises hémisphériques sur machines Walter

## Meules SUPERFIN pour polissage hélice et listels sur fraises et forets carbure

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
S.01	11V9G	100 10 2 35	20	SUPERFIN	0339807 10 P6 24 253
S.02	12V9P/45°	100 10 2 20	20	SUPERFIN	0800503 10 P6 24 253
S.03	12V9P/45°	125 10 2 25	20	SUPERFIN	0800603 10 P6 24 253
S.04	14A1	100 6 6 10	20	SUPERFIN	0389040 10 P6 24 253
S.05	1B1V	100 10 8/6 9	20	SUPERFIN	E409700 10 P6 24 253
S.10	1B1V	125 10 8/6 9	20	SUPERFIN	E409900 10 P6 24 253



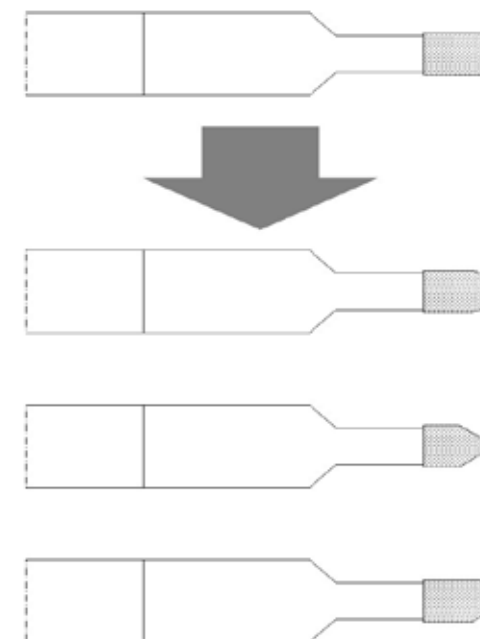
Meules SUPERFIN pour le polissage de fraises et forets carbure utilisées à l'usinage des alliages légers, matières plastique etc. A utiliser de préférence après le passage en ébauche d'une meule à liant hybride.

- S.05 - S.10: meules 1B1V, profil droit sur corps incliné, pour pouvoir les tailler sur demande en forme 1V1 jusqu'à 25 °



## Mise en forme selon profils clients

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
P.01	3A1	75 4 5 6	20	D64 W125 RPK	0199709 21 16 28 291
P.02	3A1	75 5 5 6	20	D64 W125 RPK	0199710 21 16 28 291
P.03	14A1	100 3 6 8	20	D64 W125 RPK	0389008 21 16 28 291
P.04	14A1	100 4 6 8	20	D64 W125 RPK	0389006 21 16 28 291
P.05	14A1	100 6 6 10	20	D76 W125 RPK	0389040 22 16 28 291
P.06	14A1	125 3 6 8	20	D64 W125 RFK	0338810 21 16 28 253
P.07	14A1	125 4 6 8	20	D64 W125 RFK	0338820 21 16 28 253
P.08	14A1	125 6 6 8	20	D76 W125 RFK	0338806 22 16 28 253
P.09	14A1	150 3 6 6	20	D64 W125 RFK	0299405 21 16 28 253
P.10	14A1	150 4 6 10	20	D64 W125 RFK	0299414 21 16 28 253
P.11	14A1	150 6 6 10	20	D76 W125 RFK	0299430 22 16 28 253
P.13	14A1	100 3 6 8	20	D64 W125 PRO7	0389008 21 16 28 PR7
P.14	14A1	100 4 6 8	20	D64 W125 PRO7	0389006 21 16 28 PR7
P.15	14A1	100 6 6 10	20	D76 W125 PRO7	0389040 22 16 28 PR7
P.22	14F1Q	200 2 7 12	32	D107 W125 PRO5	0087103 24 16 28 PR5



P.01 - P.15: forme 3A1 et 14A1 liant à haute tenue de forme pour le taillage au pas demandé, du profil de petites fraises ravageuses de Ø de 3 à 6 mm. Profils réalisables:

- Demi-rond, forme 14F1
- De fraises ravageuses, forme 14S1
- Pointu pour filetage ou profilage, forme 14E1
- Profils selon demande

P.22: meule Ø 200 mm rayon R=1,0 pour le profilage d'outils carbure



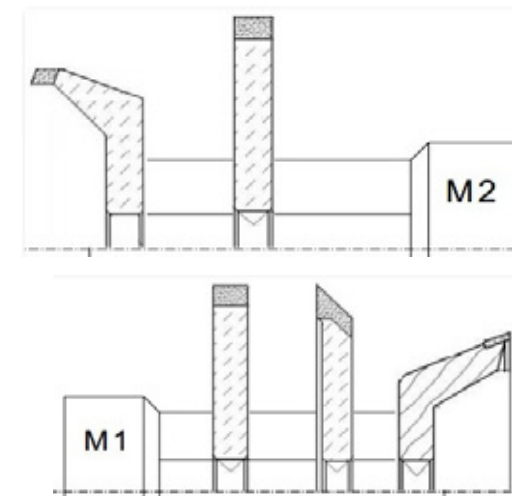


## Meules CBN pour machines CN: PREMIUM

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
B.01	1V1/45°	125 10 10/6 10	20	B107 W100 PRO8	0758000 24 22 24 PR8
B.03	11V9G	100 10 2 35	20	B91 W125 PRO8	0339807 23 22 28 PR8
B.04	11V9G	100 10 2 35	20	B126 W125 PRO8	0339807 25 22 28 PR8
B.05	11V9G	100 10 3 35	20	B91 W125 PRO8	0339811 23 22 28 PR8
B.07	12V9P/45°	125 10 2 25	20	B91 W100 PRO8	0800603 23 22 24 PR8
B.08	12V9P/45°	100 10 2 20	20	B91 W100 PRO8	0800503 23 22 24 PR8
B.09	11V5/20°	100 4 6 30	20	B91 W125 PRO8	E194700 23 22 28 PR8

## Meules CBN pour machines CN: STANDARD

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
B.10	1A1	75 10 6 10	20	B91 WA125 CNC2	0463002 23 W4 28 CN2
B.16	1B1V	100 10 8/6 9	20	B91 WA125 CNC2	E409700 23 W4 28 CN2
B.12	1A1	100 12 6 12	20	B91 WA125 CNC2	0151303 23 W4 28 CN2
B.17	1B1V	125 10 8/6 9	20	B91 WA125 CNC2	E409900 23 W4 28 CN2
B.14	1A1	125 12 6 12	20	B91 WA125 CNC2	0511708 23 W4 28 CN2
B.19	1V1/45°	125 10 10/6 10	20	B107 WA100 PRO8	0758000 24 W4 25 PR8
B.20	11V9G	100 10 2 35	20	B91 WA125 PRO8	0339807 23 W4 29 PR8
B.21	11V9G	100 10 2 35	20	B126 WA125 PRO8	0339807 25 W4 29 PR8
B.22	11V9G	100 10 3 35	20	B91 WA125 PRO8	0339811 23 W4 29 PR8
B.23	11V9G	100 10 3 35	20	B126 WA125 PRO8	0339811 25 W4 29 PR8
B.24	12V9P/45°	125 10 2 25	20	B91 WA125 PRO8	0800603 23 W4 29 PR8
B.25	12V9P/45°	100 10 2 20	20	B91 WA125 PRO8	0800503 23 W4 29 PR8
B.26	11V5/20°	100 4 6 30	20	B91 WA125 PRO8	E194700 23 W4 29 PR8
B.27	11V9G	75 10 2 35	20	B91 WA125 PRO8	0845403 23 W4 29 PR8



Meules CBN résine avec spécification optimisée pour la fabrication et l'affûtage d'outils HSS; pour montage en train sur machines CN.

- B.01 et B.19: meules 1V1.45 ° pour piquage en bout
- B.02-B.08 et B.20-B.27: meules 11V9 et 12V9 avec le nouveau liant PRO8, qui conjugue bon pouvoir de coupe avec excellente tenue des arêtes
- B.10-B.14: meules 14A1 et 1A1 pour taillage de goujure et réaffûtage
- B.09 et B.26: meules 11V5 pour rectification en fraises hémisphériques sur machines Walter
- B.16- B.17: 1B1V meules 1B1V, profil droit sur corps incliné, pour pouvoir les tailler sur demande en forme 1V1 jusqu'à 25



## Tronçonnage sur machine manuelle, à sec ou avec arrosage faible

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
T.01	1A1R	100 1 5 0,8	20	D151 W100 DRY7	0407810 26 16 24 DR7
T.02	1A1R	125 1,1 5 0,9	20	D151 W100 DRY7	0432900 26 16 24 DR7
T.03	1A1R	150 1,2 7 1	20	D151 WQ100 DRY7	0622005 26 M7 24 DR7
T.04	1A1R	200 1,2 7 1	20	D126 W100 DRY7	0147006 25 16 24 DR7
T.05	1A1R	200 1,2 7 1	22	D126 W100 DRY7	0147006 25 16 24 DR7
T.06	1A1R	200 1,2 7 1	32	D126 W100 DRY7	0147006 25 16 24 DR7
* T.07	1A1R	150 1,2 5 1	20	D151 WQ100 DRY7	0436520 26 M7 24 DR7
T.08	1A1R	200 1,2 7 1	30+3	D126 W100 DRY7	0968202 25 16 24 DR7

## Tronçonnage sur machine automatique avec bon arrosage

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
T.10	1A1R	100 1 5 0,8	20	D151 W100 PRO5	0407810 26 16 24 PR5
T.11	1A1R	125 1,1 5 0,9	20	D151 W100 PRO5	0432900 26 16 24 PR5
T.12	1A1R	150 1,2 7 1	20	D151 WQ100 PRO5	0622005 26 M7 24 PR5
T.13	1A1R	200 1,2 7 1	20	D126 W100 PRO5	0147006 25 16 24 PR5
T.14	1A1R	200 1,2 7 1	22	D126 W100 PRO5	0147006 25 16 24 PR5
T.15	1A1R	200 1,2 7 1	32	D126 W100 PRO5	0147006 25 16 24 PR5
T.16	1A1R	200 1,2 7 1	30+3	D126 W100 PRO5	0968202 25 16 24 PR5



- T.01, T.02 et T.03: pour le tronçonnage manuel à sec
- T.04 et T.13: pour machines Casalin ou similaire
- T.05 et T.14: pour machines Ihle ou similaires
- T.06 et T.15: pour machines Guehring ou similaires
- T.07: 150 1A1R uniquement par paquets de 5 pièces, prix promotionnel
- T.08 et T.16: pour machines Wimmer
- T.10, T.11 e T.12: pour le tronçonnage manuel sous arrosage

## Meules Diamant et CBN pour rectification exter. et plane

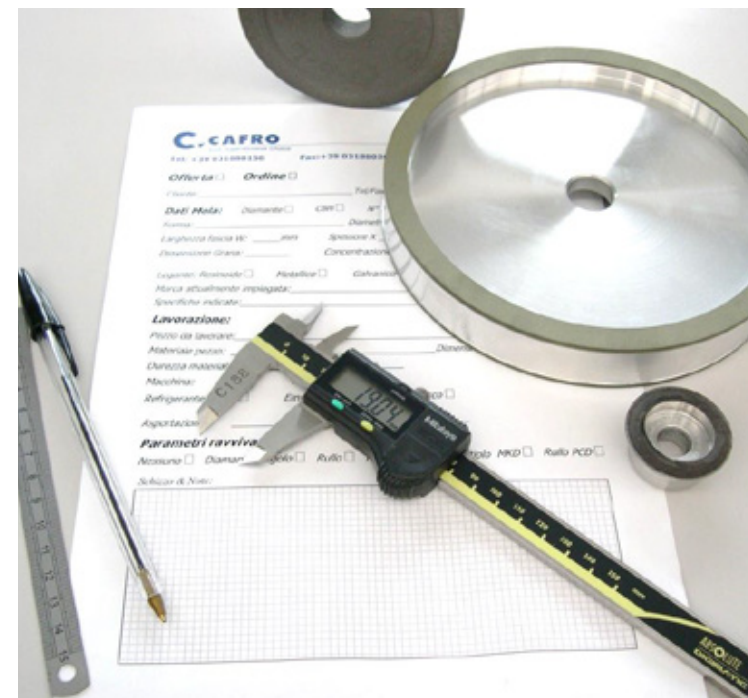
	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
E.01	14A1	175 10 6 15	31,75	B151 WA75 UNI4	0053205 26 W4 19 UN4
E.02	14A1	175 10 6 15	31,75	D126 WQ75 UNI3	0053205 25 M7 19 UN3
E.03	1A1	200 15 5 15	32	D126 WQ75 UNI3	0701001 25 M7 19 UN3
E.04	14A1	300 15 6 22	127	D126 WQ100 DRY7	0189901 25 M7 25 DR7
E.05	1D1V/ASB	300 20 4 20	76	B126 WA60 UNI4	0927400 25 W4 14 UN4
E.06	3A1	400 15 6 22	127	D126 WQ75 DRY7	0628303 25 M7 20 DR7
E.07	1D1V/ASB	400 30 6 30	127	B 126 WA 75 UNI4	E388000 25 W4 18 UN4



E.01 - E.07: programme standard de meules de rectification les plus communes

## Meules Diamant et CBN pour affuteuses universelles

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
U.01	12A2/45°	100 6 3 25	20	D107 W75 UNI3	0017140 24 16 18 UN3
U.02	6A2	125 5 3 45	20	B151 W75 UNI6	0235912 26 22 18 UN6
U.03	13A2	150 4 3 20	20	B151 W75 UNI6	0022420 26 22 18 UN6
U.04	13A2	150 4 3 20	20	B151 WA75 UNI6	0022420 26 W4 18 311
U.05	13A2	150 5 2 19	20	D91 WQ75 UNI3	0022230 23 M7 19 UN3
U.06	6A2S	150 5 4 50	20	B151 W75 RCS	0706700 26 22 18 UN6
U.07	13A2	150 6 4 21	20	D151 WQ75 UNI3	0022640 26 M7 19 UN3
U.08	13A2	150 6 4 21	20	D54 WQ75 UNI3	0022640 20 M7 19 UN3
U.09	13A2	150 6 4 21	20	D91 WQ75 UNI3	0022640 23 M7 20 UN3
U.10	13A2	150 6 4 21	20	D91 W75 UNI3	0022640 23 16 20 UN3
U.11	6A2	150 6 3 50	20	D107 W75 UN3	0087502 24 16 18 UN3
U.12	6A2	150 10 4 27	20	D46 W68 UNI3	0014360 19 16 16 UN3
U.13	6A2H	200 6 6 42	50*	D151 WQ100 DRY7	E321001 26 M7 25 DR7
U.14	6A2H	200 6 6 42	50*	B151 WA100 CNC4	E321001 26 W4 25 CN4



U.13 - U.14: \*pour affuteuses de massicots Göckel (alés. Ø 50) modifiable à Ø 75 pour utilisation sur affuteuses Reform et à Ø 127 pour les affuteuses MVM



## Meules Diamant pour scies à denture carbure

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
V.01	4V2	125 3,5 2 12	32	D64 WQ100 CNC3	0532000 21 M7 25 CN3
V.02	4V2	160 3,5 2 12	32	D64 WQ125 CNC3	0920400 21 M7 27 CN3
V.03	4V2	200 3,5 2 12	32	D54 WQ125 CNC3	0822000 20 M7 27 CN3
V.06	SHARK5	125 17 1,5 13	32	D64 WQ125 PRO5	E734700 21 M7 28 PR5
V.07	SHARK4	200 17 1,5 12	32	D64 WQ125 CNC7	E736600 21 M7 27 CN7
V.08	SHARK4	125 17 1,5 13	32	D64 WQ125 PRO5	E734400 21 M7 28 PR5
V.10	11VV9	125 5 6 20	32	D46/126 WQ100/125 CNC3	E219800 56 M7 62 588
V.11	14AA1	200 5 6 12	32	D46/126 WQ75/125 CNC3	0386801 56 M7 48 588
V.12	3A1	100 4 6 10	32	D76 WQ100 UNI3	0426100 22 M7 25 UN3
V.16	6AA9/AS	125 5 8 20	32	D46/126 KR100/125 DRY8/DRY8	E759501 56 Z4 62 595
V.17	6AA9/AS	125 5 8 20	32	D54/107 W90/110 UNI3/UNI3	E759501 50 16 60 591

## Meules CBN pour scies à denture HSS

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
L.02	14FF1 R0,8	150 1,6 7 8	32	B107 W150 PRO4	0948200 24 22 30 PR4
L.03	14FF1 R1,0	150 2 7 8	32	B107 W150 PRO4	0948201 24 22 30 PR4
L.04	14FF1 R1,25	150 2,5 7 8	32	B107 W150 CNC6	0948202 24 22 30 CN6
L.09	14FF1 R1,0	150 2 7 8	32	B107 WA150 PRO4	0948201 24 W4 30 PR4
L.10	14FF1 R1,25	150 2,5 7 8	32	B107 WA150 CNC6	0948202 24 W4 30 CN6
L.11	14FF1 R1,5	150 3 7 8	32	B107 WA150 CNC6	0948203 24 W4 30 CN6
L.15	14FF1 R1,0	200 2 8 8	32	B107 WA125 CNC6	E235400 24 W4 28 CN6

## Meules CBN pour scies à ruban

	forme	dimensions	alésage	spécifications	code
L.20	14VF1/40°- R1	150 4 7 10	32	B181 W125 PRO4	0992701 27 22 29 PR4



- V.01 et V.06: affûtage face sur affuteuses Vollmer CX-CHP-CHC
- V.08: pour dentures larges avec forme conseillée SHARK4 !
- V.02: affûtage de faces sur machines Walter Woodtronic NC4 et Akemat B
- V.03 et V.07: affûtage face sur Vollmer CHD, Walter Woodtronic CNC5
- V.10: affûtage du dos de dent sur machines Vollmer CX100-CHP-CHC
- V.11: affûtage du dos de dent sur machines Walter Woodtronic CNC5 ou Akemat U6R2
- V.12: affûtage des flancs de dent sur machines Vollmer CHF
- V.16 et V.17: affûtage du dos de dent sur Vollmer CHD-CX100-CHP-CHC-Bêta-Gamma, etc.
- L.02 à L.11 pour machine Businaro Rekord
- L.15 pour machine Loroeh travaillant sous huile
- L.20 pour machine PG Pedrielli ou MVM