

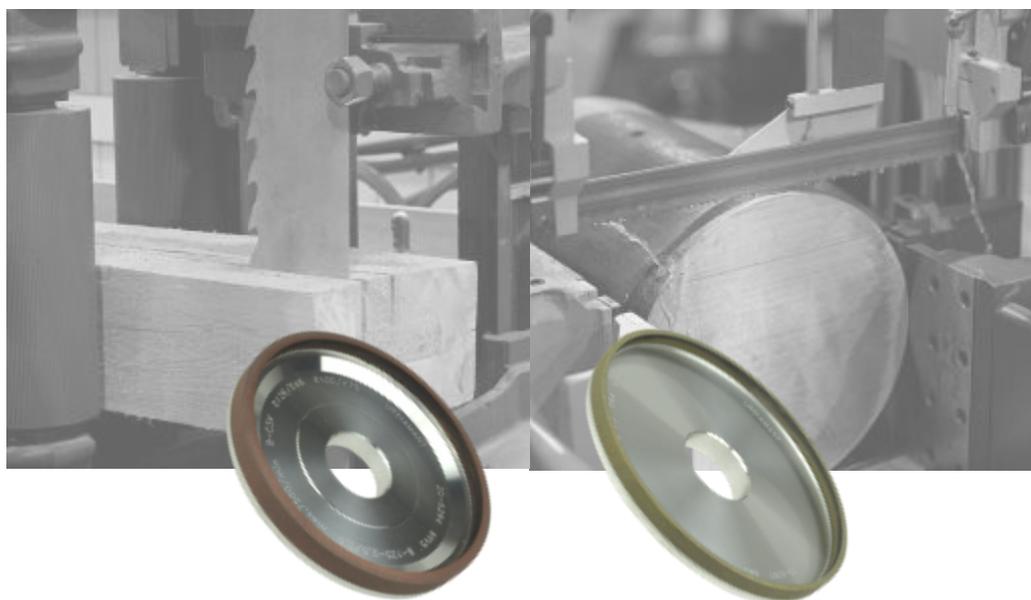
MEULES POUR L'USINAGE DE LAMES DE SCIES CIRCULAIRES ET DE SCIES À RUBAN

MEULES POUR L'AFFÛTAGE DES LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

- Affutage de flanc
- Affutage de dos
- Affutage de face
- Affutage concave avec meulettes sur tiges

MEULES POUR L'AFFÛTAGE DE SCIES CIRCULAIRES HSS OU CARBURE

MEULES POUR L'AFFÛTAGE DE SCIES A RUBAN



MEULES POUR L'AFFÛTAGE DES LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

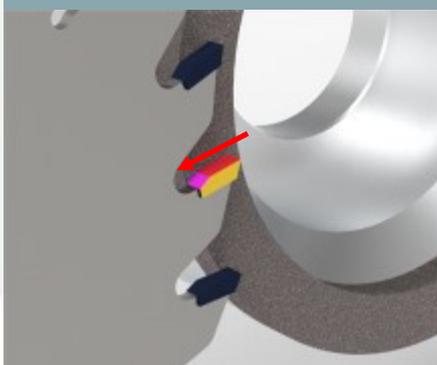
Les lames de scies circulaires munies de segments en carbure de tungstène (TC) sont aujourd'hui couramment utilisées dans diverses industries.

Que ce soit lors de la production d'une nouvelle lame de scie ou lors du réaffûtage d'une scie usagée, le meulage des segments TC est un processus en plusieurs étapes et est effectué sur différentes machines.

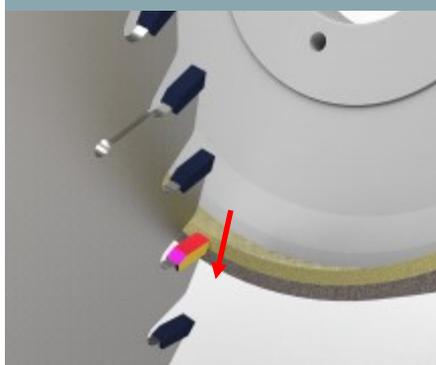
Indépendamment des capacités de la rectifieuse utilisée, le processus d'affûtage des segments TC comporte toujours 3 étapes : rectification des flancs, de la face et du dos. Voir une explication graphique de ces étapes ci-dessous.



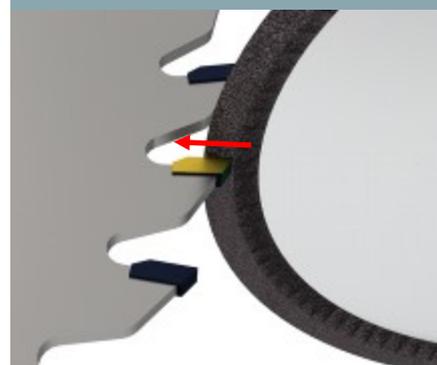
AFFÛTAGE DES FLANCS



AFFÛTAGE DES DOS

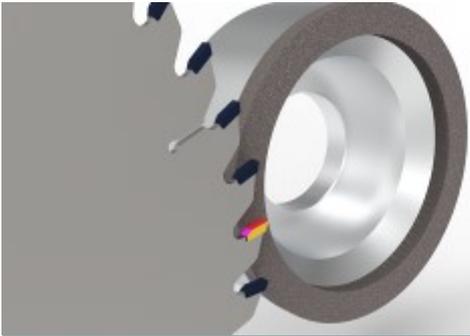


AFFÛTAGE DES FACES



Toutes ces étapes de rectification peuvent être réalisées sur des machines de différents producteurs. Chaque machine a des capacités spécifiques, certaines sont plus adaptées à la production de nouvelles lames de scie, tandis que d'autres sont meilleures pour le réaffûtage. Certaines machines peuvent effectuer plusieurs étapes de rectification, tandis que d'autres sont des machines à une seule étape. Dans les pages suivantes, nous mentionnons les machines adaptées à chaque type de meule. Cependant, ces listes de machines appropriées ne sont pas exclusives et il est recommandé de consulter votre application avec nous pour sélectionner la bonne meule.

La forme et les dimensions des meules utilisées pour l'affûtage des lames de scie au carbure dépendent de l'affûteuse, ainsi que de la forme de la lame de scie elle-même. Si vous ne trouvez pas dans les pages suivantes une combinaison de formes et de dimensions dont vous avez besoin, n'hésitez pas à nous contacter pour une solution individuelle.



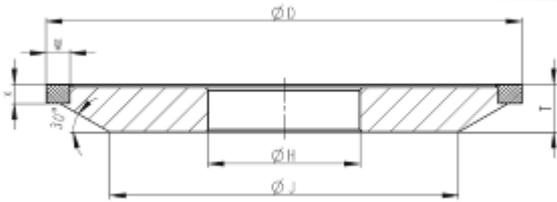
LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

MEULES DE RECTIFICATION DES FLANCS

Le meulage des flancs est une étape où la largeur de coupe de la lame de scie circulaire est définie.

Lors de cette étape de meulage, des meules boisseaux ou périphériques sont utilisées pour meuler les segments en carbure de tungstène jusqu'à la largeur requise. Souvent, deux meules sont utilisées simultanément pendant cette étape.

4A9



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 100 - 150 mm
X: 3 - 6 mm
W: 6 - 10 mm

TYPE DE LIANT

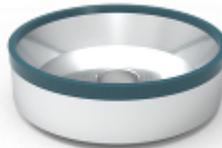
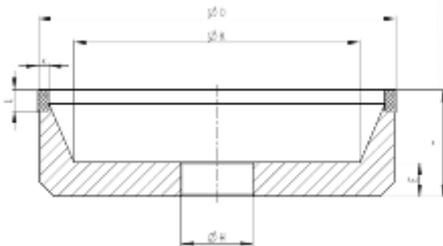
Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Vollmer-Biberach (CHMF 400, CHF)

6A9



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 100 - 150 mm
X: 3 - 6 mm
U: 6 - 10 mm

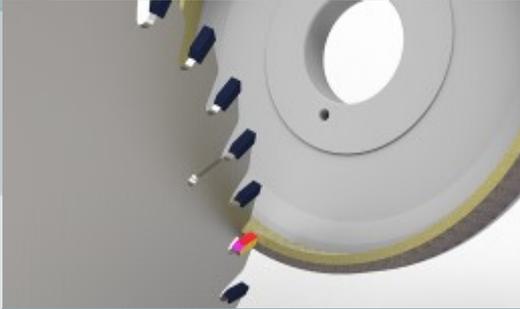
TYPE DE LIANT

Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

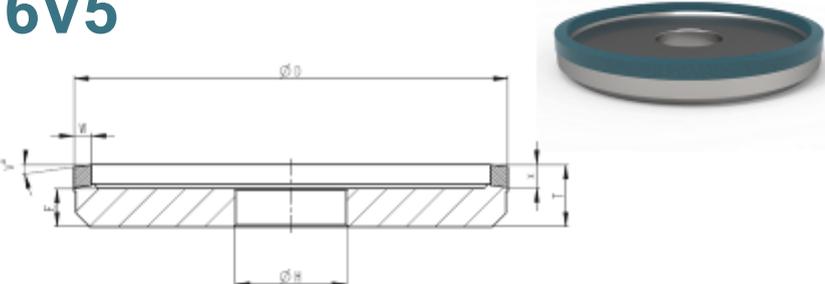
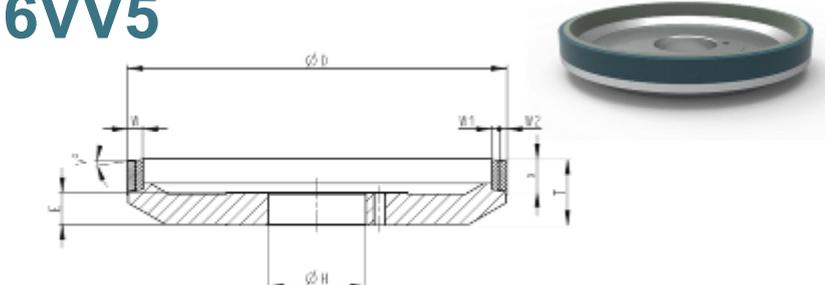
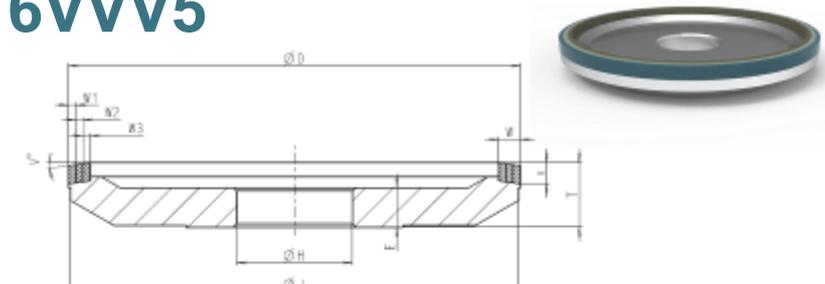
Vollmer-Biberach (CHMF 400, CHF)

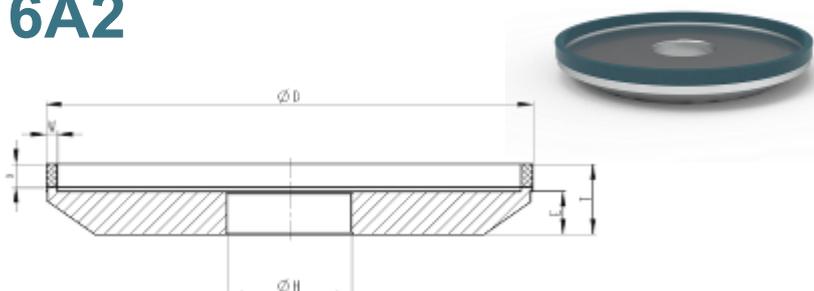


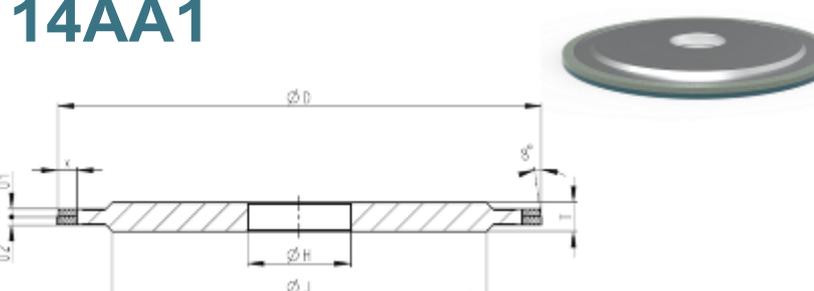
LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

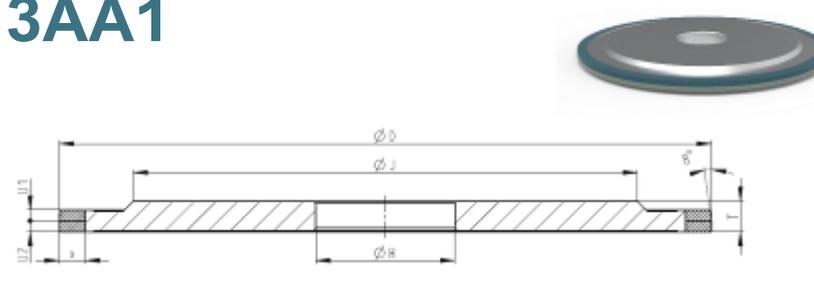
MEULES DE RECTIFICATION DES DOS

Pendant le processus de meulage des dos la périphérie d'une lame de scie circulaire est meulée, assurant aux lames une parfaite circularité. Cela a un effet crucial sur les performances de coupe de la lame. Des meules bois-seaux et périphériques sont utilisées, selon la rectifieuse et le type de lame de scie.

<p>6V5</p> 	<p>DIMENSIONS (Ajustements sur demande)</p>	<p>D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm</p>
	<p>TYPE DE LIANT</p>	<p>Résine</p>
	<p>TYPE DE MACHINE (ou similaire)</p>	<p>Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)</p>
<p>6VV5</p> 	<p>DIMENSIONS (Ajustements sur demande)</p>	<p>D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm</p>
	<p>TYPE DE LIANT</p>	<p>Résine</p>
	<p>TYPE DE MACHINE (ou similaire)</p>	<p>Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)</p>
<p>6VVV5</p> 	<p>DIMENSIONS (Ajustements sur demande)</p>	<p>D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm</p>
	<p>TYPE DE LIANT</p>	<p>Résine</p>
	<p>TYPE DE MACHINE (ou similaire)</p>	<p>Vollmer Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840)</p>

<h2>6A2</h2> 	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
	TYPE DE LIANT	Résine
	TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)

<h2>14AA1</h2> 	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 125 - 200 mm U_1 / U_2 : 2,5 / 2,5 mm X: 6, 10 mm
	TYPE DE LIANT	Résine
	TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	Walter Woodtronic

<h2>3AA1</h2> 	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 125 - 200 mm U_1 / U_2 : 2,5 / 2,5 mm X: 6 - 10 mm
	TYPE DE LIANT	Résine
	TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	AKEMAT: B10; U10; F10



LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

MEULES DE RECTIFICATION DES FACES

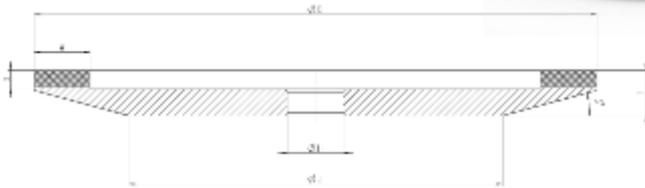
L'usinage des faces est une étape qui demande beaucoup à la meule employée :

- Résistance à l'usure. La couche abrasive de la meule doit maintenir son tranchant stable pour des milliers de dents.
- Bandeau de meulage étroit, dure et solidement fixé. Souvent, les dents rectifiées ont un espace étroit entre elles, ce qui nécessite que le bandeau de meulage soit extrêmement fin. La tenue de la couche abrasive et son montage ferme sur le corps central de la meule jouent un rôle crucial dans la prévention de la rupture de la couche elle-même ou de sa séparation de la meule.

Nous fournissons des meules de toutes formes et de toutes tailles qui résistent aux conditions difficiles de surfacage.

<h3>12V2/30°</h3>	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 75 - 200 mm W: 4 mm X: 2 mm
TYPE DE LIANT	Résine	
TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic	
<h3>MASTER</h3>	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 125 - 200 mm W: 2,3 - 2,5 mm X: 4 mm
TYPE DE LIANT	Résine	
TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic	
<h3>MASTER II 20°</h3>	DIMENSIONS <small>(Ajustements sur demande)</small>	D: 200 mm W: 2,5 - 2,9 mm X: 4,5 mm
TYPE DE LIANT	Résine	
TYPE DE MACHINE <small>(ou similaire)</small>	Vollmer Biberach (CHD 270; CHD 270 ROBOTER)	

4A2 - 15° / 20°



DIMENSIONS
(Ajustements sur demande)

D: 75 - 200 mm
W: 2 - 10 mm
X: 1 - 4 mm

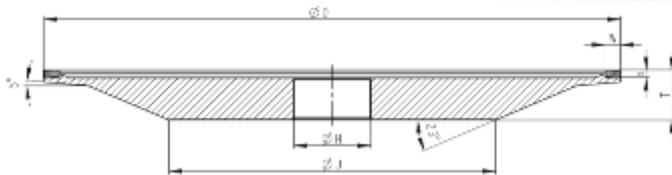
TYPE DE LIANT

Résine

TYPE DE MACHINE
(ou similaire)

Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic

4A2 - 23°



DIMENSIONS
(Ajustements sur demande)

D: 100 - 175 mm
W: 2 - 10 mm
X: 1 - 2 mm

TYPE DE LIANT

Résine

TYPE DE MACHINE
(ou similaire)

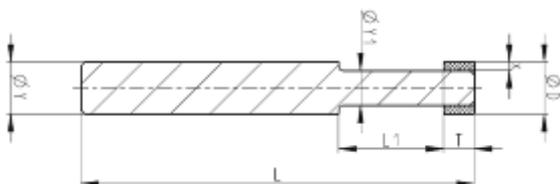
Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic

LAMES DE SCIES CIRCULAIRES AVEC SEGMENTS CARBURE

MEULETTES SUR TIGES POUR AFFUTAGE CONCAVE (OU AFFÛTAGE GOUGE)

Certaines lames de scie circulaire ont des dents meulées en une forme concave sur le dessus ou la face du segment TC. Cela permet d'obtenir une coupe très nette et est utilisé en particulier sur tous les types de bois plaqués qui sont très durs et lisses. La coupe de ces types de bois nécessite des arêtes de coupe très tranchantes sur la lame de scie. La forme en coupe des dents rectifiées creuses aide à obtenir une netteté maximale et est donc parfaite pour couper ces matériaux. Nous pouvons fournir des outils pour le meulage de la forme requise des dents creuses à la demande du client.

1A8W



DIMENSIONS
(Ajustements sur demande)

D: 6,3 - 6,5 mm
T: 8 - 10 mm
X: 1 - 1,75 mm

TYPE DE LIANT

Résine

TYPE DE MACHINE
(ou similaire)

Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270)

MEULES POUR AFFÛTER LAMES DE SCIES CIRCULAIRES HSS OU CARBURE MONOBLOC



Les lames de scie circulaire HSS ou carbure monobloc sont fabriquées en une seule pièce. Les dents et le corps d'une scie sont fabriqués à partir d'un seul matériau (acier rapide ou carbure de tungstène, respectivement).

Ces lames de scie circulaire sont généralement fabriquées à l'aide de meules profilées comme la 14F1 qui ont de très bonnes capacités de rétention des bords.

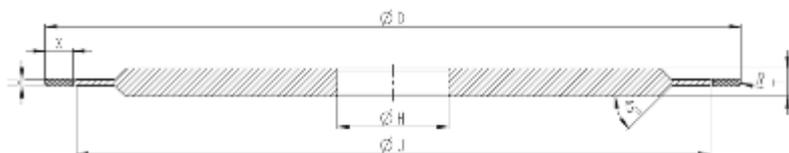
Nos meules sont fabriquées en CBN ou en diamant, selon le matériau dont est faite la lame de scie circulaire solide (HSS ou carbure de tungstène, respectivement)

MEULAGE AVEC UNE MEULE 14F1



14F1*

*Marquée comme 14V1 pour R en dessous de 2mm (ie U = 4mm) et produit avec corps acier



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 150, 200 mm
U: 1,3 - 5 mm
R: 0,65 / 0,75 / 0,8 / 1 / 1,25 / 1,5 / 1,75 / 2 / 2,5
X: 6 - 8 mm

TYPE DE LIANT

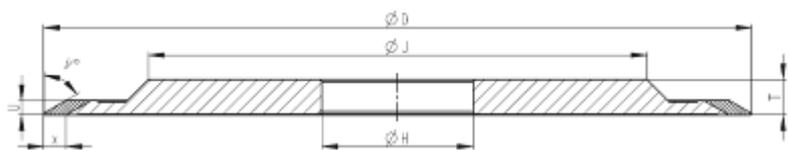
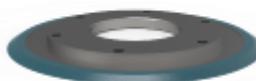
Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Loroch KBN 710; PowerStar 850; KSC 710 - T; Schmidt Tempo ECE35; GrindTower 710; ChampTower 630

3V1



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 150 mm
U: 3 - 6 mm
X: 6 - 10 mm

TYPE DE LIANT

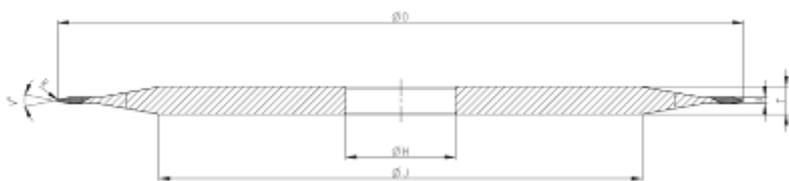
Métallique

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Schmidt Tempo ECE35; GrindTower 710; ChampTower 630

14E1



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 200 mm
U: 2 - 6 mm
X: 6 - 10 mm

TYPE DE LIANT

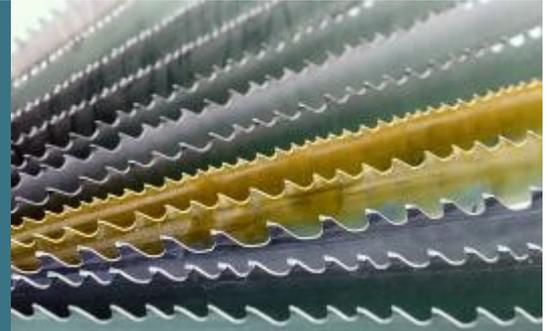
Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Loroch KBN 710; PowerStar 850; KSC 710 - T

MEULES POUR L'AFFÛTAGE DES LAMES DE SCIE À RUBAN HSS ET STELLITE



Selon leur utilisation, les lames de scie à ruban sont fabriquées en HSS ou avec des dépôts de stellite sur leurs pointes.

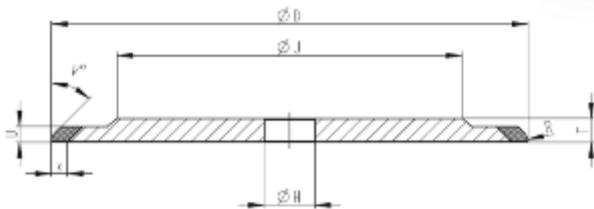
Différents types de meules sont utilisés lors de la fabrication des lames de scie à ruban. Les scies à ruban HSS ne nécessitent généralement que des roues périphériques pour la production, tandis que les scies à ruban à pointe stellite sont également calibrées sur les flancs, à l'aide de meules boisseaux.

Nous proposons des meules résineuses pour la production et le réaffûtage des scies à ruban, mais également un service de replacage pour les clients qui préfèrent utiliser des meules électrolytiques.

MEULAGE D'UNE SCIE A RUBAN



3V1 POUR AFFÛTAGE DOS ET FACES



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 250 - 300 mm
U: 10 - 15 mm
X: 5 - 10 mm

TYPE DE LIANT

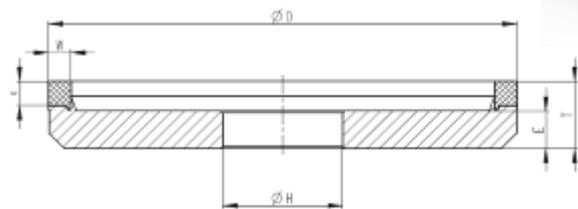
Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Vollmer CA 300; CBF 310; Shark 600; 3000

6A2 POUR AFFÛTAGE DES FLANCS



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

D: 125 mm
W: 3 mm
X: 6,5 mm

TYPE DE LIANT

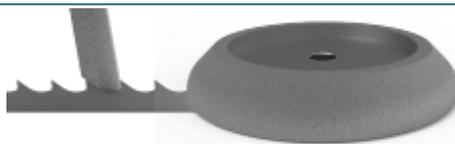
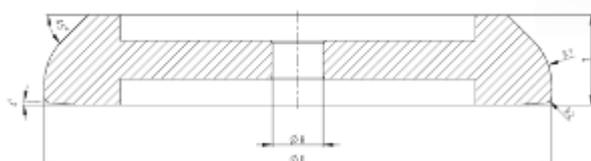
Résine

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Vollmer CA 300; CBF 310; Shark 600; 3000

MEULES DE PROFIL A DEPOT ELECTROLYTIQUE



DIMENSIONS

(Ajustements sur demande)

Sur demande ,nous refaisons les dépôts électrolytique sur des meules de différentes dimensions. Nous contacter pour la faisabilité.

TYPE DE LIANT

Électrolytique

TYPE DE MACHINE

(ou similaire)

Woodmizer, Pilous, etc.

NOTES

NOTES

CONTACTEZ NOUS POUR PLUS D'INFORMATION

COURRIEL: urdiamant@urdiamant.com
TÉLÉPHONE: +420 583 366 472
SITE WEB: <https://www.urdiamant.cz>
LINKEDIN: <https://www.linkedin.com/company/urdiamant>

